

Schweißerhelm "SKULL" automatisch verdunkelnd



I – KURZBESCHREIBUNG

Dieser solarbetriebene, automatisch verdunkelnde Schweißerhelm kombiniert die Spektralfilter-Technologie mit den Technologien der photoelektrischen Induktionssteuerung und der Flüssigkristall-Lichtsteuerung in einem hochtechnologischen Produkt.

Die Blendschutzkassette (ADF) arbeitet nach dem photoelektrischen Induktionsprinzip, welches bei Erkennen des Schweißbogenlichts bei den Flüssigkristallen den Wechsel vom Hellzustand in den Dunkelzustand bewirkt und nach Abschluss der Schweißarbeiten automatisch wieder zurück in den Hellzustand zurückkehrt, wodurch Augen und Gesichtshaut des Benutzers vor dem Lichtbogen, Spritzern und infraroter/ultravioletter Strahlung geschützt werden.

II - PRODUKTEIGENSCHAFTEN

1. Aufgrund der Energieversorgung mit Lithium/Alkaline-Batterie und Solarbatterie lange Lebensdauer von 5000 Stunden ohne Ersetzen der Batterien; automatische Abschaltung nach 15-20 Minuten, Spannungsanzeige.
2. Am innen- oder außen platzierten Regelknopf können die Verdunkelungsgrade von 9-13, Empfindlichkeit und Öffnungsverzögerung sowie der Schweiß-/Schleifmodus eingestellt und ausgewählt werden.
3. Photoelektrische Sensortechnik, hochwertiges Doppel-LCD und Filter bieten dem Schweißer ein klares Sichtfeld und effektiven Schutz; Schutz gegen ultraviolette Strahlung bis zur Stufe DIN16.
4. Zwei Schweißbogensensoren mit kontinuierlicher Lichtbogeninduktionserkennung ermöglichen eine Filter-Schaltzeit von 1/25000s beim Wechsel vom Hellzustand in den Dunkelzustand, um die Augen vor Schädigungen durch den Lichtbogen zu schützen.
5. Der Hellzustand des Filters erreicht die Stufe DIN4. Je nach Voreinstellung liegt die Umschaltzeit vom Dunkelzustand in den Hellzustand nach Erlöschen des Lichtbogens zwischen 0,1 – 1,0 s.
6. Die Standard-Betriebstemperatur von -5 Grad bis +55 Grad sorgt für einen breiten Einsatzbereich wie u. a. beim Lichtbogenhandschweißen, Schutzgasschweißen, Argon-Arc-Schweißen und Plasmaschneiden.
7. Trageleichtes, ausbalanciertes Design, universell einstellbares Kopfband, für hohen Tragekomfort und gegen Ermüdungserscheinungen.
8. Das Produkt erfüllt die folgenden technischen und Sicherheitsstandards: EN379, ANSI Z87.1, CSAZ94.3

III - BEDIENUNGSANLEITUNG

Vor dem Schweißen

- 1.1 Stellen Sie bitte sicher, dass die Schutzfolie innen und außen vom Bildschirm entfernt wurde.
- 1.2 Stellen Sie bitte vor der Verwendung sicher, dass die Energieleistung ausreichend ist.
- 1.3 Stellen Sie bitte sicher, dass die Filteranzeige normal ist.
- 1.4 Stellen Sie bitte sicher, dass die alle Schutzscheiben eingesetzt sind, die Solarzelle unbeschädigt und frei von Verschmutzungen ist und insbesondere der Lichtbogensensor sauber ist.
- 1.5 Stellen Sie bitte sicher, dass keine wichtigen Teile abgenutzt oder beschädigt sind. Zerkratzte oder schadhafte Teile sollten zur Vermeidung von Verletzungen unverzüglich ausgetauscht werden.
- 1.6 Prüfen Sie bitte vor jeder Verwendung die Lichtundurchlässigkeit.
- 1.7 Wählen Sie je nach Gerätetyp und Schweißstrom den richtigen Verdunkelungsgrad.

2. AUSWAHL DES VERDUNKELUNGSGRADES

- 2.1. Der Verdunkelungsgrad kann durch Drehen des Einstellknopfes außen/innen an der Maske manuell zwischen 9 – 13 auf die richtige Verdunkelungsstufe eingestellt werden.
- 2.2. Stellen Sie den Helm unter Zuhilfenahme der Tabelle je nach Schweißprozess auf die richtige Verdunkelung ein.

Schweiß -prozeß	Lichtbogenstrom (Ampere)																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
TIG	8				9			10		11			12			13						
MIG(heavy)	9								10		11			12		13		14				
MIG(light)	10										11		12		13		14					
PAC	9								10	11	12			13								
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

3. ÖFFNUNGSVERZÖGERUNG

Die Öffnungsverzögerung ist die Zeit, die der Helm beansprucht, um in Abhängigkeit von Schweißstrom und Leistung vom vollständigen Dunkelzustand in den vollständigen Hellzustand zurückzuschalten und die durch den Öffnungsverzögerungs-Regler (DELAY) auf schnell oder langsam eingestellt werden kann.

- 3.1. Die Einstellung auf Minimum bewirkt eine Öffnungsverzögerung von 0,1 – 0,25 s., eine Einstellung, die für das Punktschweißen, kurzes Schweißen oder Nahtschweißen geeignet ist.
- 3.2. Die Einstellung auf Maximum bewirkt eine Öffnungsverzögerung von 0,85 – 1,0 s., eine Einstellung die für hohe Schweißströme geeignet ist oder um einer Ermüdung der Augen durch den Schweißlichtbogen vorzubeugen.
- 3.3. Die Einstellung auf einen mittleren Wert eignet sich für die Mehrzahl aller Schweißarbeiten im Inneren und im Freien.

4. EMPFINDLICHKEIT

In Abhängigkeit von Schweißvorgang und Umgebungslicht kann mit dem Empfindlichkeits-Regler (SENSITIVITY) die Empfindlichkeit eingestellt werden. Werksseitig ist die geringste Empfindlichkeit eingestellt.

- 4.1. Die Einstellung auf Min. eignet sich für das Schweißen mit starken Strömen oder für Schweißarbeiten unter starker Lichteinstrahlung oder unter dem Einfluss anderer Störquellen.
- 4.2. Die Einstellung auf Max. eignet sich für das Schweißen mit schwachen Strömen oder für das Schweißen in schwach beleuchteter Umgebung, insbesondere für das Argon-Arc-Schweißen mit schwachen Strömen.
- 4.3. Eine mittlere Einstellung eignet sich für die meisten Schweißanwendungen im Inneren und im Freien.

5. EINSTELLUNG SCHWEISS-/SCHLEIFMODUS

Für das Schneiden oder Schleifen muss der Wahlschalter auf die Stellung GRIND (Schleifen) gestellt werden.

Hinweis: nicht alle Produkte verfügen über diese Funktion, vgl. Tabelle der technischen Parameter.

6. TEST

- 6.1. Stellen Sie den Verdunklungsgrad auf eine beliebige Position zwischen 9 und 13, und drücken Sie dann die TEST-Taste. Prüfen Sie, ob die LCD von hell auf dunkel und automatisch wieder zurück in den Hellzustand wechseln.
- 6.2. Beim Filter ohne Eigentest-Funktion stellen Sie die Verdunklung vor der Verwendung auf eine beliebige Position zwischen 9 und 13, und führen Sie dann das gewöhnliche Glühlampenlicht einer Lichtquelle mit mehr als 40 W nahe an den Lichtbogensensor des Filters heran, und prüfen Sie, ob die LCD sich verdunkeln und bei Entfernen der Lichtquelle automatisch in den Hellzustand zurückwechseln.

7. EINSTELLUNG DES KOPFBANDES

- 7.1. Die Kopfbandgröße kann manuell auf verschiedene Träger eingestellt werden. Drücken Sie leicht auf den Drehknopf, und passen Sie den Druck so an, dass ein bequemer Sitz gewährleistet ist. Der Drehknopf ist selbstsichernd. Vermeiden Sie zur Vermeidung von Beschädigungen am Kopfband unbedingt ein gewaltsames Drehen.
- 7.2. An den Helmseiten befinden sich Einstelllöcher, so dass mit Positionierung der Fixierplatte in einer Seitenlochposition der Sichtwinkel verändert und der Blickwinkel eingestellt werden.
- 7.3. Durch ein mehr oder weniger starkes Anziehen der Einstellschraube kann der Winkel der Gesichtsmaske verändert werden. Sie kann so auch nach oben oder nach unten gekippt werden. Der ideale Winkel beim Schweißen ist erreicht, wenn Augen und Verbindungen auf einer Linie und senkrecht zum Filter stehen.

8. ERSETZEN DER BATTERIEN

- 8.1 Einige Blendschutzkassetten verwenden zur Not-Energieversorgung 2 x 3V Lithium-Batterien oder 2 x AAA Alkaline-Batterien. Andere Blendschutzkassetten verwenden nicht austauschbare Batterien. Hinweis: leere Batterien sind im Einklang mit den örtlichen Bestimmungen und Gesetzen zu entsorgen, Filter im Einklang mit den geltenden Recyclingvorschriften für Elektronikabfall.
- 8.2 Bei Normalbetrieb halten die Batterien für einen Zeitraum von 5000 Stunden. Die Spannungsleuchte ist bei ausreichender Spannung ausgeschaltet; ein Aufleuchten der Lampe zeigt an, dass die Batterien ersetzt werden müssen. Hinweis: nicht alle Produkte verfügen über diese Alarmfunktion, die eine niedrige Spannung anzeigt.

