



GWARANCJA

1. Gwarancja na sprawne działanie urządzenia udzielana jest na okres **12 miesięcy** od daty zakupu. Gwarancja nie obejmuje części eksploatacyjnych podlegających normalnemu zużyciu np. szybki ochronne, baterie.
2. Producent zapewnia bezpłatną naprawę, w przypadku wystąpienia w okresie gwarancyjnym, wad fabrycznych.
3. Producent zapewnia rozpatrzenie reklamacji i podjęcie naprawy w ciągu 14 dni od daty dostarczenia do serwisu. Czas naprawy nie może przekroczyć 30 dni.
4. Nabywca traci wszelkie prawa gwarancyjne w przypadku stwierdzenia samowolnych napraw, zmian konstrukcyjnych, oraz niewłaściwego użytkowania lub niezgodnej z przepisami instalacji.
5. Wszelkie uszkodzenia powstałe wskutek niewłaściwego transportu lub przechowywania urządzenia, jego niewłaściwej obsługi i konserwacji oraz innych przyczyn nie spowodowanych przez producenta - mogą być usunięte wyłącznie na koszt Użytkownika.
6. Jeżeli w/w przyczyny spowodowały trwałe zmiany jakościowe urządzenia - udzielona gwarancja traci ważność.
7. Naprawa urządzenia wykonana w okresie gwarancyjnym przez osoby nieuprawnione przez producenta, unieważnia gwarancję.
8. Gwarancja nie obejmuje strat bezpośrednich i pośrednich spowodowanych wadami urządzenia.
9. Karta gwarancyjna jest nieważna bez daty, pieczęci i podpisów, jak również z poprawkami i skreśleniami dokonanymi przez osoby nieupoważnione.
10. W sprawach nieuregulowanych niniejszymi Warunkami Gwarancji, mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.

Data zakupu:.....

Numer fabryczny urządzenia:.....

Pieczęć i podpis sprzedawcy:.....

