

Polski

Wprowadzenie

Hełm spawalniczy jest nakryciem głowy, które podczas wykonywania określonych prac spawalniczych służy do ochrony oczu, twarzy i szyi przed oparzeniami, światłem UV, iskrami, światłem podczerwonym i wysoką temperaturą. Hełm składa się z kilku elementów (patrz lista części zamiennej). Automacyjny filtr spawalniczy jest połączeniem pasywnego filtra UV i pasywnego filtra IR z filtrem aktywnym, którego przepuszczalność światła w widzialnym zakresie widma różni się w zależności od jasności luku spawalniczego. Przepuszczalność światła automacyjnego filtra spawalniczego wykazuje wysoką wartość początkową (stan jasny). Po włączeniu luku spawalniczego w tło odgrodzone wykonawcą czasu zadziałania przepuszczalność światła filtra zmienia się na niską wartość (stan ciemny). W zależności od modelu hełm można połączyć z hełmem ochronnym lub systemem PAPR (Powered Air Purifying Respirator – respirator oczyszczający powietrze z własnym zasileniem).

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Przed użyciem spawalniczy przełącznik bezpieczeństwa instrukcję obsługi. Sprawdź prawidłowość montażu szybki ochronnej. Jeśli przyciski nsterki nie jest możliwe, należy obłądzi używać kasety z filtrem ochronnym. Więcej informacji na ten temat można uzyskać od oficjalnego sprzedawcy.

Środki ostrożności, ograniczenia ochrony i zagrożenia

W trakcie procesu spawania wydziela się ciepło i promieniowanie, które mogą spowodować uszkodzenia oczu oraz zranienia skóry. Produkt ten zapewnia ochronę oczu oraz twarzy. Po założeniu przybicia, niezależnie od wybranego stopnia ochrony, oczu są zawsze chronione przed promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym. W celu zabezpieczenia pozostałych części ciała należy odpowiednio nosić odpowiednią odzież ochronną, Częścielki i substancje, wydzielane podczas spawania, mogą w niektórych przypadkach spowodować alergiczne reakcje skóry u osób o takiej skłonności. Wrażliwe osoby muszą być świadome, że materiały, z których wykonana jest przybicia mogą spowodować alergiczne reakcje skóry. Przybicia spawalnicza może być stosowana tylko do spawania oraz szlifowania, lecz nie do innych zastosowań. Firma Optrel nie ponosi odpowiedzialności za zastosowanie przybicia niezgodnie z przeznaczeniem lub bez nadzoru eksperta wskazówek zawartych w instrukcji obsługi. Przybicia jest przeznaczona do wszystkich konwencjonalnych metod spawania, za wyjątkiem spawania gazowego oraz laserowego. **Należy przestrzegać zaleceń dot. stopnia ochrony zgodnie z normą EN 169, zamieszczonych na etykiecie.**

Producent nie ponosi odpowiedzialności w przypadku zastosowania hełmu spawalniczego niezgodnie z przeznaczeniem lub niezgodnie z instrukcją obsługi.

Hełm nie zastępuje hełmu ochronnego. W zależności od modelu możliwe jest połączenie hełmu z hełmem ochronnym.

Ze względu na właściwości konstrukcyjne hełm może wpływać na pole widzenia (brak widoczności na boki bez obracania głowy), a ze względu na przepuszczalność światła automacyjnego filtra zaciemniającego również na postrzeganie kolorów. Wskutek tego lampki sygnalizacyjne lub wskazania ostrzegawcze mogą być niewidoczne. Ponadto występuje niebezpieczeństwo uszkodzenia wzroku w większy obwód (głowy z hełmem). Dodatkowo hełm ogranicza zdolność słyszenia i odczuwanie ciepła.

Widoczność kolorów

W celu zwiększenia komfortu i bezpieczeństwa przybicia spawalnicza umożliwia widzenie kolorów.