IV - WARTUNG

- Verwenden Sie für die Reinigung des Filters Papiertaschentücher, Brillentücher oder saubere, weiche Watte.
- Verwenden Sie für die Reinigung des Schweißhelms und der Schweißbänder einen Neutralreiniger.
- Tauschen Sie die äußere und innere Schutzscheibe und die Schweißbänder regelmäßig aus.
- Verwenden Sie zur Verdünnung eines Reinigers keine korrosiven Lösemittel oder Benzin.

V - SICHERHEITSHINWEISE

- Der automatisch verdunkelnde Schweißerhelm ist nicht geeignet für das Laserschweißen und das Schweißen mit Sauerstoff und Acetylen.
- Setzen Sie Schweißermaske und Filter weder großer Hitze noch Feuchtigkeit aus.
- Ohne Genehmigung darf weder der Filter aus dem Schweißerhelm entfernt noch die Filterkassette geöffnet werden. Stellen Sie vor dem Gebrauch sicher, dass die Funktion zur Auswahl von Schweiß- oder Schleifmodus korrekt gewählt wurde.
- Die Schutzscheibe muss eingesetzt sein, um den Filter vor Beschädigungen zu schützen.
- Nehmen Sie ohne Genehmigung keine Veränderungen oder Ersetzungen an der Schweißermaske oder der Blendschutzkassette vor.
- Setzen Sie die Verwendung sofort aus, wenn der Filter nicht auf Verdunklung umschalten kann, und nehmen Sie dann Kontakt mit Ihrem Händler auf.
- Verwenden Sie zur Reinigung des Filters weder Alkohol, Benzin oder Verdünner, und tauchen Sie diesen nicht in Wasser.
- Einsatztemperatur: -5°C - +55°C (23°F - 131°F). Die Reaktionszeit der Blendschutzkassette nimmt zu, wenn die Umgebungstemperatur zu niedrig ist. Die Schutzwirkung wird hiervon jedoch nicht beeinflusst.
- Tauschen Sie die Schutzscheiben sofort aus, wenn diese beschädigt oder zerkratzt sind, da hierdurch die Sicht beeinträchtigt und die Schutzwirkung beträchtlich herabgesetzt werden kann.
- Tauschen Sie die Vorsatzscheibe sofort aus, wenn diese beschädigt oder zerkratzt ist. Verhindern Sie, dass harte Objekte in Kontakt mit der Oberfläche der Filterlinse kommen, um daraus resultierende Beschädigungen des Filters zu vermeiden.
- Reinigen Sie Filteroberfläche, Sensoren und Solarzellen in regelmäßigen Abständen.
- Der Helm ist nicht dazu geeignet, Verletzungen durch schwere Stöße, Explosionen oder korrosive Flüssigkeiten zu verhindern.

Hinweis: eine Nichtbefolgung der vorstehenden Sicherheitshinweise kann ernsthafte Verletzungen verursachen.

VI - HÄUFIGE FRAGEN

HÄUFIGE FRAGEN	URSACHE	BEHEBUNG
Filter dunkeln nicht ab oder flimmern	Vorsatzscheibe verschmutzt oder beschädigt	Reinigen oder austauschen
	Lichtbogensensor unsauber	Sensor-Oberfläche reinigen
	Schweißstrom zu schwach	Empfindlichkeit anpassen
	Batterie schwach	Batterie ersetzen
Langsames Ansprechen	Umgebungstemperatur zu niedrig	Nicht unter -5 Grad einsetzen
	Empfindlichkeit zu niedrig eingestellt	Empfindlichkeit entsprechend erhöhen
Filter nicht klar	Vorsatzscheibe fleckig	Vorsatzscheibe reinigen oder austauschen
	Schutzfolie nicht entfernt	Schutzfolie entfernen
	Filterlinsen beschmutzt	Filterlinsen beidseitig abwischen
	Umgebungslicht nicht ausreichend	Arbeitsplatzbeleuchtung anpassen
	Verdunklungsgrad nicht richtig eingestellt	Verdunklungsgrad neu einstellen
Schweißmaske rutscht	Kopfband nicht eingestellt	Stellen Sie die Einstellschrauben des Kopfbandes richtig ein

VORSICHT

Stellen Sie die Verwendung des Produktes sofort ein, wenn die vorstehend beschriebenen Probleme nicht behoben werden können, und nehmen Sie Kontakt zu Ihrem Händler auf.

VII - PRODUKTGARANTIE

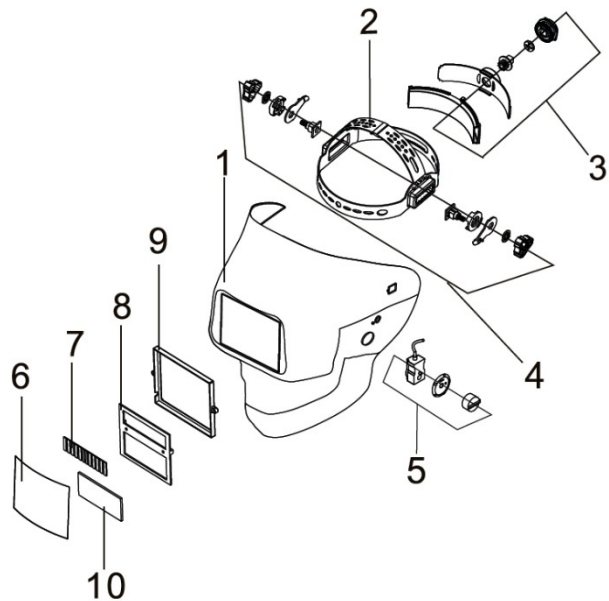
- Wenn innerhalb von 2 Jahren nach dem Kaufdatum, Probleme hinsichtlich der Qualität auftreten, führt der Hersteller eine kostenlose Reparatur durch.
- Bei Schäden, die sich durch unsachgemäßen Gebrauch, Naturkatastrophen oder unter Nichtbeachtung der Hinweise ergeben oder solche Schäden, die außerhalb der Gewährleistungszeit auftreten, werden die Reparaturkosten in Rechnung gestellt.
- Bewahren Sie die Rechnung gut auf.

VIII - TECHNISCHE DATEN

Sichtfeld (mm)	100 x 49 mm	Lichtbogensensor	2
Kassettengröße (mm)	110 x 90 x 9 mm	Niedrig-Ampere TIG	≥ 5 Amp
Hellzustand	DIN 4		
Dunkelzustand	Einstellbar 9 - 13	Batteriespannungsalarm	Ja
Schaltzeit (s)	1/25000 sek.	ADF Eigentest	Ja
Dunkel nach Hell (s)	0.2 – 0.8 sek.	Einsatztemperatur	-5°C - + 55°C
Schatteneinstellung	Außen einstellbar	Lagertemperatur	-20°C - +70°C
Empfindlichkeitseinstellung	Einstellbar	Gewicht (g)	480 g
Ein / Aus	Vollautomatisch	Kartongröße (mm)	330 x 230 x 230
Spannungsversorgung	Solarzelle, Batteriewechsel erforderlich CR2032		
UV/IR Protection	DIN 16		
Schweißvorgänge	MMA, MIG, MAG/C02, TIG und Plasma-Schweißen. Fugenhobeln & Plasma-Schneiden		

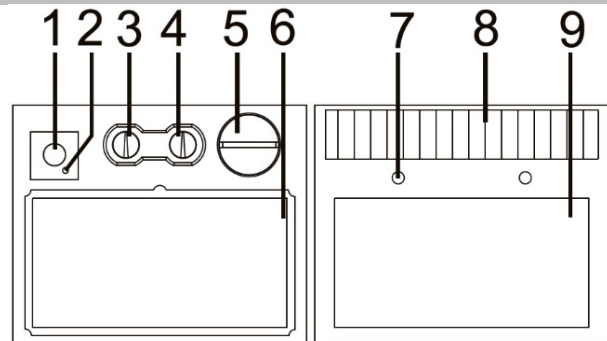
IX - BAUZEICHNUNG DES HELMES

- 1 Helmkörper
- 2 Kopfband
- 3 Einstellregler Kopfband
- 4 Einstellregler Kopfbandneigung
- 5 Einsteller Verdunklungsgrad
- 6 Vorsatzscheibe
- 7 Solarkollektor
- 8 Fixierplatte
- 9 Druckplatte
- 10 UV IR Filter



X - MODELL-ANGABEN

- 1 Eigentest-Knopf
- 2 Spannungsanzeige
- 3 Einstellung Reaktionszeit
- 4 Empfindlichkeitseinstellung
- 5 Lithium-Batterien
- 6 LCD
- 7 Lichtbogensensor
- 8 Solarzelle
- 9 UV / IR Filter



Welding Helmet "SKULL" auto darkening



I ABSTRACT

Solar energy auto-darkening welding helmet is a set of spectral filtering technology, photoelectric inductive control technology, liquid crystal light control technology in one high-tech products. Auto darkening filter (ADF) works with the photoelectric induction principle, which makes the liquid crystal change from the bright state into a dark state in receiving the arc light and automatic back to dark state when welding is finished, thereby protecting the user's eyes and face skin from the arc, splash and infrared / ultraviolet radiation.

