

INSTRUKCJA OBSŁUGI AUTOMATYCZNEJ **PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ**

Linia: MAGNUM
Model: PANORAMA 3D LCD



Rysunki urządzenia znajdujące się w instrukcji mogą odbiegać kolorystyką od oryginału.
Tłumaczenie instrukcji oryginalnej.



UWAGA: Prosimy używać przyłbicy po bardzo dokładnym przeczytaniu instrukcji obsługi.

1. W celu zapewnienia bezpieczeństwa użytkowania należy wyznaczyć wykwalifikowany personel odpowiedzialny za instalację, konserwację, przeglądy okresowe i naprawę urządzenia.
2. W celu zapewnienia bezpieczeństwa przed pracą z urządzeniem należy dokładnie i z pełnym zrozumieniem zapoznać się z poniższą instrukcją obsługi.
3. Po zapoznaniu się z poniższą instrukcją obsługi należy umieścić ją w miejscu dostępnym dla innych użytkowników urządzenia.

Zawartość

1. UŻYCIE ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM	5
2. CHARAKTERYSTYKA AUTOMATYCZNEJ PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ	5
3. DANE TECHNICZNE.....	6
4. OBJAŚNIENIE SYMBOLI	7
5. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA	7
6. ZAWARTOŚĆ ZESTAWU	8
7. BUDOWA, FUNKCJE	9
8. UŻYTKOWANIE	16
9. DOBÓR STOPNIA ZACIEMNIENIA	21
10. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	23
11. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT	23
12. UTYLIZACJA	24
13. GWARANCJA.....	25
14. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	26

UWAGA!!

Kontroluj stan naładowania baterii, wyczerpana bateria może spowodować niewłaściwe działanie przyłbicy.

Wymiana baterii nie podlega naprawie gwarancyjnej.

**Właściwie dostosuj czułość (sensitive) do prądu spawania.
Wraz ze wzrostem prądu spawania zmniejsz czułość
modułu samo-ściemniającego.**

1. UŻYCIĘ ZGODNE Z PRZEZNACZENIEM

Dziękujemy za zakup przyłbicy z linii **MAGNUM**.

Przyłbica opisana w niniejszej instrukcji, przeznaczona jest do ochrony wzroku i twarzy przed szkodliwym promieniowaniem łuku elektrycznego powstającego podczas procesu spawania. Przyłbica chroni przy spawaniu łukiem elektrycznym metodami: MMA, MIG, MAG, TIG, spawanie i cięcie plazmowe, elektro-żłobienie.

Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody powstałe na skutek użytkowania niezgodnego z przeznaczeniem.

Automatyczna przyłbica spawalnicza jest produktem najnowszej generacji przeznaczonym do ochrony osobistej. W przyłbicy tej zastosowano najnowszą technologię taką jak detektory optoelektroniczne, zasilanie solarne, mikroelektronikę itp.

Automatyczna przyłbica spawalnicza nie tylko efektywnie chroni oczy operatora przed szkodliwym działaniem promieniowania łuku elektrycznego, lecz również „uwalnia” jego obie ręce. W wyniku tego, możliwe jest uzyskanie znacznie wyższej jakości i efektywności wykonywanej pracy.

2. CHARAKTERYSTYKA AUTOMATYCZNEJ PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

Automatyczna przyłbica spawalnicza **PANORAMA LCD 3D** wyposażona jest w trzy aktywne filtry spawalnicze, wykonane w najwyższej klasie optycznej. Filtr główny ma możliwość płynnej zmiany zaciemnienia, filtry boczne mają stały stopień zaciemnienia i dwie opcje pracy. Technologia TrueView+ zapewnia znakomity odbiór kolorów. Filtry przed spawaniem są przezroczyste, więc spawacz ma możliwość dokładnej obserwacji obszaru roboczego. Przyłbica posiada "panoramiczne 180°" pole widzenia, poprzez bardzo duży filtr główny, zespolony z filtrami bocznymi. W momencie powstania łuku elektrycznego filtry natychmiast zaciemniają się. Gdy łuk elektryczny wygaśnie, filtry znowu robią się przezroczyste. Operator przyłbicy ma możliwość płynnej zmiany stopnia zaciemnienia w bardzo szerokim zakresie 4 - 13 DIN. Regulacja czułości, stopnia zaciemnienia i opóźnienia rozjaśniania może odbywać się w trybie ręcznym jak i automatycznym. Dodatkowo przyłbica ta posiada możliwość zapisania w pamięci i przywołania dziewięciu różnych ustawień.

Automatyczna przyłbica spawalnicza **PANORAMA LCD 3D**, zapewnia kompletną ochronę przed promieniowaniem UV / IR (ultrafioletowe / podczerwone), nawet wówczas, gdy filtry są rozjaśnione.

Przyłbica jest zasilana przez ogniwa solarne i wymienne baterie.

Automatyczna przyłbica spawalnicza wyposażona jest w aż pięć foto-sensorów, zapewniających dużą czułość i szybką reakcję.

Ponadto przyłbica jest zrobiona z termo stabilnego, odpornego na zużycie polimeru, w który nie wtapiają się odpryski spawalnicze.

Zaprojektowane na nowo, pięcio-paskowe nagłowie, z innowacyjnym systemem regulacji, zapewnia wygodę każdemu użytkownikowi.