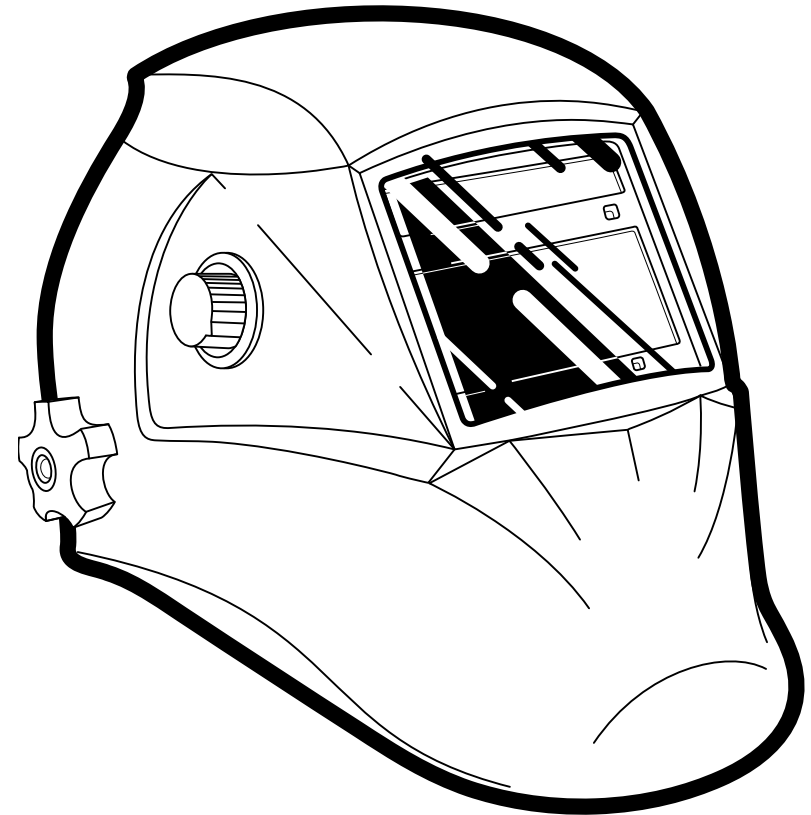
ADNOTACJE SERWISU

Data zgłoszenia	Data wydania	Wykonane czynności	Potwierdzenie serwisu

INSTRUKCJA OBSŁUGI



ADF-1900



Przyłbica automatyczna

GWARANCJA PRODUCENTA

Producent gwarantuje nabywcy niniejszego produktu, że każdy z produktów będzie wolny od wad materiałowych oraz wynikających z procesu produkcyjnego przez okres jednego (1) roku, od daty sprzedaży dla klienta docelowego. Zobowiązania producenta objęte gwarancją dotyczą wyłącznie dokonania wymiany, naprawy lub zwrotu ceny nabycia produktu z wadami.

Gwarancja ta nie obejmuje złego funkcjonowania lub uszkodzeń wynikających z nieumiejętnego manipulowania przez osoby niepowołane, niewłaściwej lub nadmiernej eksploatacji. Proszę dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi aby zachować warunki gwarancji. Nie postępowanie zgodnie z instrukcją spowoduje utratę gwarancji. Producent nie odpowiada także za pośrednie szkody wynikające z użytkowania tego produktu oraz będące konsekwencją użytkowania produktu.

Kopia oryginalnej faktury i numer seryjny (umieszczony na przedniej części wkładu filtra) są wymagane jako dowód sprzedaży. Prosimy o staranne przechowywanie gwarancji. Gwarancja niniejsza nie jest przechodnia i rozciąga się jedynie na oryginalnego nabywcę produktu dokonującego zakupu bezpośrednio od producenta lub poprzez autoryzowanych dystrybutorów, agentów lub dealerów.

UWAGA

Proszę zapoznać się uważnie z całą instrukcją przed użyciem !

Automatyczna przyłbica IDEAL model ADF została zaprojektowana w celu ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami oraz szkodliwym promieniowaniem w normalnych warunkach spawalniczych. Automatyczny filtr automatycznie zmienia poziom zaciemnienia od niskiego do wysokiego kiedy łuk zostaje zajarzony, i odwrotnie: powraca do niskiego poziomu gdy przestajemy spawać.

Automatyczna przyłbica firmy IDEAL jest od razu gotowa do użytku. Jedyną rzeczą, którą trzeba wykonać przed przystąpieniem do spawania jest dopasowanie położenia opaski czołowej i wybór odpowiedniego poziomu ściemniania zgodnie z rodzajem pracy.

PRZED SPAWANIEM

- Wysokiej jakości szybki o zróżnicowanym poziomie ściemniania w przedziale 9-13 posiadają pełną automatykę, przełączając się od jasnego do ciemnego podczas zajarzenia łuku. Przyłbica jest wyposażona w panel z ogniwem fotowoltaicznym, wymaga dodatkowo użycia baterii (zgodnie ze specyfikacją filtra). Przyłbica posiada wewnątrz pokrętkę zmiany czułości ściemniania (SENSITIVITY) oraz pokrętkę kontrolującą zwłokę szybkości (DELAY TIME) podczas przełączania z odcienia ciemnego do jasnego, ochraniając w ten sposób przed chorobą oczu występującą u spawaczy spawających łukiem, gdy spawa się dużym prądem, ochraniając także przed zbyt szybkim pojaśnieniem podczas spawania spoin szczepnych. Wyśmienicie wyprofilowany hełm zapewnia całkowitą ochronę szyi oraz chroni szybki przed zadrapaniem kiedy odkładamy hełm. Przyłbica wyposażona jest w wygodne opaski głowy oraz antypoślizgowy szybki wyzwalacz mechanizmu zapadkowego. **Odpowiednia dla spawania metodą MIG/MAG oraz elektrodowego. (Nie jest odpowiednia do spawania TIG, gazowego oraz laserowego).**

- Sprawdź przednie szybki i upewnij się, że są czyste i że nie ma brudu pokrywającego dwa czujniki znajdujące się na przedzie wkładu filtra. Sprawdź również zewnętrzne i wewnętrzne szybki ochronne i upewnij się, że są zabezpieczone.