II PRODUCT FEATURES

1. By the lithium/alkaline battery and solar battery power supply, without replacement. long service life of 5000 hours, 15 - 20 minutes with automatic closing function, low voltage indication.
2. In the Internal or external control knob, can be realized on the shading 9 - 13, sensitivity and delay time control, welding / grinding functions can be selected.
3. photoelectric sensor technology, high-quality dual LCD and filter, which provide the welder a clear field of view and effective protection, ultraviolet ray protection grade up to DIN16.
4. Two arc sensing probe, constantly sense arc Induction In using, that enable the filter switch time reach 1/25000s from light to dark state, so as to protect the eyes from arc damage.
5. Fitter bright state grade Is DIN4, It takes 0.1 - 1.0s by preset from dark state to a bright state when arc disappear.
6. Normal operation temperature is from minus 5 degrees to 55 degrees broad scope of application, such as manual arc welding, gas shielded arc welding, argon arc welding and plasma cutting.
7. Portable and balanced design, fully adjustable headgear, provides comfortable wearing and relieves fatigue.
8. Products meets the safety and technical standard of EN379, ANSI Z87.1, CSAZ94.3

III OPERATION GUIDE

Before welding

- 1.1 Please check If the protective film is been removed from the internal and external screen.
- 1.2 Please check If the power is sufficient before using.
- 1.3 Please check If the filter display is normal.
- 1.4 Please check whether the protect films are complete, solar cell is damaged or blocked by dust, especially check whether the arc sensor is polluted.
- 1.5 Please check all operating parts are worn off or damaged. If any scratched or broken parts, should be replaced immediately. So as not to incur any personal injury.
- 1.6 Please check light tightness before each using.
- 1.7 According to the machine type and welding current to choose the right shade number.

2. SHADE NUMBER SELECTION

- 2.1. Shade number can be manually set from 9 - 13., adjusting knob is outside/inside the mask, by rotating the adjusting knob to set the proper shading number.
- 2.2. Adjust the helmet to the correct shade for the welding process by referring to Table.

Welding Process	Arc Current (Ampere)																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8						9		10		11		12		13			14				
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
TIG	8				9			10		11			12		13							
MIG(heavy)	9									10		11			12		13		14			
MIG(light)	10											11		12		13		14				
PAC	9									10	11	12			13							
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

3. DELAY TIME

Delay time it's for the helmet to switch back from full dark to full light according to the welding current and power length by the DELAY knob fast or slow.

- 3.1. Choose the minimum, the delay time is set in 0.1 - 0.25s, suitable for spot welding, short welding or seam welding work.
- 3.2. Choosing the maximum, the delay time set in 0.85 - 1.0s, suitable for high current welding or prevents eye fatigue from the arc.
- 3.3. Choosing the medium, suitable for the majority of indoor and outdoor welding operation.

4. SENSITIVITY

According to the welding process and the ambient light, through the regulation of SENSITIVITY knob for setting, default sensitivity is at the lowest state

- 4.1. Choose the Min, suitable for high current welding or In bright light environment in welding, or from other sources interference environment.
- 4.2. Choose the Max, suitable for low current welding or In low light environment in welding, especially low current argon arc welding.
- 4.3. Mid-range selection, suitable for most in indoor and outdoor welding

5. WELDING / GRINDING SET

During the cutting or grinding, need to put the knob to the GRIND position.

Note: some products without this features, see the technical parameter table.

6. TEST

- 6.1. Set the shading number at any place of 9-13, press the TEST button, check whether the LCD change from light to dark, and automatic return to bright state.
- 6.2. For the filter without self-test function, please set the shading to any place between 9 - 13 before use, then use the ordinary incandescent light source more than 40W near to the arc sensor of filter, check whether the LCD becomes dark and automatically returned to the bright state after removing the light source.

7. HEADBAND ADJUSTMENT

- 7.1. Headband size can be manually adjusted to fit different people to wear. Press the rotary gear moderately and adjust the tightness to feel comfortable. The rotating gear has self-locking function, rotating forcibly is prohibited in order to avoid damaging the gear.
- 7.2. There are positioning holes on the side of the helmet, through adjusting the fixed plate in lateral hole location, can change the angle of sight, adjusting the angle of view
- 7.3. By adjusting the screw tightness, can change the face mask on angle, also it can be turned up or down. The ideal angle in welding is eyes and joints connected by straight line perpendicular to the filter.

8. BATTERY REPLACEMENT

- 8.1 Part ADF use 2 pieces of 3V lithium battery, or 2 pieces AAA alkaline battery as a backup power supply, part ADF use non-changeable battery. Note: waste battery shall dump in accordance to local government laws and regulations filters should be in accordance with the electronic waste material processing.
- 8.2 The battery can be used continuously for 5000 hours in normal condition. The low voltage lamp doesn't work when the power is sufficient and battery is required to be replaced when the low voltage lamp is on. Note: some products have no alarm function of low voltage.

IV MAINTENANCE

- Please use tissues, lens paper or clean soft cotton cleaning the filter.
- Please use neutral detergent to clean welding helmet shell and sweat bands.
- Regularly replace of external and internal protection plate, sweat bands.
- Do not use corrosive solvent or gasoline to dilute detergent.

V ATTENTION

- The auto-darkening welding helmet is not suitable to laser welding and oxygen acetylene welding.
- Do not put weld cap and filter near heat or damp place.
- Do not remove the filter from the welding cap or open the filter box without authorization. Before operation, please confirm the welding or grinding function selection is correct.
- The protective plate must be installed to protect the filter away from damage.
- Do not make any amend or replacement of weld cap or ADF without authorization.
- Stop using immediatly if the filter can't change to dark and contact the dealer.
- Do not use alcohol, petrol or thinner to clean filter, do not immerse it in water.
- Operation temperature: -5°C - +55°C (23°F - 131°F) the reaction of ADF will be slow down if the ambient temperature is too low. But it does not affect the protective performance.
- Replace protective films immediately if it's broken or scratched. Since it may affect view and seriously reduce the protective performance.
- Replace protector immediately if it's broken or scratched. Do not use hard objects to contact filter lens surface, in order to prevent damage to the filter
- Clean filter surface, sensors and solar cells regularly.
- Helmet can not prevent serious impact. explosive or corrosive liquid damage.

Note: serious personal injury will be incurred if users do not follow the above-mentioned attentions.

VI FAQ

FQA	REASONS	SOLUTIONS
Filter do not darken or flicker	Protector is polluted or damaged	clean or replace it
	Arc sensor is not clear	clean the surface of sensor
	Welding current is to small	adjust sensitivity properly
	Battery is low	replace battery
React slowly	Ambient temperature is too low	do not use below -5 degrees
	Sensitive setting is to low	raise sesitivity properly
Filter is not clear	Protector is stained	clean or replace protector
	Protective film is not removed	remove the protective film
	Filter lenses have stains	wipe both sides of the filter lenses
	Ambient light is insufficient	adjust the light of the workplace
	Shade No. is not set correctly	reset the shading number
Welding cap slips	Headband is not adjusted	adjust the fixed nuts of headgear

CAUTIONS

You should stop using the product immediately and contact dealer if the above-mentioned questions cannot be solved.

VII PRODUCT GUARANTEE

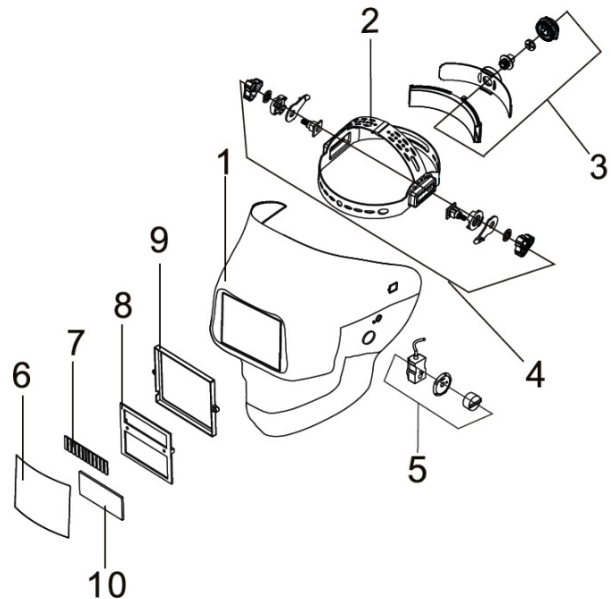
- If there is any quality problem since the purchase date within 2 years, manufacturers will provide free repair services.
- Man-made damage as a result of improper use, natural disasters or not in accordance with the instructions and the damage caused is not within the warranty time, repair costs will be charged.
- Keep well the guarantee card. It's not allowed to transfer. And only valid if it's issued by authorized distributors or agents.

VIII TECHNICAL SPECIFICATIONS

Viewing Area	100 x 49 mm	Arc Sensor	2
Cartridge size	110 x 90 x 9 mm	Low Amperage TIG	≥ 5 amp
Light state	DIN 4		
Dark state	Variable Shade 9 - 13	Low Volume Alarm	Yes
Switch time	1/25000 sec.	ADF self-check	Yes
Dark to Light	0.2 – 0.8 sec.	Operating Temperature	-5°C - + 55°C
Shade control	Extern, Variable	Storing Temperature	-20°C - +70°C
Sensitivity control	Adjustable	Weight	480 g
Power On / Off	Fully automatic	Box Sizes (mm)	330 x 230 x 230
Power supply	Solar cell, battery change required CR2032		
UV/IR Protection	DIN 16		
Welding Processes	MMA, MIG, MAG/C02, TIG and Plasma Welding. Arc Gouging & Plasma Cutting		

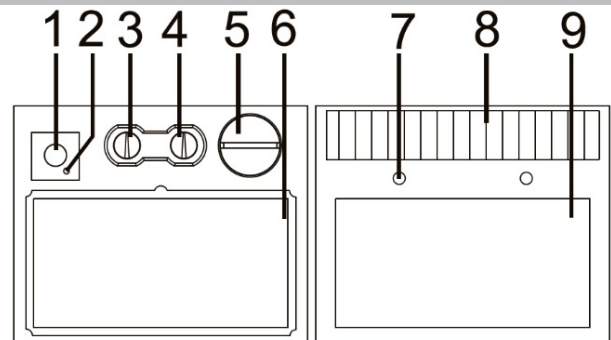
IX HELMET STRUCTURAL GRAPH

- 1 Helmet Body
- 2 Headgear
- 3 Headgear Adjusting Knob
- 4 Headgear Angle Adjusting Knobs
- 5 Shade No. Adjusting
- 6 Protective Plate
- 7 Solar Panel
- 8 Fixed Plate
- 9 Press card
- 10 UV IR Filter



X WELDING STRUCTURAL FIGURES

- 1 Self-test button
- 2 Low voltage indicator
- 3 Delay time control
- 4 Sensitivity control
- 5 Lithium batteries
- 6 LCD
- 7 Arc sensor
- 8 Solar cell
- 9 UV / IR filter



Casque de soudeur « SKULL » polarisé



I – DESCRIPTION COURTE

Ce casque de soudeur alimenté par énergie solaire à obscurcissement automatique réunit la technologie de filtre spectral avec les technologies de la commande à induction photo-électrique et du contrôle de luminosité à cristaux liquides en un produit de haute technologie.