3. DANE TECHNICZNE

Model:	PANORAMA LCD 3D
Przeznaczenie	Wyłącznie do spawania łukowego: MMA, MIG/MAG, TIG, SAW, PAW, PAC
Typ filtra	Monochromatyczny LCD
Funkcja szlifowania	Tak
Pole widzenia, okno główne	116 x 81 [mm]
Pole widzenia, okna boczne	2x 75/50*60 [mm]
Prędkość reakcji	0,04 [ms]
Ochrona UV/IR	Stała, 16 DIN
Filtry główny i boczne, zaciemnienie - stan transparentny, szlifowanie	3 DIN
Filtr główny, zaciemnienie regulowane	4 DIN ÷ 8 DIN / 9 DIN ÷ 13 DIN
Filtry boczne, zaciemnienie nieregulowane	10 DIN
Liczba sensorów	4 + 1
Temperatura pracy	-5°C ÷ +55°C
Zasilanie	Fotoogniwo + wymienne baterie 2x CR2032
Minimalny amperaż dla TIG	>2 [A]
Klasa optyczna:	1/1/1/1
Sygnalizacja niskiego stanu baterii	Tak
Regulacja czasu rozjaśnienia	0,04 ÷ 2,0 [s]
Pamięć / liczba kanałów	Tak / 0 ÷ 9
Materiał czaszy	Poliamid
Waga	650 [g]

4. OBJAŚNIENIE SYMBOLI

	Aby ograniczyć możliwość skaleczenia / awarii, użytkownik musi najpierw przeczytać całą instrukcję.
	Ogólny znak ostrzegawczy, zwraca uwagę każdego użytkownika na ogólne niebezpieczeństwa. Występuje w połączeniu z innymi wskazówkami ostrzegawczymi lub innymi symbolami, których nieprzestrzeganie może doprowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia urządzenia.
	Produkt zgodny z wymaganiami dyrektyw Unii Europejskiej.
	Utylizacja urządzeń elektrycznych i elektronicznych – patrz punkt UTYLIZACJA w niniejszej instrukcji.
	Uniemożliwić dostęp dzieciom.

5. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA



Należy przeczytać wszystkie przepisy bezpieczeństwa i wszystkie instrukcje. Niestosowanie się do przepisów BHP i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub ciężkie obrażenia ciała.

Należy zachować wszystkie przepisy bezpieczeństwa i instrukcje w celu użycia w przyszłości.



Nie można dopuszczać dzieci w pobliże miejsca pracy urządzenia. Obsługa serwisowa i naprawy urządzenia mogą być prowadzone przez wykwalifikowany personel.

Przeróbki we własnym zakresie mogą spowodować zmianę cech użytkowych urządzenia lub pogorszenie parametrów. Wszelkie przeróbki urządzenia, we własnym zakresie, powodują nie tylko utratę gwarancji, ale mogą być przyczyną pogorszenia się warunków bezpieczeństwa użytkowania i narażenia użytkownika na niebezpieczeństwo. Niewłaściwe warunki pracy oraz niewłaściwa obsługa mogą spowodować uszkodzenie urządzenia i utratę gwarancji.

- ❑ Przyłbica przeznaczona jest do ochrony przy spawaniu łukiem elektrycznym metodami: MMA, MIG, MAG, TIG, spawanie i cięcie plazmowe, elektro-żłobienie.
- ❑ Przed użyciem upewnij się, czy ustawiony jest właściwy stopień zaciemnienia.
- ❑ Przyłbica spawalnicza chroni oczy i twarz przed iskrami, pyłem, promieniowaniem występującym w trakcie procesu spawalniczego lub w trakcie szlifowania.
- ❑ Przyłbica nie chroni przed uderzeniami rozpędzonych przedmiotów.
- ❑ Przyłbica nie stanowi ochrony przed substancjami żrącymi ani wybuchowymi.
- ❑ W trakcie pracy przyłbicy, zawsze musi być zamontowany zewnętrzny filtr ochronny.
Praca bez zamontowanego zewnętrznego filtra ochronnego skutkuje awarią przyłbicy i utratą gwarancji.
- ❑ Należy unikać pozycji, które umożliwiają dostanie się odprysków spawalniczych i promieniowania do niezabezpieczonych części ciała. Jeśli jest to niemożliwe, należy zastosować dodatkowe zabezpieczenie.
- ❑ Przed każdym użyciem oczyść przyłbicę z zabrudzeń i sprawdź czy sensory umieszczone na froncie przyłbicy nie są zakryte.
- ❑ Przed każdym użyciem sprawdź stan techniczny przyłbicy, bezzwłocznie usuwając wszelkie uszkodzenia.
- ❑ Jeśli przyłbica nie zaciemnia się w trakcie pracy, natychmiast przerwij pracę, a przyłbicę przekaz do serwisu.
- ❑ Chronić przyłbicę przed wilgocią – ten model nie jest wodoodporny.
- ❑ Chronić przyłbicę i jej elementy przed rozpuszczalnikami, do czyszczenia używaj miękkiej wilgotnej szmatki.
- ❑ Dokonywanie jakichkolwiek modyfikacji przyłbicy, używanie jej niezgodnie z przeznaczeniem, nie stosowanie się do zaleceń podanych w tej instrukcji, naraża użytkownika na obrażenia ciała, oraz skutkuje utratą gwarancji.

6. ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

Poniższe elementy powinny znajdować się w zestawie:

Kompletna przyłbica spawalnicza z nagłowiem	x 1 szt.
Instrukcja obsługi	x 1 szt.
Bateria (może być zamontowana)	x 1 kpl.



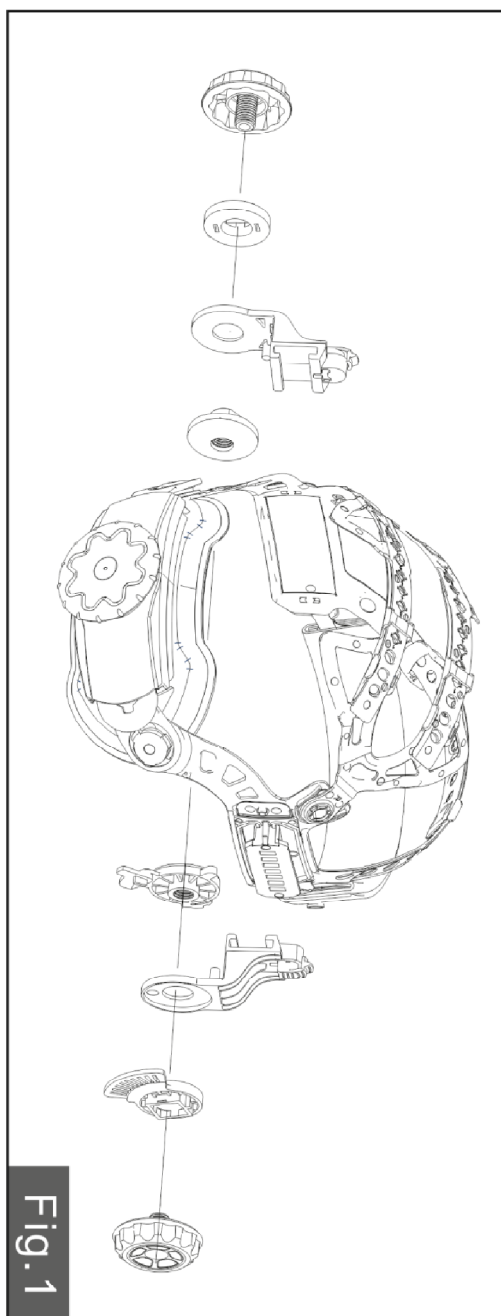
Uwaga!