- Skontroluj wszystkie elementy eksploatacyjne przed użyciem czy nie są zużyte lub uszkodzone. Elementy noszące ślady jakiegokolwiek zadrapania, pęknięcia lub skaz punktowych powinny zostać bezzwłocznie wymienione przed kolejnym użyciem w celu uniknięcia poważnych obrażeń osoby spawającej.

- Sprawdź szczelność przed światłem przed każdym użyciem.

- Nastaw opaski głowy tak aby hełm leżał jak najniżej na głowie i blisko twarzy.

- **Wybór poziomu ściemniania.** Numer odcienia może być ustawiany ręcznie w granicach 9-13 (w zależności od modelu). Sprawdź Tabelę Informatora Odcieni (**Patrząc na Tabelę Informatora Odcieni**) aby określić odpowiedni numer odcienia ściemniania dla danego rodzaju pracy. Wybierz numer odcienia poprzez pokręcenie pokrętką ściemniania do momentu gdy strzałka wskaże wymagane ustawienie. Aby włączyć funkcję szlifowania należy ustawić pokrętkę w pozycję GRIND lub ustawić przełącznik na wewnętrznej stronie filtra w pozycję GRINDING (w zależności od modelu).

-Temperatura pracy jest zbyt niska (nie używaj w temp. poniżej -5°).

- Zła widoczność

-Przednie/wewnętrzne szybki ochronę i/lub szybki filtra są zanieczyszczone (wymień szybki)

-Otaczające światło jest niedostateczne

-Numer ściemniania jest niewłaściwie ustawiony (ustaw ponownie numer ściemniania)

- Hełm przyłbicy opada

Opaski głowy są nieprawidłowo ustawione (ponownie ustaw/dopasuj opaski)

UWAGA

Użytkownik musi zaprzestać użytkowania automatycznej przyłbicy natychmiast jeżeli ww. problemy nie zostały zlikwidowane oraz skontaktować się z dealerem.

TABELA INFORMATORA ODCIENI

Prąd zajarzania łuku (w Amperach)

Process	Current A																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Covered electrodes	8							9		10		11		12		13			14			
MAG	8							9	10		11		12			13			14			
TIG	8				9			10		11		12		13								
MIG with heavy metals	9									10		11		12		13		14				
MIG with light alloys										10		11		12		13		14				
Air-arc gouging	10											11	12		13		14		15			
Plasma jet cutting	9									10	11	12		13								
Microplasma arc welding	4	5			6		7	8		9	10		11		12							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	

Objaśnienia:

Covered electrodes (MMA) - spawanie elektroda otuloną

MAG – spawanie MAG z gazem aktywnym CO₂

MIG (heavy) - spawanie MIG metali ciężkich

MIG (light) – spawanie MIG stopów lekkich

Air-arc gouging - łobienie elektro-powietrzne

Plasma cutting – przecinanie plazmowe

Microplasma arc welding – spawanie plazmowe

Producent/Importer:

Firma wielobranżowa BADEK

ul. Parkowa 17B

55-080 Mokronos Dolny

NIP: PL 882-180-46-37

KONSERWACJA

Należy dokonywać wymiany przednich szybek ochronnych, w przypadku gdy są uszkodzone (połamane, porysowane, zabrudzone lub z punktowymi skazami).

WYMIANA PRZEDNICH SZYBEK OCHRONNYCH

Zwolnij zaczepy mocujące filtr od wewnętrznej strony hełmu (Fig.1), odczep filtr od pozostałej części hełmu, zmień szybkę.

WYMIANA WEWNĘTRZNYCH SZYBEK OCHRONNYCH

Umieść palec w zagłębieniu filtra nad górną krawędzią wewnętrznej szybki. Pociągnij do siebie aż szybka wygnie się i zwolnią się boczne zaczepy.

ZMIANA WKŁADU ŚCIEMNIAJĄCEGO

Zwolnij zaczepy mocujące filtr od wewnętrznej strony hełmu (Fig.1), odczep filtr od pozostałej części hełmu. Zainstaluj nowy filtr w skorupie hełmu (Fig.2). Upewnij się, że filtr jest poprawnie umieszczony w hełmie. Zamocuj zaczepy filtra.