La cassette anti-éblouissement (ADF) fonctionne selon le principe d'induction photo-électrique : lorsque la lumière de l'arc de soudage est identifiée, les cristaux liquides sont commutés de l'état clair en l'état d'obscurcissement, pour revenir automatiquement à l'état clair une fois que les travaux de soudage sont terminés. Les yeux et la peau du visage du soudeur sont ainsi protégés des projections de l'arc de soudage et des rayons infrarouges/ultraviolets.

II - PROPRIÉTÉS DU PRODUIT

1. Longue durée de vie de 5 000 heures sans remplacement des batteries grâce à l'alimentation en énergie par batterie lithium/alkaline et par batterie solaire ; arrêt automatique après 15-20 minutes, indicateur de tension.
2. Le bouton de réglage placé à l'intérieur ou à l'extérieur permet d'ajuster et de sélectionner le degré d'obscurcissement de 9-13, la sensibilité et le décalage d'ouverture ainsi que le mode de soudage/polissage.
3. La technique de capteur photo-électrique, les doubles LCD de première qualité et le filtre procurent un champ de vision et une protection efficace au soudeur, avec une protection contre le rayonnement UV jusqu'au niveau DIN16.
4. Deux capteurs d'arc de soudage avec une identification continue de l'induction de l'arc de soudage permettent une durée de commutation du filtre de 1/25000sec à la commutation de l'état clair à l'état obscur, afin de protéger les yeux des dommages par l'arc de soudage.
5. L'état clair du filtre atteint le niveau DIN4. Selon le pré-réglage, le temps de commutation de l'état obscur à l'état clair après l'extinction de l'arc de soudage est de 0,1 - 1,0 sec.
6. La température de service par défaut de -5 à +55 degrés assure une grande plage d'application, utile par ex. pour le soudage à l'arc manuel, le soudage sous gaz, le soudage à l'arc sous argon et la découpe au plasma.
7. Un design léger à porter et bien équilibré, un serre-tête réglable universellement, pour un grand confort de port et prévenant la fatigue.
8. Le produit satisfait aux normes techniques et de sécurité suivantes : EN379, ANSI Z87.1, CSAZ94.3

III - MODE D'EMPLOI

Avant le soudage

- 1.1 Assurez-vous d'avoir retiré le film de protection de l'intérieur et l'extérieur de l'écran.
- 1.2 Assurez-vous, avant l'utilisation, d'avoir une alimentation en énergie suffisante à disposition.
- 1.3 Assurez-vous que l'indication du filtre est normale.
- 1.4 Assurez-vous d'avoir installé tous les écrans de protection, que la cellule solaire est intacte et exempte de souillures et que surtout le capteur de l'arc de soudage est propre.
- 1.5 Assurez-vous qu'aucun des composants essentiels ne présente des traces d'usure ou de dommages. Les composants rayés ou endommagés sont à remplacer immédiatement afin d'écartier le risque de blessures.
- 1.6 Vérifiez chaque fois avant l'emploi l'opacité de l'écran.
- 1.7 Choisissez le degré d'obscurcissement adéquat, en fonction du type de l'appareil et du courant de soudage.

2. CHOIX DU DEGRÉ D'OBSCURCISSEMENT

- 2.1. Le degré d'obscurcissement peut être ajusté manuellement à l'aide du bouton de réglage à l'extérieur/intérieur du masque au niveau correct, de 9 - 13.
- 2.2. Réglez le casque en utilisant le tableau au bon niveau d'obscurcissement, en fonction du processus de soudage.

Processus de soudage	Courant d'arc de soudage (ampère)																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
TIG	8				9			10		11			12			13						
MIG(heavy)	9									10		11			12		13		14			
MIG(light)	10										11		12		13		14					
PAC	9									10	11	12			13							
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

3. DÉCALAGE D'OUVERTURE

Le décalage d'ouverture est le temps nécessaire au casque pour changer de l'état d'obscurcissement total à l'état de clarté totale, en fonction du courant de soudage et de la performance. Ce décalage peut être réglé à rapide ou lent moyennant le régulateur de décalage d'ouverture (DELAY).

- 3.1. Un réglage au minimum résulte en un décalage d'ouverture de 0,1 – 0,25 sec., adapté au soudage par points, au soudage court ou au soudage par soudure.
- 3.2. Un réglage au maximum résulte en un décalage d'ouverture de 0,85 – 1,0 sec., adapté aux courants de soudage élevés ou pour prévenir la fatigue des yeux par l'arc de soudage.
- 3.3. Le réglage à une valeur intermédiaire se prête pour la plupart des travaux de soudage, aussi bien à l'intérieur qu'à l'extérieur.

4. SENSIBILITÉ

La sensibilité peut être ajustée en fonction du processus de soudage et de la lumière ambiante au moyen du régulateur de la sensibilité (SENSITIVITY). Côté usine, le casque est réglé à une sensibilité minimale.

- 4.1. Le réglage Min. convient pour le soudage avec un courant fort ou pour des activités de soudage sous une forte luminosité ou une influence d'une autre source de perturbation.
- 4.2. Le réglage Max. convient pour le soudage avec un courant faible ou dans un environnement peu lumineux, en particulier pour le soudage à l'arc sous argon avec un courant faible.
- 4.3. Un réglage intermédiaire se prête pour la plupart des applications de soudage, à l'intérieur et à l'extérieur.

5. RÉGLAGE DU MODE DE SOUDAGE/POLISSAGE

Pour la découpe ou le polissage, le sélecteur doit être réglé sur GRIND (polissage).

Information : cette fonction n'est pas disponible pour tous les produits, voir le tableau des paramètres techniques.

6. TEST

- 6.1. Réglez le degré d'obscurcissement à une position de 9 à 13, puis actionnez la touche TEST. Vérifiez si les LCD changent de clair à obscur et s'il revient à nouveau automatiquement à l'état clair.
- 6.2. Pour un filtre sans fonction auto-test, réglez l'obscurcissement avant l'utilisation à une position au choix entre 9 et 13. Approchez ensuite une ampoule de plus de 40 W du capteur de l'arc de soudage du filtre et contrôlez si les LCD s'obscurcissent et reviennent automatiquement à l'état clair quand la source de lumière est à nouveau éloignée.

7. RÉGLAGE DU SERRE-TÊTE

- 7.1. La taille du serre-tête peut être adaptée manuellement en fonction du porteur. Appuyez légèrement sur le bouton rotatif et ajustez la pression pour que le casque soit agréable à porter. Le bouton rotatif est auto-serrant. N'appliquez pas de force en tournant, afin d'éviter des dommages du serre-tête.
- 7.2. Côte casque se trouvent les trous de réglage, et l'angle et le champ de vision peuvent être ajustés en positionnant la plaque de fixation dans un des trous latéraux.
- 7.3. L'angle du masque de visage peut être modifié en serrant plus ou moins fort la vis de réglage. Le masque peut être replié vers le haut ou le bas. L'angle idéal au soudage est atteint que les yeux et les fixations sont alignés perpendiculairement au filtre.

8. REMPLACEMENT DES BATTERIES

- 8.1 Certaines cassettes de protection d'éblouissement fonctionnent avec une alimentation en énergie de secours avec des piles lithium 2 x 3V ou des piles alcalines 2 x AAA. D'autres cassettes de protection d'éblouissement utilisent des batteries non échangeables. Information : les batteries épuisées sont à éliminer conformément aux dispositions locales et aux lois applicables ; les filtres conformément aux dispositions de recyclage des déchets électroniques.
- 8.2 En service normal, les batteries pourront servir pendant 5 000 heures. Le témoin de tension est éteint quand la tension est suffisante ; le témoin qui s'allume indique que les batteries doivent être remplacées. Informations : cette fonction d'alarme de tension faible n'est pas toujours présente.

IV - MAINTENANCE

- Utilisez des mouchoirs en papier, des lingettes pour lunettes ou des cotons d'ouate propres et doux pour nettoyer le filtre.
- Nettoyez le casque de soudeur et les bandes de transpiration au moyen d'un produit neutre.
- Remplacez périodiquement les écrans de protection intérieur et extérieur ainsi que les bandes de transpiration.
- N'utilisez pas de dissolvants corrosifs ou de l'essence pour diluer le produit de nettoyage.

V - CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Le casque de soudeur à obscurcissement automatique ne convient pas pour le soudage à l'oxygène et le soudage à l'oxygène et l'acétylène.
- Évitez d'exposer le masque de soudeur et le filtre à une forte chaleur ou l'humidité.
- Il n'est pas autorisé de retirer le filtre du casque de soudeur et d'ouvrir la cassette du filtre. Assurez-vous, avant l'emploi d'avoir choisi la fonction correcte du mode de soudage ou de polissage.
- L'écran de protection doit être inséré pour protéger le filtre des dommages.
- Ne modifiez ni ne remplacez des composants du masque de soudeur ou de la cassette anti-éblouissement sans autorisation.
- Arrêtez immédiatement l'utilisation quand le filtre ne peut pas être commuté à l'état obscur et prenez contact avec votre revendeur.
- N'utilisez ni de l'alcool, ni de l'essence ou de diluant pour nettoyer le filtre et ne l'immergez pas dans de l'eau.
- Température d'application : -5°C - +55°C (23°F - 131°F). Le temps de réaction de la cassette anti-éblouissement augmente quand la température ambiante est trop basse. L'action de protection n'en est toutefois pas touchée.
- Remplacez immédiatement les écrans de protection quand ils sont endommagés ou rayés, car la vision en sera diminuée, et l'action de protection souffrira considérablement.
- Remplacez immédiatement l'écran avant quand il est endommagé ou rayé. Empêchez tout contact d'objets durs avec la surface de la lentille du filtre afin d'éviter des dommages du filtre en conséquence.
- Nettoyez la surface du filtre, les capteurs et cellules solaires en intervalles réguliers.
- Le casque ne convient pas pour empêcher des blessures dues à des impacts forts, des explosions ou liquides corrosifs.