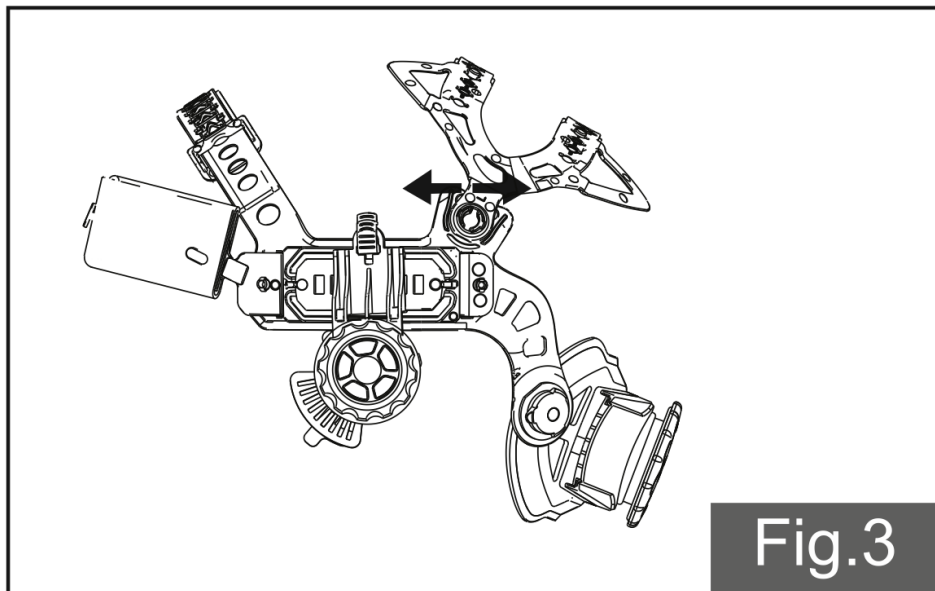
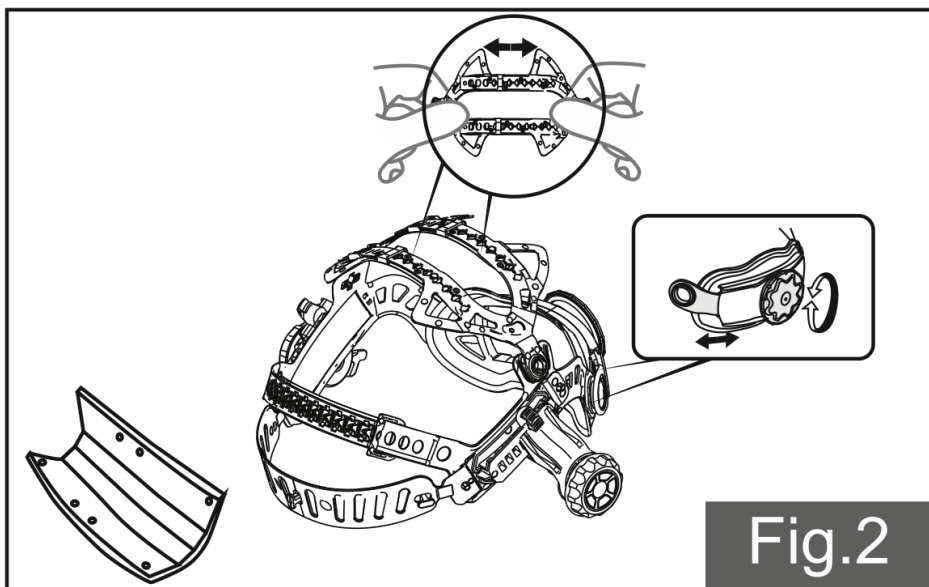
Dla bezpieczeństwa dzieci nie należy zostawiać swobodnie dostępnych części opakowania (torby plastikowe, kartony, styropian itp.).

Niebezpieczeństwo uduszenia!



