

USER MANUAL

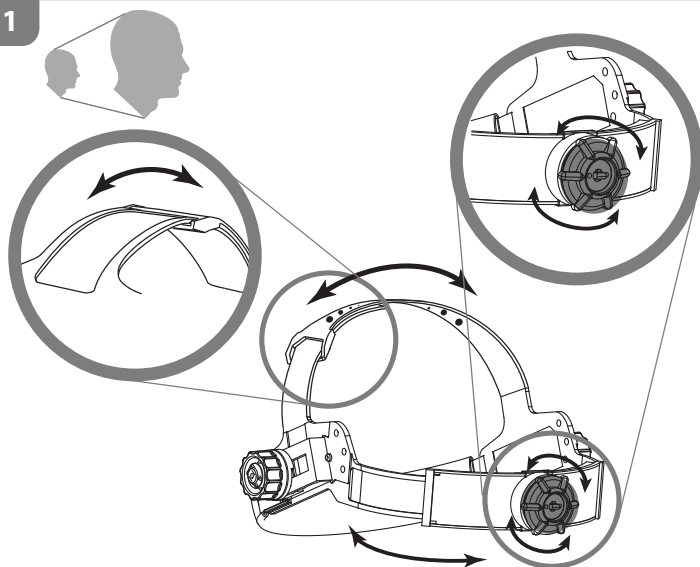
e684x1



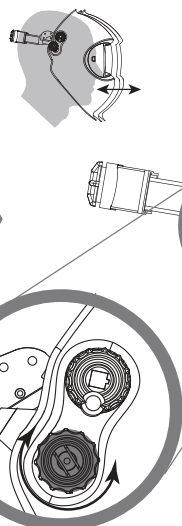
SEE
WHAT YOU
CAN DO

QUICK START GUIDE	4
FUNCTIONS	6
SPARE PARTS	8
ENGLISH	11
DEUTSCH	12
FRANÇAIS	13
SVENSKA	14
ITALIANO	15
ESPAÑOL	16
PORTUGUÊS	17
NEDERLANDS	18
SUOMI	19
DANSK	20
NORSK	21
POLSKI	22
ČEŠTINA	23
中文	24
MAGYAR	25
TÜRKÇE	26
日本語	27
ΕΛΛΗΝΙΚΑ	28
БЪЛГАРСКИ	29
SLOVENSKY	30
SLOVENSKI	31
ROMÂNĂ	32
EESTI	33
LIETUVIŠKAI	34
LATVIEŠU	35
РУССКИЙ	36
HRVATSKI	37
GAEILGE	38
MALTI	39

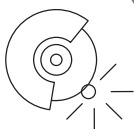
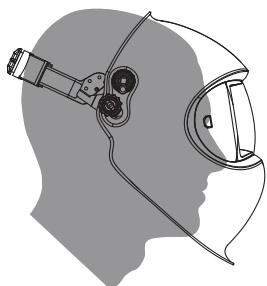
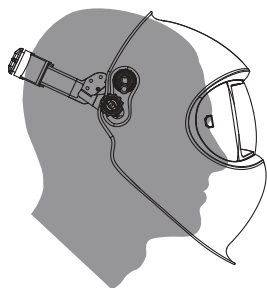
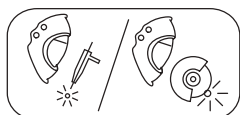
1