Information : le non-respect des présentes consignes de sécurité peut provoquer des blessures graves.

VI - FOIRE AUX QUESTIONS

FOIRE AUX QUESTIONS	CAUSE	DÉPANNAGE
Les filtres n'obscurcissent pas ou ils scintillent	Écran avant encrassé ou endommagé	Nettoyer ou remplacer
	Capteur d'arc lumineux sale	Nettoyer la surface du capteur
	Courant de soudage trop faible	Adapter la sensibilité
	Batterie faible	Remplacer les batteries
Réponse lente	Température ambiante trop basse	Ne pas utiliser à une température inférieure à -5
	Sensibilité réglée à un niveau trop faible	Augmenter la sensibilité en conséquence
Filtre n'est pas limpide	L'écran avant a des taches	Nettoyer l'écran avant ou le remplacer
	Le film de protection n'a pas été retiré	Retirer le film de protection
	Les lentilles du filtre sont encrassées	Essuyer les lentilles du filtre des deux côtés
	La lumière ambiante ne suffit pas	Adapter l'éclairage du poste de travail
	Le degré d'obscurcissement n'est pas réglé correctement	Régler à nouveau le degré d'obscurcissement
Le masque de soudage glisse	Le serre-tête n'est pas ajusté correctement	Ajuster les vis du serre-tête correctement

PRUDENCE

Arrêtez immédiatement l'utilisation du produit s'il s'avère impossible de résoudre les problèmes décrits plus haut et prenez contact avec votre revendeur.

VII - GARANTIE DE PRODUIT

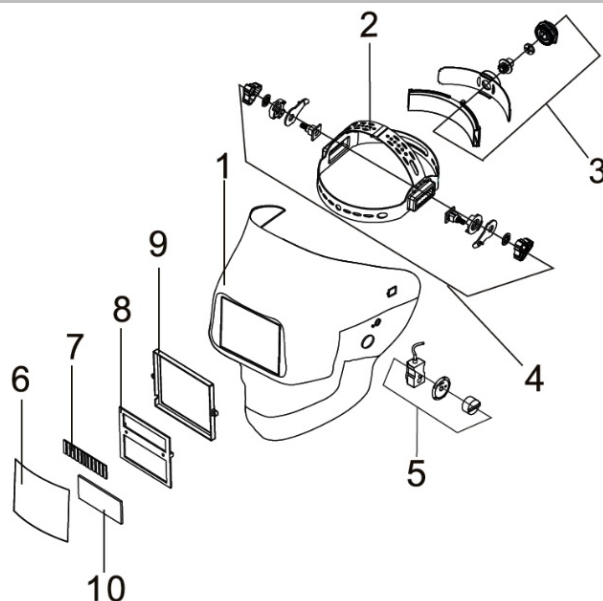
- Le fabricant répare le produit gratuitement en cas de problèmes de qualité dans les 2 ans suivant la date de l'achat.
- Les coûts de la réparation seront facturés en cas de dommages provoqués par une utilisation non conforme, des catastrophes naturelles ou le non-respect des consignes, ou en cas de dommages qui se produisent au-delà de la période de garantie.
- Conservez la facture soigneusement

VIII - DONNÉES TECHNIQUES

Champ de vision (mm)	100 x 49 mm	Capteur d'arc de soudage	2
Taille des cassettes (mm)	110 x 90 x 9 mm	TIG ampère basse	≥ 5 amp
État clair	DIN 4	Mode polissage	Oui
État obscur	Réglable 9 - 13		
Temps de commutation	1/25000 sec.	Auto-test ADF	Oui
Obscur après clairc.	0.2– 0.8 sec.	Température d'application	-5°C - + 55°C
Réglage d'ombre	Réglable de l'extérieur	Température de stockage	-20°C - +70°C
Réglage de la sensibilité	Réglable	Poids (g)	480 g
Marche / Arrêt	Entièrement automatique	Taille du carton (mm)	330x230x230
Alimentation en courant	Cellule solaire, remplacement de la batterie requis CR2032		
Protection UV/IR	DIN 16		
Processus de soudage	MMA, MIG, MAG/C02, TIG et soudage au plasma Rabotage des joints & découpe au plasma		

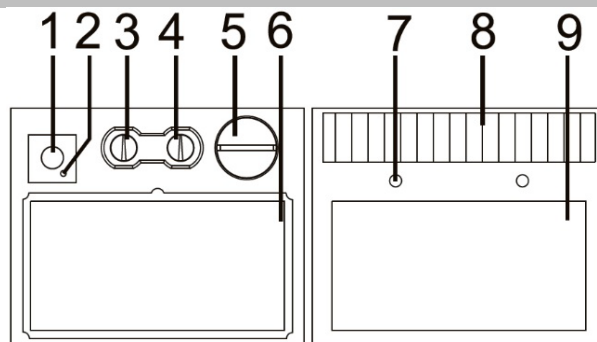
IX - DESSIN DU CASQUE

- 1 Corps de casque
- 2 Serre-tête
- 3 Réglage de serre-tête
- 4 Réglage de l'inclinaison de serre-tête
- 5 Réglage du degré d'obscurcissement
- 6 Écran avant
- 7 Cellule solaire
- 8 Plaque de fixation
- 9 Plaque de compression
- 10 Filtre UV/IR



X - INFORMATIONS CONCERNANT LE MODÈLE

- 1 Bouton auto-test
- 2 Affichage de la tension
- 3 Réglage du temps de réaction
- 4 Réglage de la sensibilité
- 5 Batteries lithium
- 6 LCD
- 7 Capteur d'arc de soudage
- 8 Cellule solaire
- 9 Filtre UV/IR



Mascara de soldador "CALAVERA" oscurecimiento automático



I - BREVE DESCRIPCIÓN

Esta máscara de soldador alimentada por energía solar y con oscurecimiento automático combina la tecnología de filtros espectrales con el control de inducción fotoeléctrica y las tecnologías de control de la luz de cristal líquido en un solo producto de alta tecnología.

El ADF (dispositivo Antideslumbrante) funciona con el principio de inducción fotoeléctrica, que hace que los cristales líquidos cambien de claro a oscuro cuando se detecta la luz del arco de soldadura y que vuelvan automáticamente a la claridad una vez que se ha completado el trabajo de soldadura, protegiendo así los ojos y la piel del usuario del arco, las salpicaduras y la radiación infrarroja/ultravioleta.

II - CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO

1. Debido al suministro de energía con la batería de litio/alcalina y la batería solar, la vida útil es de 5000 horas sin cambiar las baterías; apagado automático después de 15-20 minutos, indicación de voltaje.
2. En el mando de control colocado en el interior o en el exterior se pueden ajustar y seleccionar los niveles de oscurecimiento de 9-13, la sensibilidad y el retardo de apertura, así como el modo de soldadura/rectificado.
3. La tecnología de sensores fotoeléctricos, el doble LCD de alta calidad y el filtro le ofrecen al soldador un campo de visión claro y una protección efectiva; protección contra la radiación ultravioleta hasta el nivel DIN16.
4. Dos sensores de arco de soldadura con detección de inducción de arco continuo permiten un tiempo de conmutación del filtro de 1/25000s cuando se cambia del estado de claro al de oscuro para proteger los ojos de los daños por el arco.
5. El estado de claridad del filtro alcanza el nivel DIN4. Dependiendo de la configuración predeterminada, el tiempo de conmutación del estado oscuro al estado claro después de que se apague el arco es de entre 0,1 y 1,0 s.
6. La temperatura de funcionamiento estándar de -5 grados a +55 grados asegura una amplia gama de aplicaciones como la soldadura de arco manual, la soldadura de arco con gas protector, la soldadura de arco de argón y el corte por plasma.
7. Diseño ligero y equilibrado, cinta de cabeza ajustable universalmente, para un alto confort de uso y contra los síntomas de fatiga.
8. El producto cumple con las siguientes normas técnicas y de seguridad: EN379, ANSI Z87.1, CSAZ94.3

III - MANUAL DE INSTRUCCIONES

Antes de soldar

- 1.1 Por favor, asegúrese de que la lámina protectora haya sido retirada de la pantalla por dentro y por fuera.
- 1.2 Por favor, asegúrese de que la potencia de salida es suficiente antes de usarla.
- 1.3 Asegúrese de que el indicador del filtro es normal.
- 1.4 Por favor, asegúrese de que todas las pantallas protectoras estén colocadas, que la célula solar esté intacta y libre de suciedad y, en particular, que el sensor de arco esté limpio.
- 1.5 Asegúrese de que no haya piezas importantes desgastadas o dañadas. Las partes rayadas o dañadas deben ser reemplazadas inmediatamente para evitar lesiones.
- 1.6 Por favor, compruebe la opacidad antes de cada uso.
- 1.7 Seleccione el grado correcto de oscurecimiento dependiendo del tipo de dispositivo y de la corriente de soldadura.