7. BUDOWA, FUNKCJE





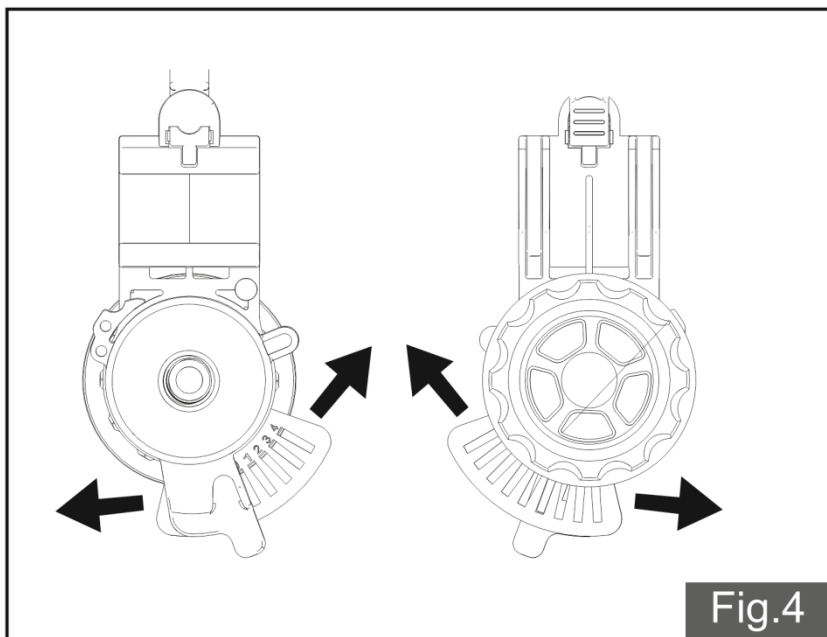


Fig.4

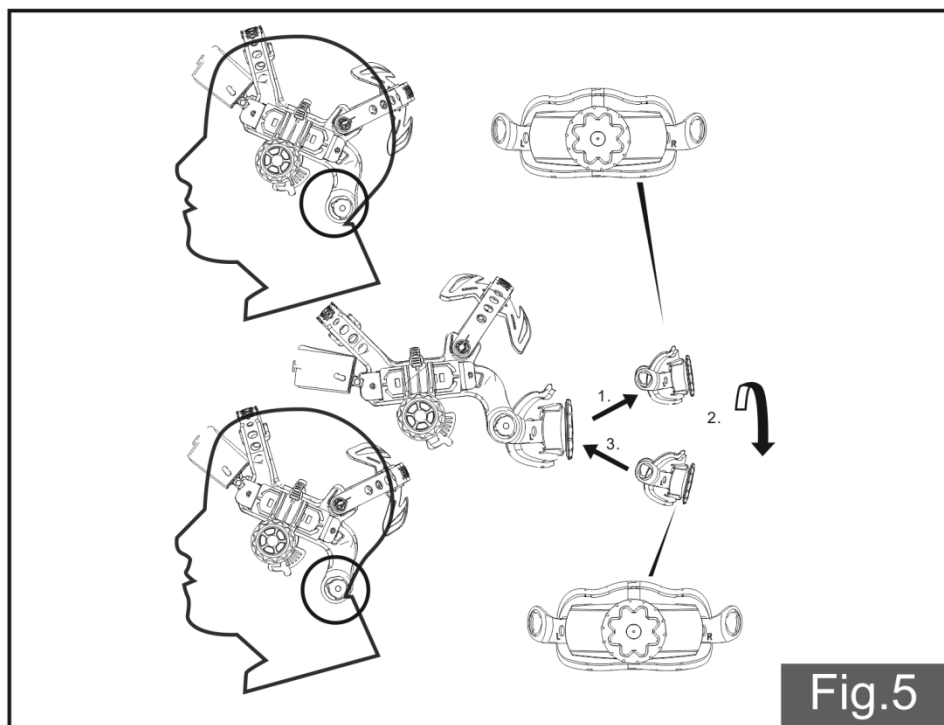
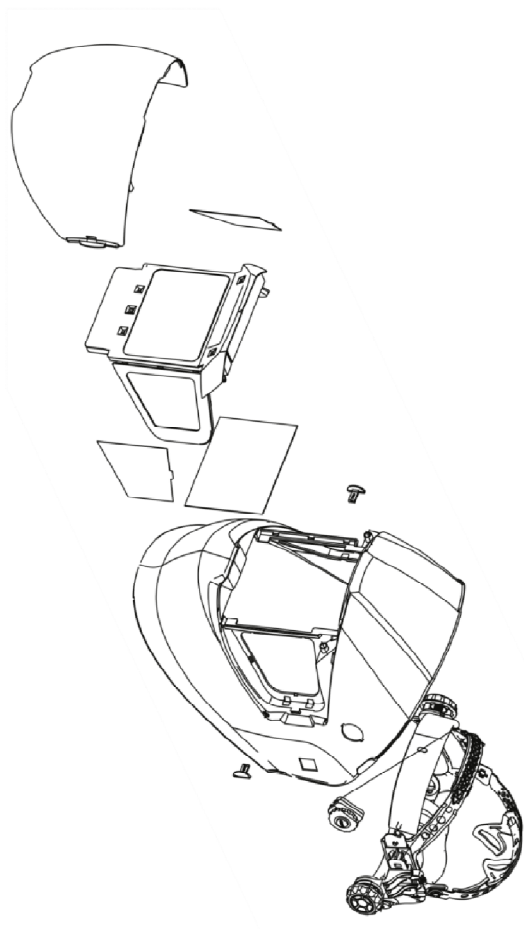
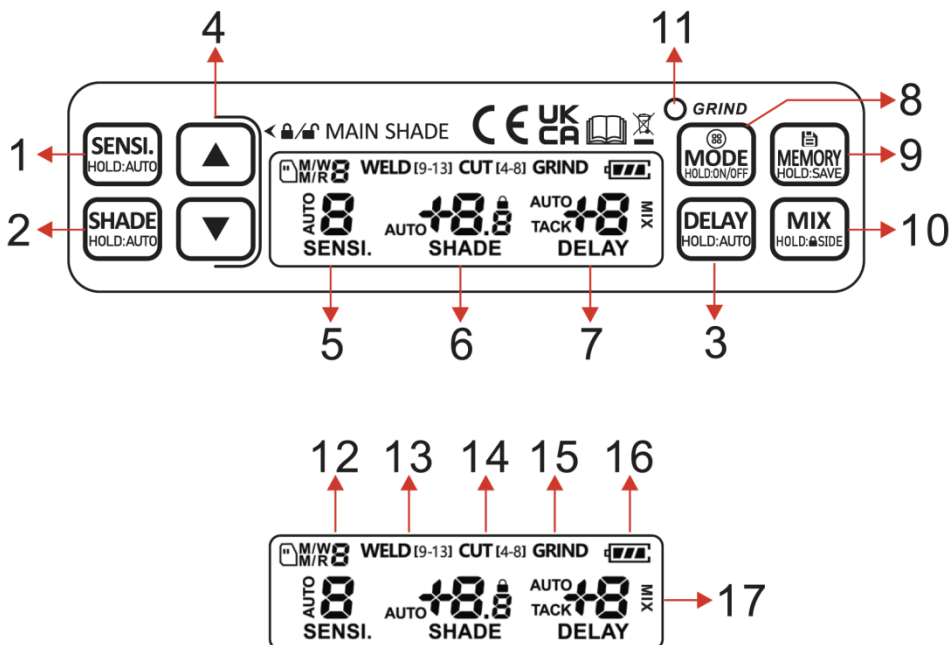


Fig.5





1. Przycisk wyboru parametru "czułość". Czułość może być ustawiana ręcznie lub automatycznie.

Aby ustawić czułość ręcznie, należy wcisnąć przycisk **SENSI.** i przyciskami "4" ustawić żądaną wartość od 0 do 9. W trakcie regulacji cyfra w polu "5" pulsuje.