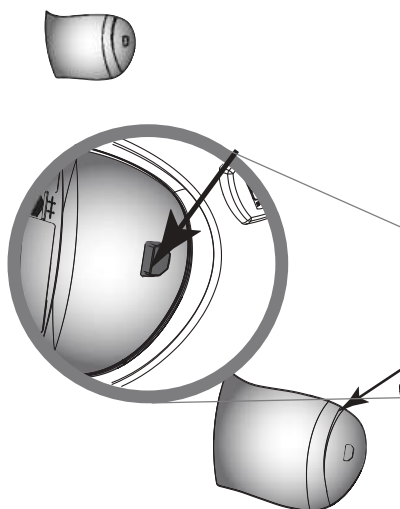
2

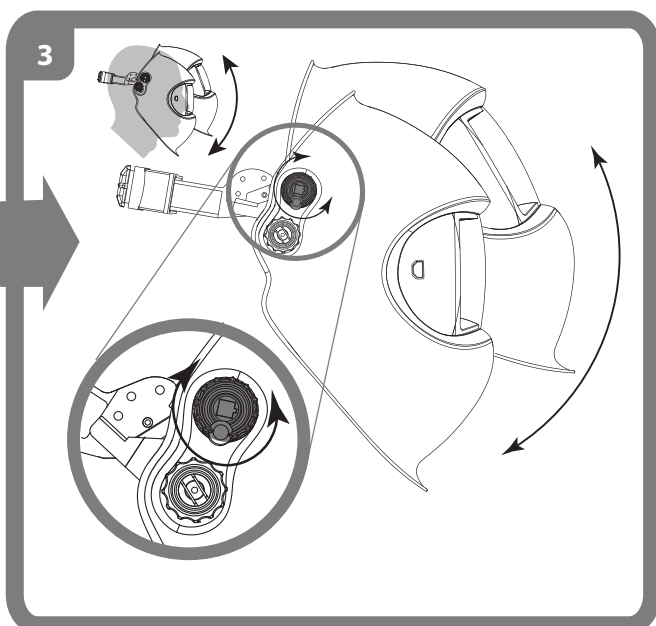
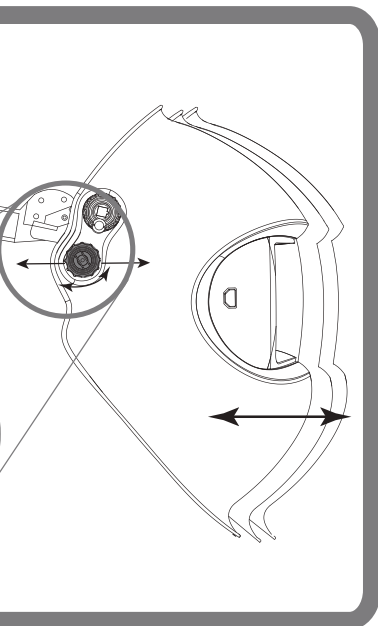


6

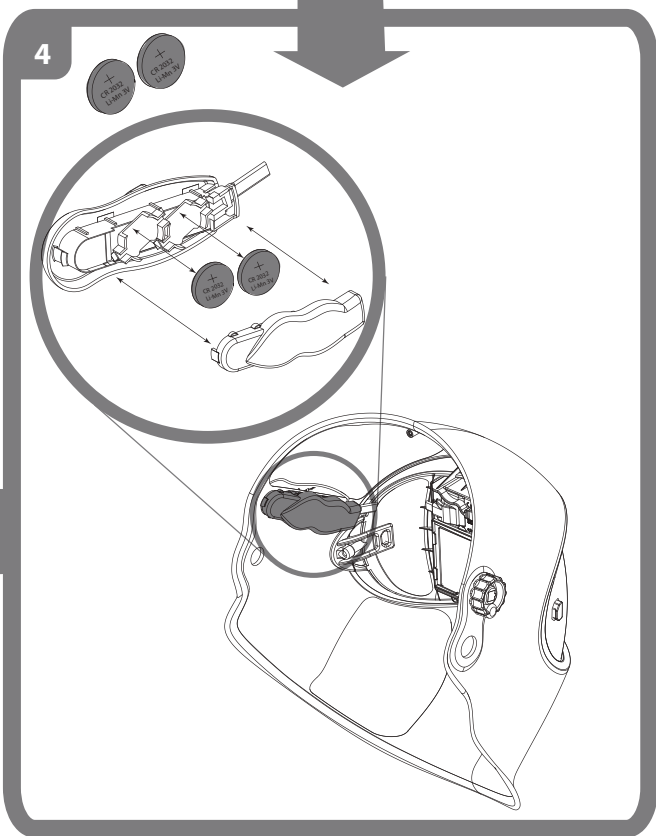
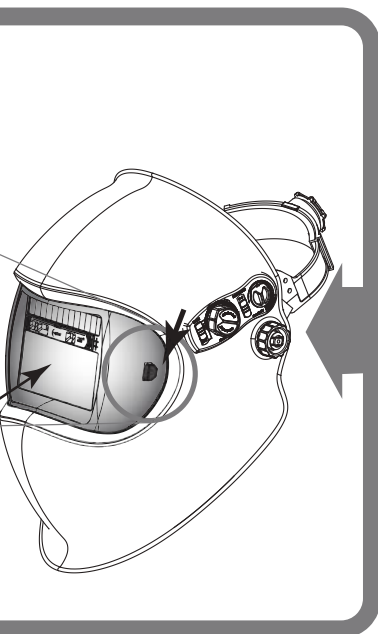