2. SELECCIÓN DEL GRADO DE OSCURECIMIENTO

- 2.1. El grado de oscurecimiento puede ajustarse manualmente entre 9 - 13 al nivel de oscurecimiento correcto girando el mando de ajuste en el exterior/interior de la máscara.
- 2.2. Ajuste la máscara al nivel de oscurecimiento correcto en función del proceso de soldadura, utilizando la siguiente tabla.

Proceso de soldador	Corriente de arco (amperios)																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8						9		10		11		12		13		14					
MAG	8							9	10		11		12			13			14			
TIG	8			9			10		11			12		13								
MIG(heavy)	9								10		11		12		13		14					
MIG(light)	10										11		12		13		14					
PAC									9	10	11	12		13								
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

3. RETARDO DE APERTURA

El retardo de apertura es el tiempo que tarda la máscara en pasar de la oscuridad total a la claridad total, dependiendo de la corriente y la potencia de la soldadura, y puede ser ajustado a rápido o lento por el regulador de retardo de apertura (DELAY).

- 3.1. El ajuste al mínimo produce un retardo de apertura de 0,1 - 0,25 s., un ajuste adecuado para la soldadura por puntos, la soldadura corta o la soldadura por costura.
- 3.2. El ajuste al máximo produce un retardo de apertura de 0,85 - 1,0 s., un ajuste adecuado para corrientes de soldadura elevadas o para prevenir la fatiga ocular causada por el arco de soldadura.
- 3.3. El ajuste a un valor medio es adecuado para la mayoría de los trabajos de soldadura en interiores y al aire libre.

4. SENSIBILIDAD

Dependiendo del proceso de soldadura y de la luz ambiental, la sensibilidad puede ser ajustada con el regulador de sensibilidad (SENSITIVITY). Viene ajustado de fábrica con la sensibilidad más baja.

- 4.1. El ajuste al mínimo es adecuado para soldar con corrientes fuertes o para trabajos de soldadura bajo luz fuerte o bajo la influencia de otras fuentes de interferencia.
- 4.2. El ajuste al máximo es adecuado para la soldadura con corrientes bajas o para la soldadura en entornos poco iluminados, especialmente para la soldadura de arco de argón con corrientes bajas.
- 4.3. Un ajuste medio es adecuado para la mayoría de las aplicaciones de soldadura en interiores y al aire libre.

5. AJUSTE MODO DE SOLDADURA/RECTIFICADO

Para cortar o rectificar, el interruptor selector debe estar en la posición GRIND (rectificar).

Nota: no todos los productos disponen de esta función, véase la tabla de parámetros técnicos.

6. PRUEBA

- 6.1. Ajuste el nivel del oscurecimiento a cualquier posición entre 9 y 13, y luego presione el botón TEST. Compruebe que el LCD cambie de claro a oscuro y vuelva automáticamente al estado de claridad.
- 6.2. Para el filtro sin la función de autocomprobación, ajuste el nivel de oscurecimiento en cualquier posición entre 9 y 13 antes de su uso, luego acerque la luz de una bombilla normal de más de 40 W al sensor de arco del filtro y compruebe que la pantalla LCD se oscurezca y vuelva automáticamente al estado de claridad cuando se retire la fuente de luz.

7. AJUSTE DE LA CINTA DE CABEZA

- 7.1. El tamaño de la cinta de la cabeza se puede ajustar manualmente a diferentes portadores. Presiona suavemente el botón giratorio y ajusta la presión para asegurar un acoplamiento cómodo. El botón giratorio se bloquea automáticamente. Para evitar que se dañe la cinta de la cabeza, no la gire de forma forzada.
- 7.2. Hay agujeros de ajuste en los lados de la máscara, de modo que cuando la placa de fijación se coloca en una posición de agujero lateral, se cambia el ángulo de visión y se ajusta el ángulo de la misma.
- 7.3. El ángulo de la máscara se puede cambiar apretando más o menos el tornillo de ajuste. De esta manera también se puede inclinar hacia arriba o hacia abajo. El ángulo ideal para la soldadura se consigue cuando los ojos y las conexiones se encuentran en línea y perpendiculares al filtro.

8. COLOCACIÓN DE LAS BATERÍAS

- 8.1 Algunos dispositivos antideslumbrantes utilizan 2 x 3V pilas de litio o 2 x AAA alcalinas para la alimentación de emergencia. Otros dispositivos antideslumbrantes utilizan baterías no reemplazables. Nota: las pilas vacías deben ser desechadas de acuerdo con las regulaciones y leyes locales, los filtros de acuerdo con las regulaciones de reciclaje aplicables a los desechos electrónicos.
- 8.2 Bajo un funcionamiento normal, las pilas duran un período de 5000 horas. La luz de voltaje está apagada cuando el voltaje es suficiente; cuando se encienda, indica que hay que cambiar las pilas. Nota: no todos los productos disponen de esta función de alarma, que indica un bajo voltaje.

IV - MANTENIMIENTO

- Para limpiar el filtro, utilice pañuelos de papel, pañuelos para gafas o algodón suave y limpio.
- Para limpiar la máscara de soldador y las cintas de sudor, utilice un limpiador neutro.
- Reemplace la pantalla protectora exterior e interior y las cintas de sudor con regularidad.
- No utilice disolventes corrosivos o gasolina para diluir un limpiador.

V - INDICACIONES DE SEGURIDAD

- La máscara de soldador de oscurecimiento automático no es adecuada para la soldadura láser y la soldadura con oxígeno y acetileno.
- No exponga la máscara de soldador y el filtro a un gran calor o humedad.
- No saque el filtro de la máscara de soldador ni abra el cartucho del filtro sin autorización. Antes de utilizarla, asegúrese de que la función de selección del modo de soldadura o de rectificado ha sido seleccionada correctamente.
- La pantalla protectora debe estar insertada para proteger el filtro de los daños.
- No realice modificaciones o reemplazos en la máscara de soldador o en el cartucho de protección antideslumbrante sin autorización.
- Deje de usar la unidad inmediatamente si el filtro no puede conmutar a oscurecimiento, y luego póngase en contacto con su distribuidor.
- No utilice alcohol, bencina o diluyente para limpiar el filtro y no lo sumerja en agua.
- Temperatura de funcionamiento: -5°C - +55°C (23°F - 131°F). El tiempo de respuesta del cartucho antideslumbrante aumenta si la temperatura ambiente es demasiado baja. Sin embargo, esto no afecta al efecto protector.
- Sustituya las pantallas protectoras inmediatamente si se dañan o rayan, ya que esto puede perjudicar la visibilidad y reducir considerablemente el efecto protector.
- Sustituya la pantalla frontal inmediatamente si está dañada o rayada. Evite que los objetos duros entren en contacto con la superficie de la lente del filtro para evitar que se dañe el filtro.
- Limpie la superficie del filtro, los sensores y las células solares periódicamente.
- La máscara no está diseñada para evitar lesiones causadas por impactos fuertes, explosiones o líquidos corrosivos.

Nota: el incumplimiento de las instrucciones de seguridad anteriores puede causar lesiones graves.

VI - PREGUNTAS FRECUENTES

PREGUNTAS FRECUENTES	CAUSA	SOLUCIÓN
Los filtros no se oscurecen o parpadean	Pantalla frontal sucia o dañada	Limpiar o sustituir
	Sensor de arco sucio	Limpie la superficie del sensor
	Corriente de soldadura demasiado baja	Ajuste la sensibilidad
	Batería baja	Sustituya la batería
Respuesta lenta	Temperatura ambiente demasiado baja	No utilizar por debajo de -5 grados
	Sensibilidad ajustada demasiado baja	Aumente la sensibilidad en consecuencia
El filtro no está claro	Pantalla frontal manchada	Limpie o sustituya la pantalla frontal
	La lámina protectora no se ha retirado	Retire la lámina protectora
	Lentes del filtro manchadas	Limpie las lentes del filtro en ambos lados
	Luz ambiente insuficiente	Ajuste la iluminación del lugar de trabajo
	El grado de oscurecimiento no está ajustado correctamente	Reajuste el grado de oscurecimiento
La máscara de soldador se mueve	Cinta de cabeza no está ajustada	Ajuste correctamente los tornillos de ajuste de la cinta de la cabeza

PRECAUCIÓN

Deje de utilizar el producto inmediatamente si los problemas descritos anteriormente no se han podido resolver y póngase en contacto con su distribuidor.

VII - GARANTÍA DEL PRODUCTO

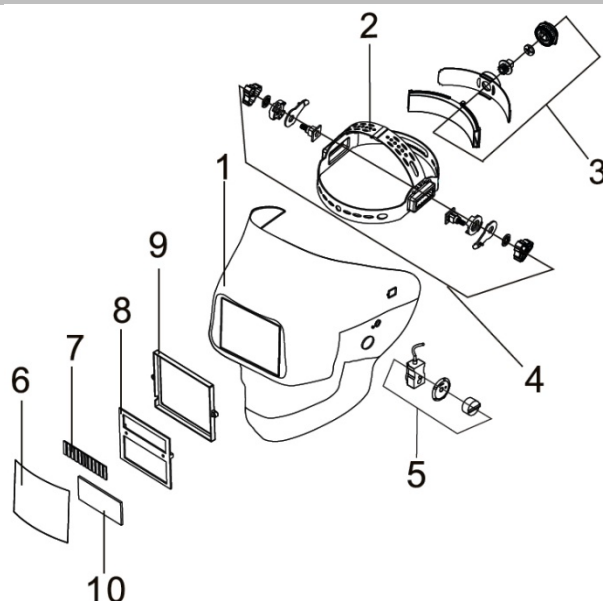
- Si se producen problemas de calidad dentro de los 2 años siguientes a la fecha de compra, el fabricante llevará a cabo una reparación gratuita.
- En caso de daños causados por un uso inadecuado, por desastres naturales o por no seguir las instrucciones o de que dichos daños se produzcan fuera del período de garantía, se cobrarán los gastos de reparación.
- Por favor, guarde la factura en un lugar seguro.