Aby ustawić czułość automatycznie należy wcisnąć i przytrzymać przycisk **SENSI.** W polu "5" obok cyfry pojawi się napis **AUTO** i czułość zostanie dobrana automatycznie.

2. Przycisk wyboru parametru "zaciemnienie". Zaciemnienie może być ustawiane ręcznie lub automatycznie.

Aby ustawić zaciemnienie ręcznie, należy wcisnąć przycisk **SHADE** i przyciskami "4" ustawić żądaną wartość. W trakcie regulacji liczba w polu "6" pulsuje. Należy pamiętać, że zakres regulacji jest zależny od wybranej metody (WELD 9-13 DIN lub CUT 4-8 DIN).

Aby ustawić zaciemnienie automatycznie należy wcisnąć i przytrzymać przycisk **SHADE**. W polu "6" obok liczby pojawi się napis **AUTO** i zaciemnienie zostanie dobrane automatycznie. Zaciemnienie dobrane automatycznie można korygować w zakresie ± 2 .

Funkcja automatycznego doboru zaciemnienia działa tylko w trybie **WELD 9-13** ("13").

3. Przycisk wyboru parametru "opóźnienie rozjaśniania". Opóźnienie rozjaśniania po spawaniu może być ustawiane ręcznie lub automatycznie.

Aby ustawić ten parametr ręcznie, należy wcisnąć przycisk **DELAY** i przyciskami "4" ustawić żądaną wartość w zakresie 0 do 9. Ustawienie na 0 oznacza, że przyłbica rozjaśni się natychmiast po zgaśnięciu łuku. Takie ustawienie jest zalecane przy spawaniu punktowym (**TACK**). W trakcie regulacji cyfra w polu "7" pulsuje.

Aby ustawić opóźnienie rozjaśniania automatycznie, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk **DELAY**. W polu "7" obok cyfry pojawi się napis **AUTO** i opóźnienie rozjaśniania zostanie dobrane automatycznie. Automatycznie dobrane opóźnienie rozjaśniania może być korygowane w zakresie ± 9 .

4. Przyciski (strzałki góra - dół) służące do ustawienia wartości dostępnych i możliwych do zmiany parametrów (czułość, zaciemnienie, opóźnienie rozjaśniania, kanał pamięci).

5. Pole informujące o ustawionym stopniu czułości i trybie działania.

6. Pole informujące o ustawionym stopniu zaciemnienia i trybie działania.

7. Pole informujące o ustawionym stopniu opóźnienia rozjaśniania i trybie działania.

8. Przycisk dwufunkcyjny: wyłącznik główny lub wybór funkcji.

Wciśnięcie i przytrzymanie - włączenie / wyłączenie przyłbicy.

Pojedyncze wciśnięcia - wybór funkcji przyłbicy:

- **weld** - spawanie, zaciemnienie w zakresie 9-13 DIN (13),
- **cut** - ciecie, zaciemnienie w zakresie 4-8 DIN (14),
- **grind** - szlifowanie, zaciemnienie wyłączone (15),
- **zaciemnienie ciągłe**, regulowane w zakresie 4-13 DIN (aktywne tylko pole **SHADE** z symbolem kłódki "6").

9. Przycisk zapisu na kanałach 1-9 i przywołania zapisanych ustawień 0-9.

Zapis (symbol **M/W**):

- ustawić żądane parametry,
- wcisnąć i przytrzymać przycisk **MEMORY "9"**,
- przyciskami 4 wybrać żądany numer kanału od 1 do 9,
- poczekać aż cyfra z numerem kanału ("12") przestanie pulsować - zapis dokonany.

Zapis na kanale 0 (M/W):

- ustawić żądane parametry,
- krótko wcisnąć przycisk znajdujący się na zewnątrz przyłbicy z opisem **QUICK SAVE**, bieżące ustawienia zostaną zapisane na kanale 0. Kanał zero jest przeznaczony tylko dla opcji szybkiego zapisu poprzez przycisk **QUICK SAVE**.

Przywołanie zapisanych ustawień (symbol **M/R**) na kanałach 1 do 9:

- krótko wcisnąć przycisk **MEMORY "9"**,
- przyciskami "4" ustawić żądany numer kanału,
- poczekać aż cyfra z numerem kanału przestanie pulsować.

Przywołanie zapisanych ustawień na kanale 0 przypisanych do funkcji **QUICK SAVE**:

- krótko wcisnąć przycisk **MEMORY "9"**,
- ponownie wcisnąć i przytrzymać przycisk **MEMORY "9"**,
- w polu "12" obok symbolu M/R będzie pulsować cyfra 0, ustawienia zapisane przyciskiem **QUICK SAVE** zostaną przywołane.

10. Przycisk MIX - HOLD SIDE. Przycisk ten posiada dwie różne funkcje. Krótkie wciśnięcie aktywuje lub dezaktywuje funkcję łagodnego rozjaśniania po spawaniu, napis **MIX** pojawi się lub zniknie.

Druga funkcja to możliwość włączenia stałego zaciemnienia pól bocznych, niezależnie od natężenia światła i pola głównego.

Aby pola boczne były zaciemnione na stałe, należy wcisnąć i przytrzymać przycisk "10", pola boczne zaciemnią się. Aby pola boczne zaciemniały się automatycznie, wraz z polem głównym należy ponownie wcisnąć i przytrzymać przycisk "10". Pola boczne rozjaśnią się i będą zaciemniać się automatycznie wraz z polem głównym.