Tryb czuwania

Przybicia spawalnicza posiada automatyczną funkcję wyłączenia, która zwiększa czas żywności akumulatora. Jeśli w ciągu ok. 10 minut czujnik wykrywa mniej niż 1 lx światła, przybicia automatycznie się wyłącza. W celu ponownego włączenia należy na chwilę wystawić przybicia na światło dzienne. Jeśli nie można uruchomić będgących przybicia nie zaciemnia się ona podczas zapłonu luku spawalniczego, należy ponownie naładować akumulator.

Gwarancja & odpowiedzialność

Postanowienia gwarancyjne są zawarte w danych krajowej organizacji dystrybucyjnej producenta. Więcej informacji na ten temat można uzyskać u autoryzowanego sprzedawcy. W przypadku uszkodzeń będgących wynikiem niewłaściwego użytkownika, niedozwolonych ingerencji lub zastosowania nieprzewidzianego przez producenta wymagają wszelkie gwarancje i odpowiedzialności.

Oczekiwany okres trwałości

Kasku spawalniczego nie ma terminu przydatności do użycia. Produkt może być stosowany, dopóki nie pojawią się widoczne uszkodzenia lub wady.

Zastosowanie (Quick Start Guides s. 4-5 / Functions s. 6-7)

W przypadku tego produktu bardzo ważne jest prawidłowe wyregulowanie taśmy nagłowej, bo tylko prawidłowe wyregulowanie taśmy umożliwi korzystanie z zalety dużego pola widzenia.

- 1. Taśma nagłowa.** Dopasować górną taśmę regulacyjną do wielkości głowy. Naciśnięcie przycisk zapadki i obrócić, dopóki taśma nagłowa nie będzie przylegać dokładnie, lecz bez ucisku. (s. 5 Nr. 3a)
- 2. Odstęp od oczu.** Zwalniają przyciski blokady (s. 2-3), można ustawić odstęp kasety od oczu. Ustawić przybicie tak blisko przed oczami, na ile to tylko możliwe (im bliżej oczu znajduje się przesłona ochronna, tym większe jest pole widzenia). Ustawić równocześnie obie strony i nie przekrzywiać. Następnie ponownie dokręcić przyciski blokady. (s. 5 Nr. 3b)
- 3. Nachylenie przybicia (pokrętle mimosród)** Nachylenie przybicia można dopasować za pomocą pokrętle. Ustawić pozycję nachylenia w taki sposób, aby nos nie dotykał wyłączenia na nos. Ostrożnie sprawdzić, czy także podczas schyłania się czasza przybicia nie dotyka nosa (używać załączonej nakładki na nos w celu jego ochrony). (s. 5 Nr. 3c)
- 4. Tryb pracy automacyjny/rezyczny.** Za pomocą przełącznika przesuwnego (s. 5) można wybrać tryb ustawienia stopnia ochrony. W trybie automacyjnym stopień ochrony ustawiany jest automatycznie przez czujnik; odpowiednio do intensywności luku elektrycznego (norma EN 379:2003). W trybie ręcznym stopień ochrony można ustawić obracając pokrętle (s. 7 Nr. III-IV).
- 5. Stopień ochrony.** W trybie ręcznym możliwe jest przesunięcie przełącznika zakresu w celu dokonania wyboru między poziomami obszarów ochrony SL5, SL9 i SL9 - SL13. Drobnych korekt należy dokonywać obracając pokrętle potencjometru. (s. 7 Nr. IV). W trybie automacyjnym, gdy pokręta ustawione jest w pozycji „N”, stopień ochrony odpowiada normie EN 379. Obrót pokrętle umożliwia skorygowanie automatycznie ustawionego stopnia ochrony w górę lub w dół, zależnie od osobistych preferencji. (s. 7 Nr. III)
- 6. Przełącznik otwarcia.** Przełącznik otwarcia (Delay) (s. 6) umożliwia zmianę opóźnienia otwarcia z poziomu ciemnego na jasny. Pokrętle umożliwia stopniową regulację od ciemnego do jasnego w zakresie 0,1–2,0 s za pomocą złączonego efektu zmiernych. (s. 6 Nr. II)
- 7. Efekt zmierzchu/Twilight.** Płynne przejście od ciemnego do jasnego dzięki efektowi zmiernych „Twilight” gwarantuje jeszcze lepszą ochronę oczu przed znieciercieriem oraz podrażnieniem w przypadku żarzących się obiektów oraz daje oczom czas na przyzwyczajenie się do jasności. (s. 6 Nr. II)
UWAGA: Podczas szybkiego spawania ściągającego nie ustawiać pokrętle w położeniu „Twilight”. Najlepiej nadaje się położenie ściągającego „dark” z minimalnym opóźnieniem wylotu.
- 8. Tryb szlifowania.** Naciśnięcie przycisku stopnia ochrony powoduje przełączenie kasety z filtrem ochronnym na tryb szlifowania. W tym trybie kaseleta jest wyłączona i przez 10 minut pozostaje w pozimie rozjaśnienia. Aktywny tryb usłyszenia sygnalizowany jest wewnątrz zmięgczającą na niebiesko diodą LED, a na zewnątrz