5





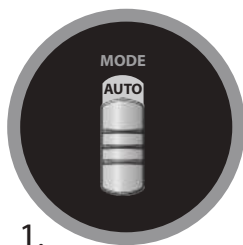
Quick Start Guide



AUTO MODE



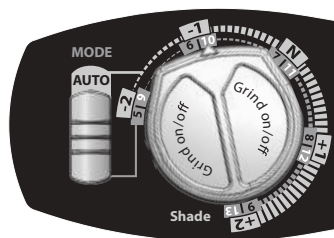
Choose Auto Mode



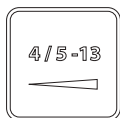
+/- 2 Shade No.



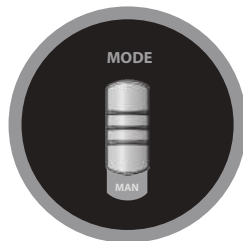
functions



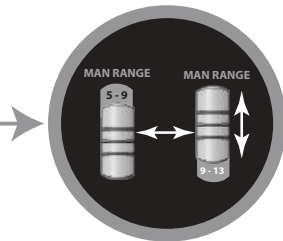
MANUAL MODE



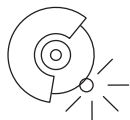
Choose Manual Mode



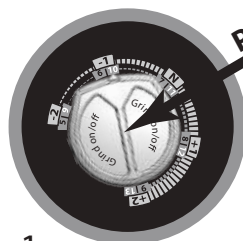
Manual Range 5-9/9-13



GRIND MODE

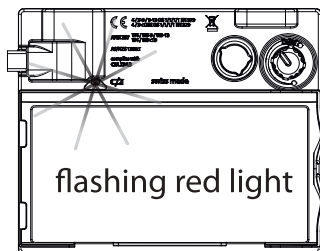


GRIND ON / OFF



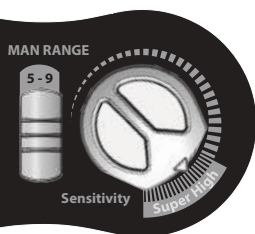
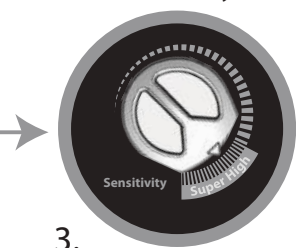
**PUSH
GRIND**

2.