Należy pamiętać, że stopień zaciemnienia pól bocznych jest stały (nieregulowany) i wynosi 10 DIN. Zaciemnienie pól bocznych na stałe, może być włączone lub wyłączone przy każdej metodzie: WELD i CUT - również przy szlifowaniu GRIND.

11. Kontrolka informująca o aktywacji funkcji GRIND - szlifowanie.

12. Pole informujące o wybranym kanale pamięci, zapisie - M/W, przywołaniu - M/R.

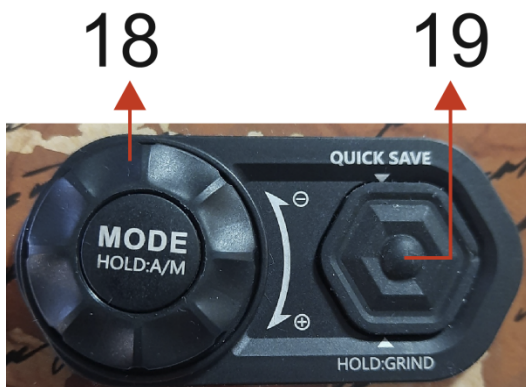
13. Pole informujące, że została wybrany funkcja WELD z zakresem zaciemnienia 9-13 DIN.

14. Pole informujące, że została wybrany funkcja CUT z zakresem zaciemnienia 4-8 DIN.

15. Pole informujące, że została wybrany funkcja GRIND - szlifowanie.

16. Pole informujące o stopniu naładowania baterii.

17. Pole informujące o aktywnej funkcji MIX. Napis **MIX** widoczny - funkcja łagodnego rozjaśniania jest aktywna.



18. Przycisk i pokrętło w jednym.

Krótkie wciśnięcia: zmiana funkcji: WELD / CUT / Stałe (zaciemnienie stałe - regulowane w zakresie 4-13 DIN).

Długie wciśnięcie przy ustawionej funkcji WELD: zmiana sposobu zaciemniania - zaciemnienie regulowane ręcznie lub automatycznie.

Obrót: zmiana zakresu zaciemniania lub korekta zaciemnienia dobranej automatycznie.

19. Przycisk dwufunkcyjny.

Długie wciśnięcie - aktywacja / dezaktywacja funkcji GRIND (szlifowanie).

Krótkie wciśnięcie - szybki zapis bieżących ustawień na kanale 0.

8. UŻYTKOWANIE

1. Przed montażem przyłbicy zapoznaj się z jej budową.

2. Zasilanie przyłbicy odbywa się poprzez baterie i ogniwa solarne. Należy pamiętać, aby po zakończonej pracy przyciskiem **MODE** "8" wyłączyć przyłbicę.

W przypadku niskiego stanu naładowania baterii kontrolka z symbolem baterii "16" będzie pulsować. Należy wówczas wymienić baterie.

Zasobnik z bateriami znajduje się przy dolnej krawędzi panelu sterowania.



Należy paznokciem lub np. płaskim śrubokrętem zaczepić za krawędź zasobnika i wysunąć go. W zasobniku znajdują się dwie baterie 3V CR2032. Należy wymienić obie baterie, zwracając uwagę na ich poprawne ułożenie i wsunąć zasobnik ponownie na swoje miejsce.



3. Wybór stopnia zaciemnienia **SHADE**.

Przed założeniem przyłbicy i zainicjowaniu łuku elektrycznego należy wstępnie ustawić stopień zaciemnienia. Wykorzystując rekomendowane stopnie zaciemnienia, które są podane w tabeli należy wybrać odpowiedni zakres WELD 9-13, CUT 4-8 lub zaciemnienie stałe 4-13 DIN.

Następnie przyciskami lub pokrętkiem wstępnie ustawić zaciemnienie. Jeśli został wybrany zakres WELD 9-13 zaciemnienie może być ustawione automatycznie lub ręcznie.

W razie konieczności dodatkowej regulacji przerwać spawanie i doregulować optymalny stopień zaciemnienia.

5. Wybór opóźnienia rozjaśnienia **DELAY**.

Przyłbica wyposażona jest w regulację opóźnionego rozjaśniania. Opóźnienie rozjaśniania może być regulowane ręcznie lub automatycznie. Ustawienie wartości DELAY 0 oznacza, że przyłbica rozjaśni się natychmiast po zgaśnięciu łuku. Ustawienie DELAY 9, oznacza że przyłbica rozjaśni się dopiero po 2 sekundach.

6. Wybór czułości **SENSI**.

Czułość przyłbicy (SENSI - SENSITIVITY) tzn. wartość natężenia światła, na jakie przyłbica ma reagować można ustawić ręcznie lub automatycznie.

W przypadku regulacji ręcznej, należy kierować się poniższymi orientacyjnymi wskazówkami:

Poziom czułości 9: tylko przy najmniejszych możliwych natężeniach prądu.

Poziom czułości 6-8: przy spawaniu niskimi wartościami prądu (25 - 100 amper)

Poziom czułości 3-5: przy spawaniu średnimi wartościami prądu (100 - 150 amper)

Poziom czułości 1-2: przy spawaniu wysokimi prądami (powyżej 150 amper)

Poziom czułości 0: tylko w określonych warunkach oświetlenia otoczenia, aby uniknąć niepożądanego zaciemnienia.

Wymiana filtrów ochronnych.

Okresowa wymiana zużytych filtrów zewnętrznych (i wewnętrznych) jest niezbędna i konieczna do prawidłowego działania przybicy automatycznej. Zużyty filtr ochronny nie tylko negatywnie wpływa na pogorszenie obserwacji obszaru roboczego przez użytkownika, ale również zakłóca prawidłowe działanie całej przybicy i może skutkować chwilowym oślepieniem jak również w skrajnych przypadkach uszkodzeniem wzroku.