VIII - ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Campo de visión (mm)	100 x 49 mm	Sensor de arco	2
Tamaño de cartucho (mm)	110 x 90 x 9 mm	Bajo amperaje TIG	≥ 5 Amp
Estado de claridad	DIN 4	Modo de rectificado	Sí
Estado oscuridad	Ajustable 9 - 13		
Tiempo de conmutación (s)	1/25000 s	Autocomprobación ADF	Sí
Oscuro a claro (s)	0.2 – 0.8 s	Temperatura de funcionamiento	-5°C - + 55°C
Ajuste de sombra	Ajustable en el exterior	Temperatura de almacenamiento	-20°C - +70°C
Ajuste de sensibilidad	Ajustable	Peso (g)	480 g
On / Off	Totalmente automático	Tamaño de cartón (mm)	330 x 230 x 230
Alimentación eléctrica	Celda solar, se necesita sustitución de la batería CR2032		
Protección UV/IR	DIN 16		
Procedimientos de soldadura	MMA, MIG, MAG/C02, TIG y soldadura de plasma.		
	Ranurado y corte por plasma		

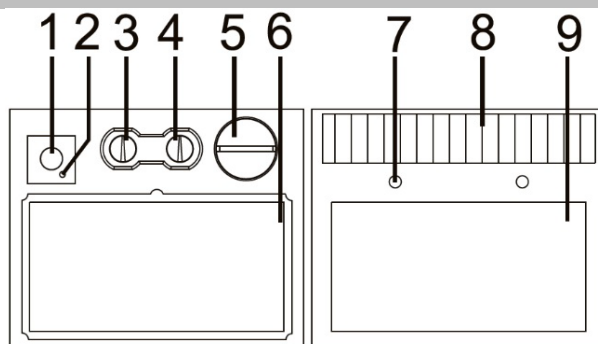
IX - DIBUJO DE CONSTRUCCIÓN DE LA MÁSCARA

- 1 Cuerpo de la máscara
- 2 Cinta de la cabeza
- 3 Regulador de ajuste de la cinta de la cabeza
- 4 Regulador de ajuste de inclinación de la cinta de la cabeza
- 5 Regulador nivel de oscurecimiento
- 6 Pantalla frontal
- 7 Colector solar
- 8 Placa de fijación
- 9 Plato de presión
- 10 Filtro UV IR



X - DATOS DEL MODELO

- 1 Botón de autocomprobación
- 2 Indicación de voltaje
- 3 Ajuste del tiempo de respuesta
- 4 Ajuste de sensibilidad
- 5 Baterías de litio
- 6 LCD
- 7 Sensor de arco
- 8 Célula solar
- 9 Filtro UV / IR



Casco da saldatura "SKULL" oscuramento automatico



I SOMMARIO

L'elmetto per la saldatura auto oscurante a celle solari è un insieme di tecnologia di filtraggio spettrale, tecnologia di controllo ad induzione fotoelettrica, tecnologia di controllo della luce a cristalli liquidi in un solo prodotto ad alta tecnologia.

Il filtro per l'auto oscuramento (ADF) funziona con il principio ad induzione fotoelettrico, il quale fa sì che i cristalli liquidi cambino dalla tonalità chiara alla tonalità scura ricevendo la luce ad arco e automaticamente tornano alla tonalità scura quando la saldatura è finita, in questo modo si proteggono gli occhi e il viso dall'arco, dagli schizzi e dalle radiazioni ad infrarossi / ultraviolette.

II CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO

1. Grazie alle batterie al litio/alcaline e alla fornitura di energia solare alla batteria, senza sostituzioni, garantisce un lungo servizio con una durata di 5000 ore, dai 15 ai 20 minuti con la funzione di chiusura automatica, indicazione di basso voltaggio.
2. Con la manopola di controllo interna o esterna, si può effettuare la sfumatura dalla 9 alla 13, possono essere selezionati le funzioni di sensibilità e il controllo del tempo di ritardo, saldatura / smerigliatura.
3. La tecnologia del sensore fotoelettrico, doppio LCD ad alta qualità e filtro, che fornisce al saldatore un chiaro campo visivo ed una protezione efficace, dai raggi ultravioletti fino ad un livello di DIN16.
4. Due archi con sonda di rilevamento, percepiscono costantemente l'arco ad induzione in uso, che consente al filtro di cambiare tempo di commutazione 1/25000s dalla tonalità chiara a quella scura, cosicché gli occhi possano proteggere dai danni dell'arco.
5. Il filtro con la tonalità chiara con un grado di DIN4, ci vuole dallo 0.1 all' 1.0s per essere programmato dalla tonalità scura a quella chiara quando l'arco scompare.
6. La temperatura di operazione normale va dai meno 5 gradi ai 55 gradi su larga scala di applicazioni, come il manuale di saldatura dell'arco, protezione dal gas per la saldatura con l'arco, saldatura con l'arco argon e taglio al plasma.
7. Portatile ed equilibrato, elmetto totalmente regolabile, fornisce un abbigliamento comodo e riduce la fatica.
8. Il prodotto soddisfa gli standard di sicurezza e tecnici EN379, ANSI Z87.1, CSAZ94.3

III GUIDA PER L'OPERAZIONE

Prima della saldatura

- 1.1 Per favore controllare se il film di protezione è stato rimosso dallo schermo interno ed esterno.
- 1.2 Per favore controllare se la corrente è sufficiente prima dell'uso.
- 1.3 Per favore controllare se il display del filtro è normale.
- 1.4 Per favore controllare se i film di protezione sono completi, la cellula solare è danneggiata o bloccata dalla polvere, specialmente controllare se il sensore dell'arco è inquinato.
- 1.5 Per favore controllare che tutte le parti dell'operazione non siano logore o danneggiate. Se qualche parte è graffiata o rotta, deve essere sostituita immediatamente. Così non si provoca nessun danno personale.
- 1.6 Per favore controllare la tenuta della luce prima di ogni uso.
- 1.7 Scegliere il giusto numero di sfumatura a seconda del tipo di macchina e di corrente di saldatura.

2. SELEZIONARE IL NUMERO DI SFUMATURA

- 2.1. Il numero di sfumatura può essere impostato manualmente dal 9 al 13., regolando la manopola nella maschera esterna/interna, girare la manopola di regolazione per impostare il corretto numero di sfumatura.
- 2.2. Regolare l'elmetto verso il corretto numero di sfumatura per il processo di saldatura riferendosi alla tabella.

Processo di saldatura	Arc Current (Ampere)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
SMAW	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11			12			13			14				
TIG	8				9			10		11			12			13								
MIG(heavy)	9									10		11			12		13		14					
MIG(light)	10										11		12		13		14							
PAC	9								10	11	12			13										
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12										

3. TEMPO DI RITARDO

Il tempo di ritardo è per l'elmetto un ritorno dallo scuro al chiaro secondo la corrente di saldatura e la lunghezza di corrente tramite la manopola lenta o veloce DELAY.

- 3.1. Scegliere il minimo, il tempo di ritardo è impostato da 0.1 a 0.25s, adatto per lavori di saldatura a punti, piccole saldature o saldatura continua.
- 3.2. Scegliere il massimo, il tempo di ritardo è impostato dai 0.85 ai 1.0s, adatto per saldature ad alte correnti o prevenire l'affaticamento degli occhi dall'arco.
- 3.3. Scegliere il medio, adatto per la maggior parte delle operazioni di saldatura all'interno e all'esterno.

4. SENSIBILITA'

Secondo il processo di saldatura e la luce ambientale, attraverso la regolazione della manopola di SENSITIVITY per l'impostazione, la sensibilità predefinita è alla tonalità più bassa.

- 4.1. Scegliere Min, adatto per la saldatura con alta corrente o in ambiente con luce brillante nella saldatura, o da altre fonti che interferiscono con l'ambiente.
- 4.2. Scegliere Max, adatto per la saldatura a bassa corrente o in ambienti con scarsa luminosità per saldare, specialmente con argon a bassa corrente nell'arco di saldatura.
- 4.3. Selezionare un Mid-range, adatto per la maggior parte delle saldature interne e esterne.

5. SET PER SALDATURA / SMERIGLIATURA

Durante il taglio o la smerigliatura, si ha bisogno di mettere la manopola nella posizione GRIND.

Nota: per alcuni prodotti senza queste caratteristiche, vedere la tavola dei parametri tecnici.

6. TEST

- 6.1. Impostare il numero di sfumatura in qualsiasi posto dal 9 al 13, premere il tasto TEST, controllare il cambio dal chiaro allo scuro dell' LCD, e l' automatico ritorno alla tonalità chiara.
- 6.2. Per il filtro senza la funzione di auto-test, per favore impostare la sfumatura in qualsiasi posto tra il 9 e il 13 prima dell'uso, poi usare la fonte di luce incandescente ordinaria più di 40W vicino al sensore ad arco del filtro, controllare se l' LCD diventa scuro e ritorna automaticamente allo stato chiaro dopo aver rimosso la fonte luminosa.

7. REGOLAZIONE DELLA FASCIA

- 7.1. La misura della fascia può essere regolata manualmente affinché sia comoda da indossare da persone diverse. Premere l'ingranaggio roteante moderatamente e regolare la tenuta per sentirsi comodi. L'ingranaggio roteante ha una funzione di autoserraggio, è vietato roteare energicamente al fine di evitare di danneggiare l'ingranaggio.
- 7.2. Ci sono fori di posizione sulle parti dell'elmetto, tramite la regolazione della piastra fissata nel foro localizzato lateralmente, può cambiare l'angolazione visiva, regolare l'angolazione visiva
- 7.3. Regolando le viti di serraggio, si può cambiare la maschera sugli angoli si può anche girare in su o in giù. L'angolazione ideale per la saldatura sono gli occhi e le giunture connesse al filtro tramite una linea retta perpendicolare.