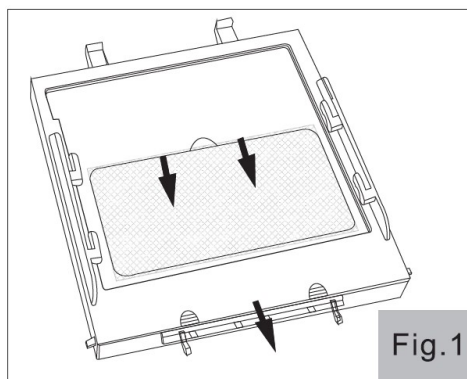


Fig.1

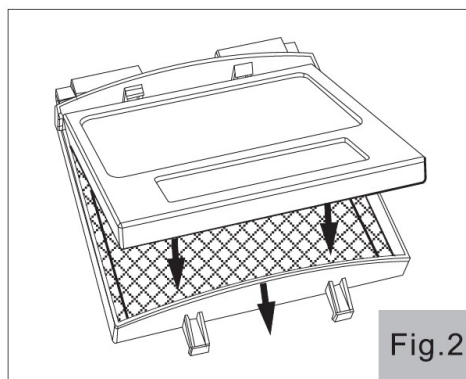


Fig.2

CZYSZCZENIE

Czyść hełm wycierając czystą tkaniną. Czyść powierzchnię wkładu regularnie. Nie używaj silnych środków czyszczących. Czyść czujniki i baterie słoneczne spirytusem metylowym i czystą tkaniną, wycierając następnie do sucha nie pozostawiającymi włókien tkaninami.

NAJCZĘSTSZE PROBLEMY I ICH PRZYCZYNY:

- Nieregularne przyciemnienie szybek
 - Opaska głowy została ustawiona nierówno i przez to wystąpiła różnica w odległości od oczu do szybki filtra (Ponownie ustaw opaskę by zredukować różnicę odległości do filtra).
- Automatyczny filtr nie ściemnia się lub miga
 - Włączona funkcja szlifowania (pokrętko zewnętrzne ustawione w pozycję GRIND - zmień ustawienie pokrętki na wartość w zakresie 9-13 DIN
 - Przednie szybki ochronne są zabrudzone lub uszkodzone (zmień szybki ochronne)
 - Czujniki są zabrudzone (wyczyść powierzchnię czujników)
 - Prąd spawania jest zbyt niski (zwiększ nastaw pokrętki "DELAY TIME")
 - Bateria jest rozładowana - wymień baterię
- Zbyt wolna reakcja na ściemnianie

UWAGA !



- **Upewnij się, że przed spawaniem zostały usunięte folie zabezpieczające po zewnętrznej i wewnętrznej stronie filtra**
- Niniejsza przyłbica automatyczna nie jest odpowiednia dla spawania laserowego i tlenowo-acetylenowego / procesów skrawania.
- Nigdy nie umieszczaj przyłbicy ani automatycznego filtra na gorących powierzchniach.
- Nigdy nie otwieraj ani nie manipuluj przy filtrze automatycznym.
- Przyłbica nie chroni przed ryzykiem silnego uderzenia, związanego również z używaniem tarcz szlifierskich. Nigdy nie używaj do szlifowania.
- Przyłbica nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi ani płynami powodującymi korozję.
- Nie dokonuj żadnych modyfikacji zarówno w filtrze jak i w samej przyłbicy, za wyjątkiem czynności wyszczególnionych w tej instrukcji. Nie używaj zamienników innych niż części zapasowe wyszczególnione w tej instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje i użycie zamienników spowodują utratę gwarancji i narażą użytkownika na możliwość poniesienia obrażeń.
- Nie zanurzać filtra w wodzie
- Jeżeli przyłbica nie ściemnia się podczas zajarzenia łuku, należy natychmiast przerwać spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dealerem. W przeciwnym przypadku przyłbicę należy wycofać z użytkowania.
- Nie używaj żadnych rozpuszczalników zarówno do ekranu filtra jak i do podzespołów przyłbicy.
- Używaj tylko w przedziale temperaturowym : - 10⁰ C~ + 60⁰ C.
- Temperatura przechowywania : - 20⁰ C~ + 70⁰ C.
- Chroń filtr przed kontaktem z płynami i brudem.
- Czyść przednią szybkę filtra regularnie ; nie używaj silnych środków czyszczących. Zawsze utrzymuj czujniki i baterie słoneczne w czystości używając czystych i nie pozostawiających włókien chusteczek / tkaniny.
- Regularnie wymieniaj połamane/ porysowane/ lub ze skazami punktowymi przednie szybki ochronne.
- Nigdy nie próbuj otwierać wkładu filtra.
- Zawsze z przyłbicą używaj okularów ochronnych, które zostały i przetestowane wg ANSI. Przyłbica nie chroni przed ryzykiem silnego uderzenia.
- Porysowane szybki ochronne zmniejszają czystość widzenia, groźnie zmniejszają ochronę przed uderzeniem i powinny być natychmiast zmienione aby zapobiec obrażeniom. W przeciwnym przypadku przyłbicę należy wycofać z użytkowania.
- Jeżeli przyłbica ma uszkodzone nagłowie, należy natychmiast przerwać spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dealerem w celu wymiany nagłowia. W przeciwnym przypadku przyłbicę należy wycofać z użytkowania.