przez odbicie na szybie spawalniczej przybicia. W celu wyłączenia trybu szlifowania należy ponownie naciśnięć przycisk stopnia ochrony. (s. 7 Nr. V)

- 9. Czulość.** Za pomocą przycisku czulości czulość na światło jest dostosowana do luku spawalniczego i światła ochronnego. Przekręcając pokrętle, wartości leżą między indywidualnie dostosowan. W obszarze „Super High” można osiągnąć maksymalną czulość światła (s. 6 Nr. I)
- 10. Czujnik.** Nijniejsza przybicia spawalnicza posiada 5 czujników. 4 czujniki służą do wykrywania światła spawania, a 1 czujnik wykrywa intensywność światła (tryb automacyjny) i odpowiada także za działanie nawoltarskiej funkcji star.

Czyszczenie i dezynfekcja

Kaseta z filtrem ochronnym oraz szybki ochronną należy regulacje czyścić za pomocą miękkiej ściereczki. Nie wolno stosować silnych środków czyszczących, rozpuszczalników, alkoholu lub też środków czyszczących z dodatkiem materiałów ściernych. Zarysowaną lub uszkodzoną szybki ochronną należy wymienić.

Przechowywanie

Przybicie spawalnicza należy przechowywać w temperaturze pokojowej w niskiej wilgotności powietrza. W celu przedłużenia żywności akumulatora należy przechowywać przybicie w jasnym otoczeniu.

Wymiana szybki ochronnej (s. 4 Nr. 4)

Podczas zmiany dysku mocującego należy zachować ostrożność. Nie odsłaniać kasku, ponieważ może to spowodować uszkodzenie filtra spawalniczego.

1. Szybki spawalnicza można przesunąć do tyłu, odkręcić boczną nakładkę mocującą i zdjąć.
2. Zaczepioną szybki spawalnicza w bocznym zaczepie. Zamocować szybki spawalnicza do drugiego zaczepu i zatrzasknąć. Uchwyt trzeba nieco docisnąć, aby uszczelka na szybie spawalniczej prawidłowo działała.

Akumulator/ładowanie (s. 4 Nr 1)

Przybicia posiada wysokogatętny akumulator litowo-polimerowy (LiPo). Przed pierwszym użyciem naładować kompletnie akumulator za pomocą załączonego kabla micro USB, podłączając go do powszechnie dostępne gniazda USB (brak w zestawie). Po zakończeniu ładowania należy zabezpieczyć osłonką gniazda mikro USB na przybicia przed kurzem i brudem. Akumulator można ładować także za pomocą baterii słonecznej z zewnętrznego źródła światła (światło sultowe, światło spawalnicze). W przypadku częstego stosowania należy bardzo rzadko ładować akumulator. Zaleca się kompletnie naładowanie przybicia co 6 miesięcy. W przypadku rozładowania akumulatora wystarczy ok. 15 minut ładowania, aby można było dalej pracować przez ok. 8 godzin.