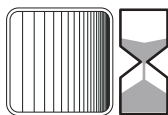


flashing red light

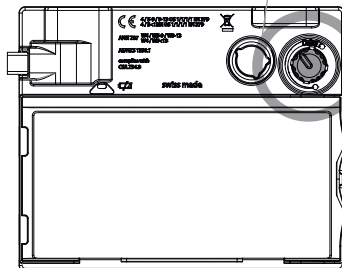
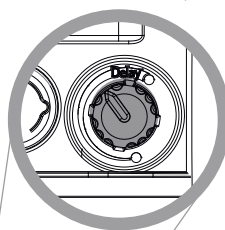
Sensitivity



Choose Delay



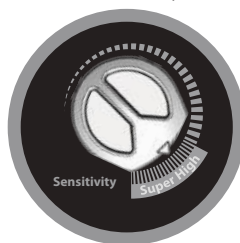
Delay switch with
Twilight function



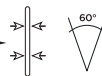
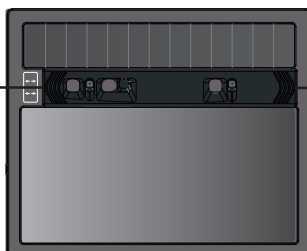
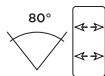
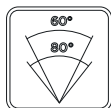
Choose Shade Number

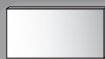


Sensitivity

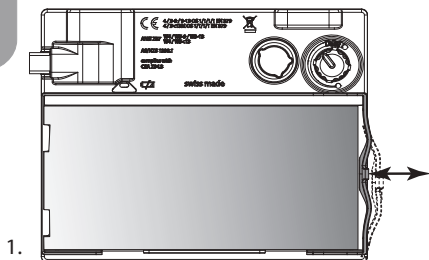


SENSOR SLIDE

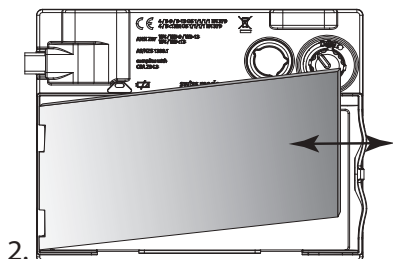




inside cover lens



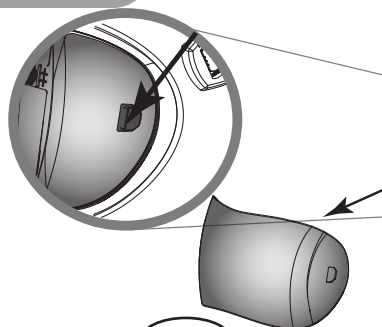
1.



2.



front cover lens

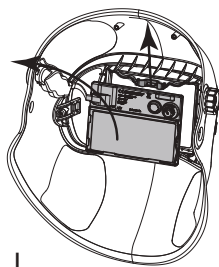


SP03

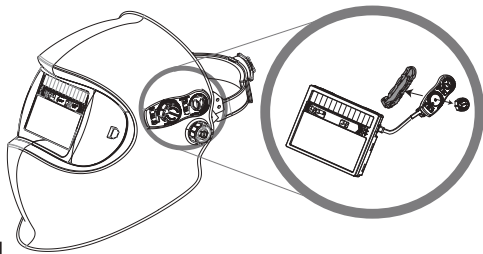
spare parts



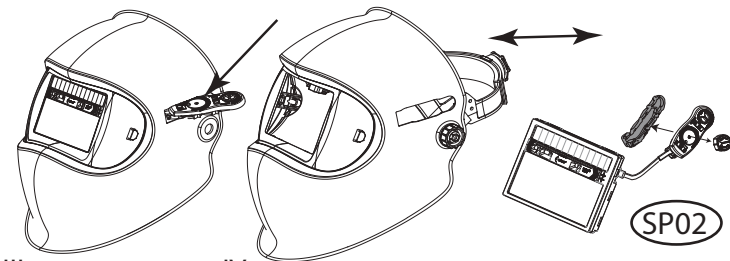
cartridge



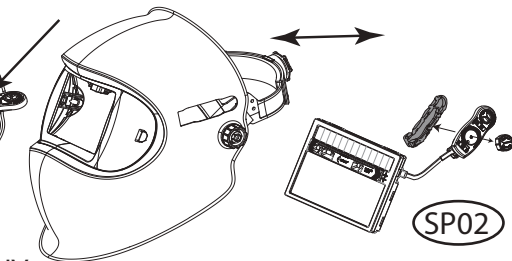
1.