8. SOSTITUZIONE DELLA BATTERIA

- 8.1 Parte dell' ADF usa 2 pezzi di batterie al litio a 3V, o 2 pezzi di batterie alcaline AAA come alimentazione elettrica di sostegno, parte dell' ADF usa una batteria non modificabile. Nota: gli scarti della batteria si devono scaricare secondo le leggi locali e i filtri di regolazioni dovrebbero essere in conformità con i procedimenti di materiali di scarto elettronico.
- 8.2 La batteria può essere usata di continuo per 5000 ore in condizioni normali. La lampadina a basso voltaggio non funziona quando la potenza è sufficiente e la batteria deve essere sostituita quando la lampadina a basso voltaggio è accesa. Nota: qualche prodotto non ha la funzione di allarme di basso voltaggio.

IV MANTENIMENTO

- Per favore usare tessuti, carta per lenti o cotone soffice per pulire il filtro.
- Per favore usare detergenti neutri per pulire l'elmetto per la saldatura il guscio e le bande di traspirazione.
- Sostituire regolarmente la piastra di protezione esterna e interna, le bande di traspirazione.
- Non usare solventi corrosivi benzina da diluire nel detergente.

V ATTENZIONE

- L'elmetto per la saldatura auto-oscurante non è adatto per la saldatura laser e la saldatura con ossigeno acetilenico.
- Non mettere il tappo per la saldatura e il filtro vicino a posti caldi o umidi.
- Non rimuovere il filtro dal tappo di saldatura o aprire la scatola del filtro senza autorizzazione. Prima dell'operazione, per favore confermare che la funzione di saldatura o smerigliatura selezionata sia corretta.
- La piastra protettiva deve essere installata per proteggere il filtro da danni.
- Non fare nessuna modifica o sostituzione del tappo di saldatura o dell' ADF senza autorizzazione.
- Smettere di usarlo immediatamente se il filtro non cambia in scuro e contattare il fornitore.
- Non usare alcool, benzina o diluenti per pulire il filtro, non immergerlo in acqua.
- Temperatura di operazione: da -5°C a +55°C (da 23°F a 131°F) la reazione dell' ADF sarà rallentata se la temperatura ambiente è troppo bassa. Ma non riguarda l'azione protettiva.
- Sostituire immediatamente i film di protezione se sono rotti o graffiati. Siccome può colpire la vista e ridurre seriamente l'azione protettiva.
- Sostituire la protezione immediatamente se rotta o graffiata. Non usare oggetti duri a contatto con la superficie delle lenti del filtro, al fine di impedire danni al filtro.
- Pulire la superficie del filtro, i sensori e i pannelli solari regolarmente.
- L'elmetto non può impedire gravi impatti, esplosioni o danni con liquidi corrosivi.

Nota: gravi lesioni personali saranno provocate se l'utilizzatore non seguirà le attenzioni sopra menzionate.

VI DOMANDE FREQUENTI

DOMANDE FREQUENTI	RAGIONI	SOLUZIONI
Il filtro non si oscura o scintilla	La protezione è inquinata o danneggiata	Pulire o sostituirla
	Il sensore ad arco non è pulito	Pulire la superficie del sensore
	La corrente di saldatura è troppo bassa	Regolare adeguatamente la sensibilità
	La batteria è scarica	Sostituire la batteria
Regisce lentamente	La temperatura ambiente è troppo bassa	Non usare al di sotto dei -5 gradi
	La sensibilità impostata è troppo bassa	Aumentare la sensibilità adeguatamente
Il filtro non è pulito	La protezione è sporca	Pulire o sostituire la protezione
	Il film di protezione non è stato rimosso	Rimuovere il film di protezione
	Le lenti del filtro hanno delle macchie	Pulire le lenti del filtro da entrambe le parti
	La luce dell'ambiente è insufficiente	Regolare la luce del posto di lavoro
	L'ombra N. non è impostata correttamente	Reimpostare il numero d'ombra
Il tappo della saldatura scivola	La fascia non è regolata	Regolare i dadi fissati dell'elmetto

PRECAUZIONI

Si deve smettere di usare il prodotto immediatamente e contattare il fornitore se le domande sopra menzionate non riescono ad esser risolte.

VII GARANZIA DEL PRODOTTO

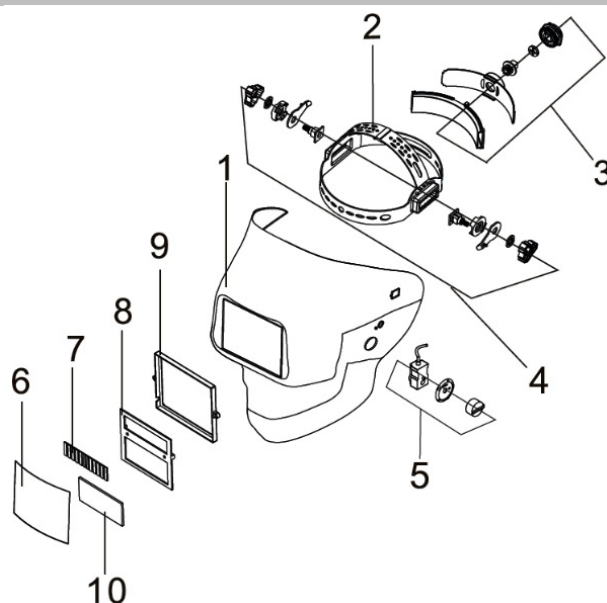
- Se c'è qualsiasi problema di qualità dalla data di acquisto entro 2 anni, il fabbricante fornirà un servizio di riparazione gratuito.
- I danni causati dall'uomo come risultato di un uso improprio, disastri naturali o non conformi alle istruzioni e i danni causati che non rientrano nel periodo di garanzia, i costi di riparazioni saranno addebitati.
- Tenere bene il certificato di garanzia. Non è permesso il trasferimento. E valido solo se è stato emesso da un distributore autorizzato o da agenti.

VIII DATI TECNICI

Area di visione	100 x 49 mm	Sensore ad arco	2
Misura della cartuccia	110 x 90 x 9 mm	Basso amperaggio TIG	≥ 5 amp
Tonalità chiara	DIN 4	Funzione di smerigliatura	Sì
Tonalità scura	sfumatura variabile 9 -13		
Tempo di commutazione	1/25000 sec.	Auto-controllo ADF	Sì
Da scuro a chiaro	a 0.1 a 1.0 sec.	Temperatura di operazione	Da -5°C a + 55°C
Controllo della sfumatura	Esterna , Variabile	Temperatura di stoccaggio	Da -20°C a +70°C
Controllo di sensibilità	regolabile	Peso	480 g
Accensione/spegnimento	Automatico	Misure del box (mm)	330 x 230 x 230
Fornitura elettrica	Cellula solare, cambio di batteria richiesta CR2032		
Protezione UV/IR	DIN 16		
Processo di saldatura	MMA, MIG, MAG/C02, TIG e saldatura al plasma. Scanalatura ad arco & taglio al plasma		

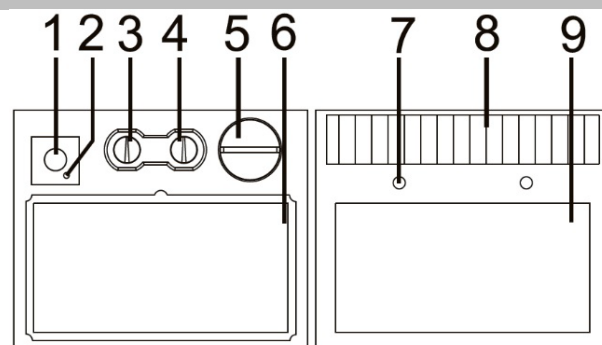
IX GRAFICO DELLA STRUTTURA DELL'ELMETTO

- 1 Struttura dell'elmetto
- 2 Elmetto
- 3 Manopola di regolazione dell'elmetto
- 4 Manopole di regolazioni agli angoli dell'elmetto
- 5 Regolazione della sfumatura N.
- 6 Piastra di protezione
- 7 Pannello solare
- 8 Piastra di fissaggio
- 9 Scheda di pressione
- 10 Filtro UV IR



X FIGURE STRUTTURALI PER LA SALDATURA

- 1 Tasto di auto-test
- 2 Indicatore di basso voltaggio
- 3 Controllo del tempo di ritardo
- 4 Controllo della sensibilità
- 5 Batterie al litio
- 6 LCD
- 7 Sensore ad arco
- 8 Cellula solare
- 9 Filtro UV / IR





**EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG
EC DECLARATION OF CONFORMITY
DÉCLARATION „CE“ DE CONFORMITE
DECLARATION DE CONFORMIDAD UE**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass die Bauart des Produktes:
We declare that the following designated product:
Nous déclarons sous propre responsabilité que ce produit:
Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto:

**Schweißerhelm | automatisch verdunkelnd (BGS Art.: 8858)
Welding Helmet | "SKULL" | auto darkening
Casque de soudeur | « SKULL » | polarisé
Mascara de soldador | oscurecimiento automático**

folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht:
complies with the requirements of the:
est en conformité avec les réglementations ci-dessous:
esta conforme a las normas:

Personal Protective Equipment (PSA) 2016/425

Angewandte Normen:

Identification of regulations/standards:

Norme appliquée:

Normas aplicadas:

DIN EN 379:2009-07

Registration No.: C6983SHYAN/Ro / STS2

Batch / Serial No.: 12172-PZA-22

Wermelskirchen, den 13.01.2025

ppa.

Frank Schottke, Prokurist

BGS technic KG, Bandwirkerstrasse 3, D-42929 Wermelskirchen