Stan naładowania:

- 1) Miganie na czerwono: Akumulator jest prawie rozładowany (niezwłocznie naładować)
- 2) Świecenie na pomarańczowo: Ładowanie akumulatora w tchu
- 3) Świecenie na zielono: Akumulator całkowicie naładowany

Jeśli przybicia nie zaciemnia się podczas zapłonu luku spawalniczego, należy sprawdzić stan naładowania (naciśnięć glowing szlifowania, jeśli dioda LED nie migła na niebiesko, to akumulator jest całkowicie rozładowany). Jeżeli kaseleta przeciwiświatła nie działa prawidłowo mimo naładowania akumulatora, należy skontaktować się z oficjalnym sprzedawcą.

Uszkodzony akumulator może zostać wymieniony przez producenta lub certyfikowane centrum serwisowe.

Rozwiązywanie problemów

Kaseta z filtrem ochronnym nie włącza zaciemnienia

- Dostosować czulość (s. 6 Nr. I) → Oczyszczyć detektory luku i szybki ochronną
- Wyłączyć tryb szlifowania (s. 7 Nr. 5) → ładowanie akumulatora (s. 4 Nr. 1)
- wyłączenie opóźnienia wylotu – podczas szybkiego ściągania przyleczyć na funkcję „dark” (s. 6 Nr. II)

Stopień ochrony zbyt jasnny

- W trybie ręcznym wybrać większy poziom ochrony (s. 7 Nr. IV)
- W trybie automacyjnym wybijanie do +1 lub +2 zapytać (s. 7 Nr. III)
- Wymienić szybki ochronną (p. 8 Nr. 4)

Stopień ochrony zbyt ciemny

- W trybie ręcznym wybrać niższy poziom ochrony (s. 7 Nr. IV)
- W trybie automacyjnym wybijanie do -1 lub -2 zapytać (s. 7 Nr. III)

Kaseta z filtrem ochronnym migocze

- Należy wyregulować położenie przełącznika opóźniającego w odniesieniu do procedury spawania.
- Dopasować regulację czulości do techniki spawania (s. 6 Nr. I)
- ładowanie akumulatora (str. 4 Nr. 1)

Zła widoczność

- Oczyszczyć szybki ochronną lub filtr
- W trybie ręcznym dopasować poziom ochrony do techniki spawania (s. 7 Nr. IV)
- W trybie automacyjnym dopasować korekcję poziomu ochrony do techniki spawania (s. 7 Nr. III)
- Zwiększyć intensywność światła w otoczeniu

Przybicia spawalnicza slięza się

- Ponownie dopasować napięcie taśmy nagłowej (s. 5 Nr. 3a-3c)

Specyfikacje

(Możliwość zmian technicznych zastrzeżona)

Stopień ochrony	auto mode: 2,5 (poziom jasny) 5 < 12 (poziom ciemny) manual mode: 2,5 (poziom jasny) 7 - 12 (poziom ciemny)
ochrona U/IR	Maksymalna ochrona na poziomie jasnym i ciemnym
Czas przełączania z poziomu jasnego na ciemny	100us (23°C / 73°F) 70us (85°C / 131°F)
Czas przełączania z poziomu ciemnego na jasny	0,1 - 2,0s z „Twilight Function”
Napięcie zasilania	Ognwa słoneczna
Ciepota	550g
Temperatura robocza	-10°C - 70°C / 14°F - 157°F
Temperatura przechowywania	-20°C - 80°C / 4°F - 176°F
Klasyfikacja wg EN 379	Klasa optyczna = 1 Światło rozproszona = 1 Jednorodność = 1 Wpływny czujnik kąta widzenia = 2
Atesty	CE, EAC, ANSI, SASZS, complies with CSA
Dodatkowe oznaczenia dla wersji PAPR (jednostka notyfikowana CE1024)	EN12491 (TH3 w połączeniu z e3000, TH2 dla wersji z hardhat i e3000)

Deklaracja zgodności

Patrz adres strony internetowej na ostatniej stronie.

Informacje prawne

Nijniejszy dokument odpowiada wymogom rozporządzenia UE 2016/425, punkt 1.4 Załącznika II.

Jednostka notyfikowana

Szczegółowe informacje znajdują się na ostatniej stronie.