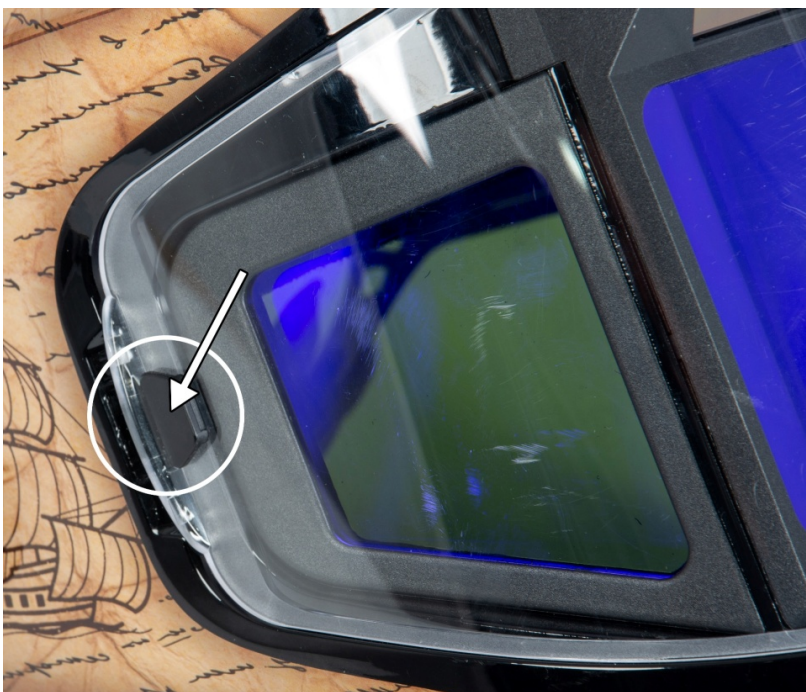
1. Aby wymienić zewnętrzny filtr ochronny należy delikatnie odgiąć zaczepione wewnątrz zapinki i wypchnąć je na zewnątrz (dwie zapinki umiejscowione po obu stronach przybicy pokazane poniżej na zdjęciu).

Po wysunięciu tych zapinek można zdjąć ochronny filtr zewnętrzny.

Montaż nowego filtra dokonuje się w odwrotnej kolejności.



Widok zapinki mocującej zewnętrzny filtr ochronny od środka przybicy.



Widok zapinki mocującej zewnętrzny filtr ochronny od zewnątrz przyłbicy.

2. Wymiana filtra ochronnego wewnętrznego głównego okna.

Od wewnątrz, w górnej części ramki filtra głównego znajduje się wgłębienie. W tym miejscu należy np. paznokciem, śrubokrętem itp. podważyć krawędź filtra ochronnego wewnętrznego i wyciągnąć go na zewnątrz.

W miejsce starego filtra należy włożyć nowy. W tym celu należy wsunąć jedną z krawędzi nowego filtra w wypusty ramki, a pozostałe lekko wygiąć i wsunąć w pozostałe wypusty.

Operację wymiany filtra należy prowadzić ostrożnie, aby nie uszkodzić żadnego z elementów kasety filtra automatycznego.



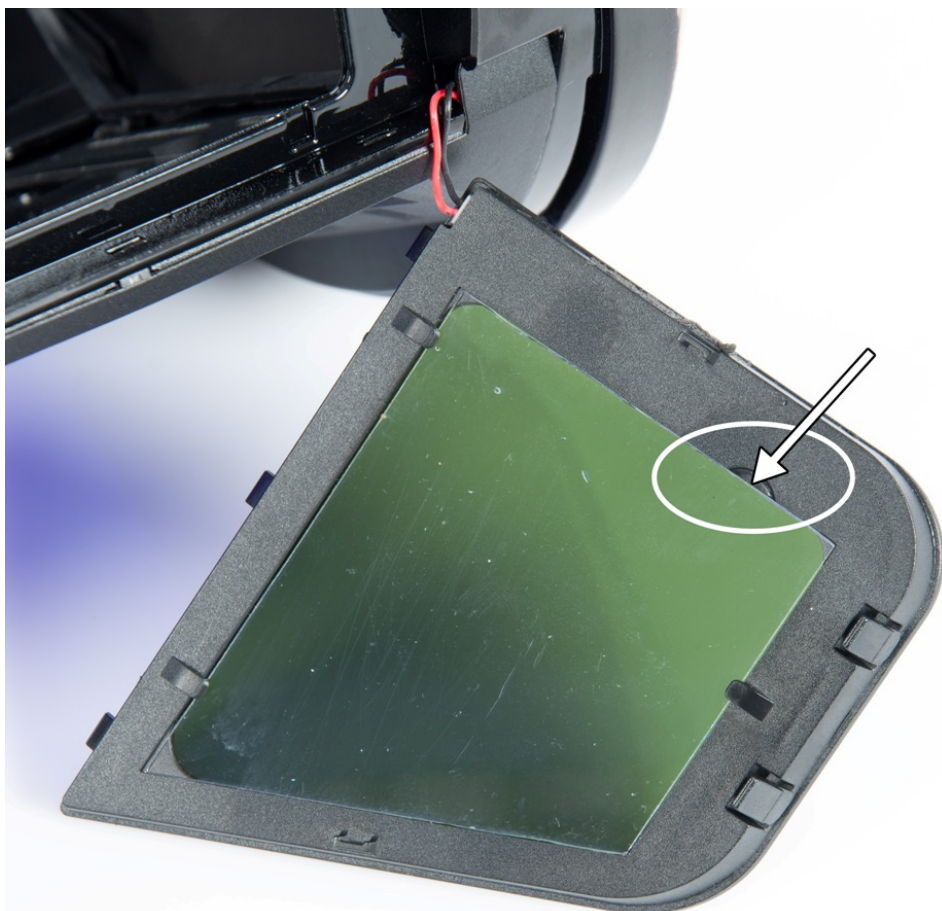
Włębienie umożliwiające demontaż wewnętrznego filtra ochronnego.

3. Wymiana wewnętrznych filtrów ochronnych bocznych.

Aby wymienić wewnętrzne filtry ochronne boczne należy zdemonstować zewnętrzny filtr ochronny. Następnie z czuciem odgiąć i wypchnąć na zewnątrz po dwa zatrzaski dla każdej ze stron mocujące obudowę filtrów bocznych (foto poniżej).