UWAGA !

Jeżeli użytkownik nie zastosuje się do ww. ostrzeżeń i/lub nie postępuje zgodnie z instrukcją obsługi może narażać się na odniesienie poważnych obrażeń.

OZNACZENIA

Przyłbica ADF jest oznaczona zgodnie z przykładem poniżej. W celu odczytania wartości dla danego filtra należy zapoznać się z oznaczeniami na jego wewnętrznej stronie.

- 4 - zakres zaciemnienia w trybie jasnym
 9-13 - zakres zaciemnienia 9-13 DIN
 1/2/1/2 - kolejno:
 1 - jakość optyczna LCD
 2 - jednorodność LCD w trybie ciemnym (dopuszczalne jest nierównomierne ściemnienie w trybie ciemnym)
 1 - przepuszczalność światła
 2 - zależność kątowna (dopuszczalne jest nierównomierne ściemnienie pod różnymi kątami patrzenia)

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przyłbica jest od razu gotowa do użycia. Przed użytkowaniem należy dopasować ją odpowiednio do użytkownika i ustawić czas zwłoki, czułość i poziom ściemniania.

NASTAWIANIE DOPASOWANIA HEŁMU. Całkowity obwód opaski czołowej można zmieniać od małego do dużego poprzez kręcenie gałką umieszczoną z tyłu opaski (**Y**). Można tego dokonać podczas nakładania przyłbicy: nastawić odpowiedni nacisk który utrzyma przyłbicę pewnie na głowie ale nie będzie ona nazbyt obcisła.

Jeżeli opaska za bardzo odstaje lub za bardzo uciska z góry, należy nastawić paski (**W**) poprzez przesunięcie ich nad czubkiem głowy. Aby tego dokonać uwolnij koniec taśmy poprzez odblokowanie końcówki z otworka na pasku. Przesuń dwie końcówki paska odpowiednio na większy lub mniejszy rozmiar i wciśnij końcówkę do blokowania w najbliższy otwór. Aby ustawić prawidłowy dystans (**Z**) pomiędzy twarzą a filtrem poluźnij dwie boczne zewnętrzne nakrętki mocujące nagłowię i przesuń nagłowię bliżej/dalej od hełmu (**T**). Cztery niewielkie piny na prawej stronie nagłowia umożliwiają regulację kąta opadania hełmu (**X**). Aby ustawić kąt należy poluźnić prawą nakrętkę nagłowia, unieść ramię ustalające i ustawić w wymaganej pozycji. Następnie dokręć prawą nakrętkę nagłowia.

Sprawdź dopasowanie opaski poprzez kilkakrotne podciągnięcie do góry oraz zamknięcie hełmu podczas noszenia. Jeżeli opaska się przesuwa lub przechyla ponownie dopasuj opaskę aż będzie leżeć stabilnie.

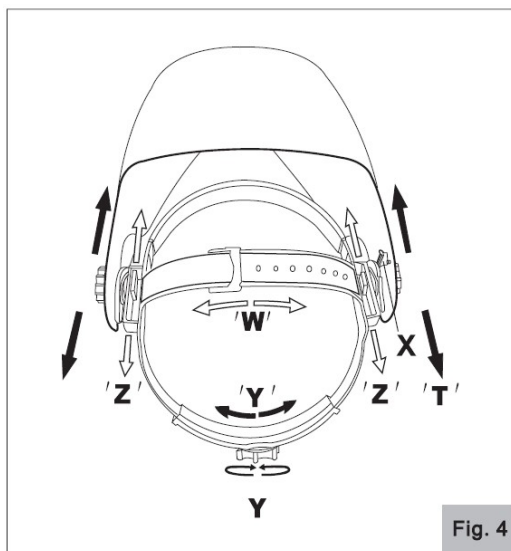


Fig. 4

WYBÓR TRYBU PRACY

We wszystkich filtrach ADF możliwy jest wybór trybu pracy spawanie/szlifowanie. Wyboru należy dokonać przełącznikiem na wewnętrznej stronie filtra lub przekręcając zewnętrzne pokrętło regulacji zaciemnienia w pozycję GRIND.

WYBÓR POZIOMU ZACIEMNIENIA

Wybierz poziom zaciemnienia którego będziesz potrzebować, zgodnie z rodzajem procesu spawania korzystając z Tabeli Informatora Odcieni przed dokonaniem ustawień. Przekręć gałkę (Fig.3) regulującą odcień w zakresie 9-13, znajdującą się z boku hełmu, na ten odcień którego potrzebujesz.

Wybrane filtry posiadają dwa zakresy zaciemnienia: 5-9 / 9-13. Wyboru należy dokonać na przełączniku po wewnętrznej stronie filtra. Wówczas zewnętrzne pokrętło regulacji zaciemnienia pracuje z zadany zakres 5-8 lub 9-13.

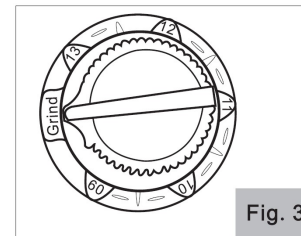


Fig. 3

WYBÓR CZASU ZWŁOKI (DELAY TIME)

Kiedy spawanie ustaje okienko widokowe automatycznie zmienia się z ciemnego na powrót do jasnego jednak z nastawioną wcześniej zwłoką, aby skompensować wszelkie jasne poświaty na przedmiocie obrabianym. Czas zwłoki może zostać ustawiony na „szybki” (MIN) (0,1 sek.) lub „wolny” (MAX) (1,0 sek.) stosownie według potrzeb, używając do tego pokrętła znajdującego się wewnątrz hełmu z tyłu wkładu ściemniającego.

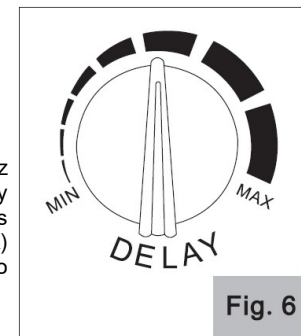


Fig. 6

CZUŁOŚĆ

Czułość może zostać ustawiona na „wysoką” (HI) lub „niską” (LO) poprzez regulację pokrętłem znajdującym się wewnątrz hełmu z tyłu wkładu ściemniającego. Czułość „wysoka” jest normalną czułością do codziennego użytku. Gdy praca maski jest zakłócana przez nadmierne oświetlenie otoczenia lub inne urządzenia spawalnicze znajdujące się w pobliżu używaj „niskiej” czułości.

Teraz jesteś gotów do pracy z przyłbicą. Ściemnianie może być regulowane podczas pracy poprzez powtórne nastawienie potencjometrem kontrolującym zaciemnienie.

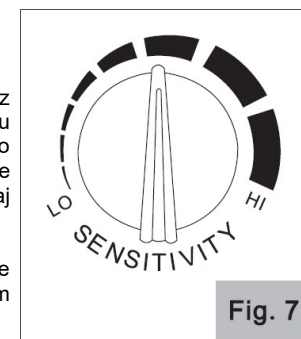


Fig. 7

BATERIE

Wszystkie modele ADF wyposażone są w ogniwo fotowoltaiczne. W wybranych modelach istnieje możliwość również wymiany baterii.