Filtr boczny można wówczas wypchnąć na zewnątrz. W obudowie ramki będzie widoczne wgłębienie umożliwiające podważenie filtra ochronnego i jego demontaż.



W miejsce zużytego filtra należy zamontować nowy. Następnie zmontować wszystkie elementy. Należy wszystkie operacje przeprowadzać delikatnie i z wyczuciem, aby nie uszkodzić żadnego elementu przyłbicy.

9. DOBÓR STOPNIA ZACIEMNIENIA

Aplikacja	Natężenie prądu [A]	Zalecane zaciemnienie DIN
MMA	- 40	9
	40-60	10
	60-175	11
	175-300	12
	300-500	13

MIG	- 100	10
	100-175	11
	175-250	12
	250-350	13
	350-500	14
TIG	- 20	9
	20-40	10
	40-100	11
	100-175	12
	175-250	13
	250-	14
MAG	- 60	10
	60-125	11
	125-175	12
	175-300	13
	300-450	14
	450-	15
ELEKTROŻŁOBNIENIE	- 175	10
	175-225	11
	225-275	12
	275-350	13
	350-450	14
	450 -	15
CIĘCIE PLAZMOWE	- 150	11
	150-250	12
	250 -	13
SPAWANIE PLAZMOWE	0,5-15	4-9
	15-30	10
	30-50	11
	50-125	12
	125-225	13
	225-450	14
	450 -	15

10. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Jeśli kiedykolwiek filtr przyłbicy nie zaciemni się podczas ekspozycji na łuk elektryczny, nie należy jej używać. Trzeba przekazać ją wówczas do serwisu w celu sprawdzenia. Użytkowanie produktu, w którym nie działa samo zaciemnienie się, może uszkodzić twój wzrok. Dalsze użytkowanie przyłbicy, która nie działa, spowoduje unieważnienie gwarancji i może przeszkodzić w uzyskaniu odszkodowania w firmie ubezpieczeniowej.

Nieregularne ciemnienie lub mętnienie.	Opaska na głowę mogła zostać nierówno ustawiona na bokach przyłbicy (nierówna odległość kasety od oczu).	Ustaw ponownie odległość kasety od oczu, sprawdź montaż nagłowia.
Kaseta nie zaciemnia się lub miga.	Czujniki są zabrudzone lub zasłonięte.	Wyczyść.
	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona.	Wyczyść lub wymień.
	Natężenie łuku jest za słabe.	Wyreguluj moc spawarki. Sprawdź ustawienie czułości.
	Baterie zasilające wyczerpały się.	Wymień baterie.
Niedokładny podgląd.	Szkoło wizjera i/lub kaseta zaciemniająca jest zabrudzona.	Sprawdź i wyczyść lub wymień.
	Niewystarczające oświetlenie stanowiska.	Oświetl prawidłowo.
	Nieprawidłowo ustawiony stopień zaciemnienia.	Zobacz na zalecane stopnie zaciemnienia podane w tej instrukcji i ustaw prawidłowy.
Wolna reakcja.	Temperatura pracy zbyt niska.	Nie używaj poniżej -5°C.
Przyłbica spawalnicza „ślizga się”.	Nieprawidłowo wyregulowane nagłowie.	Wyreguluj nagłowie.

11. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Zaleca się przechowywać wyczyszczone urządzenie w oryginalnym opakowaniu. Zawsze przechowuj urządzenia w suchym, wentylowanym miejscu, niedostępnym dla dzieci i osób postronnych. Chronić urządzenie przed wibracjami i wstrząsami podczas transportu.

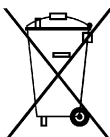
12. UTYLIZACJA

Materiały z opakowania nadają się do wykorzystania, jako surowiec wtórny. Utylizacji opakowania należy dokonać zgodnie z przepisami lokalnymi.

Materiały z opakowania należy zabezpieczyć przed dziećmi, gdyż stanowią one potencjalne źródło zagrożenia.

Właściwa utylizacja urządzenia:

Zgodnie z dyrektywą WEEE 2012/19/WE symbolem przekreślonego kołowego kontenera na śmieci (jak poniżej) oznacza się wszelkie urządzenia elektryczne i elektroniczne podlegające selektywnej zbiórce.



Po zakończeniu okresu użytkowania nie wolno usuwać niniejszego produktu poprzez normalne odpady komunalne, lecz należy go oddać do punktu zbiórki i recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Informuje o tym symbol kołowego kontenera, umieszczony na produkcie, instrukcji obsługi lub opakowaniu.

Zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny zawiera substancje niebezpieczne dla środowiska naturalnego.

Sprzęt niepoddany recyklingowi stanowi potencjalne zagrożenie dla środowiska i zdrowia ludzi. Zastosowane w urządzeniu tworzywa nadają się do powtórnego użycia zgodnie z ich oznaczeniem.

Dzięki powtórnemu użyciu, wykorzystaniu materiałów lub innym formom wykorzystania zużytych urządzeń wnoszą Państwo istotny wkład w ochronę naszego środowiska.

Informacji o właściwym punkcie usuwania zużytych urządzeń elektrycznych udzieli państwu administracja gminna lub sprzedawca urządzenia.

13. GWARANCJA.

Importer / producent urządzenia zapewnia pełny serwis gwarancyjny jak i pogwarancyjny.

Do każdego urządzenia wydawana jest oddzielna, indywidualna karta gwarancyjna.

Wszystkie zapisy na temat zakresu gwarancji, zasad jej udzielania i innych wymogów są podane na karcie gwarancyjnej wydawanej wraz z urządzeniem.

Serwis gwarancyjny i pogwarancyjny:

Spaw – Serwis

30-731 Kraków

ul. Kosiarzy 3

tel.: 12 348-07-22

formularz zgłoszenia naprawy - www.spawsc.pl - zakładka serwis.

Importer / producent:

Spaw sp. z o.o.

ul. Nowohucka 92

30-728 Kraków

POLSKA

14. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Przyłbica marki MAGNUM, model PANORAMA LCD 3D
spełnia normy Unii Europejskiej:

EN 379, EN 175, EN166



WWW.MAGNUM-WELDING.COM

KR24V1zu