11.



III.



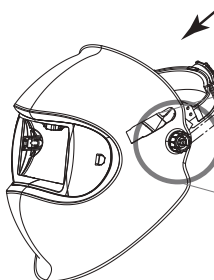
IV.

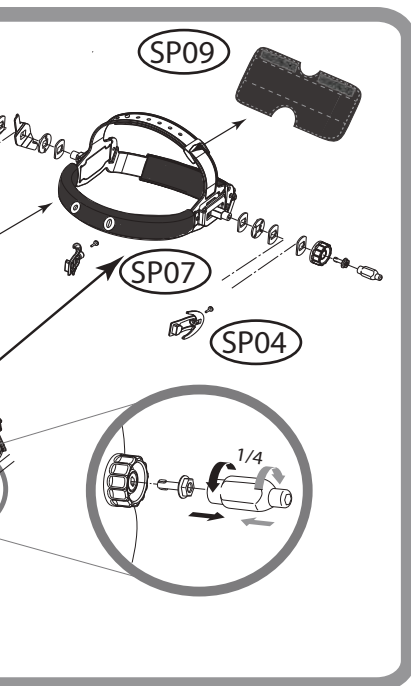
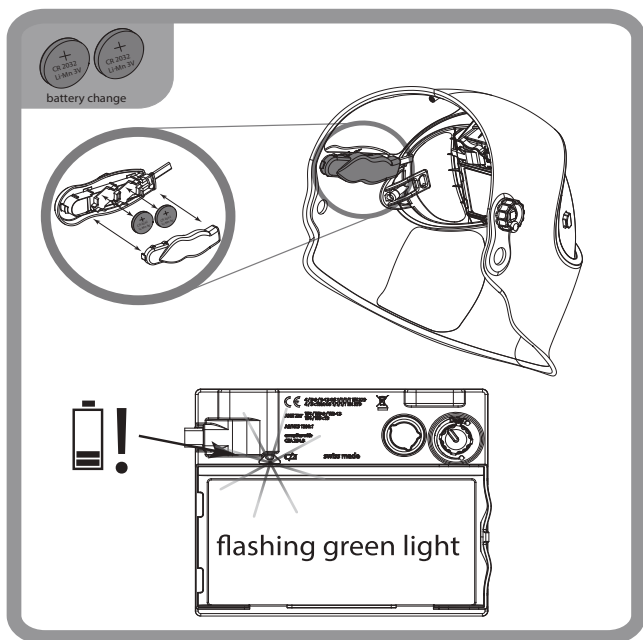
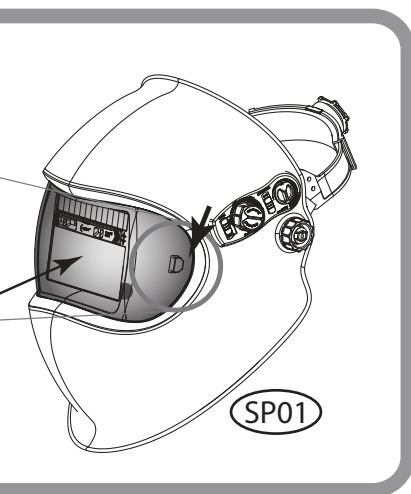


adjust headband



SP08





spare parts		order numbers see page 42
		SP01
		SP02
		SP03
		SP04
		SP05
		SP06
		SP07
		SP08
		SP09

Schutzstufentabelle EN169

Shade level chart EN169

Tableau des niveaux de protection EN169

Tabella dei livelli di protezione EN169

	Ampere																				
Process	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMA 	8						9		10		11		12		13			14			
MIG heavy metals  Fe								9		10		11		12		13		14			
MIG light metals, Al, Stainless  Al										10		11		12		13		14			
TIG 				8		9		10		11		12		13							
MAG  CO ₂	8							9		10		11		12		13					
Plasma cutting 										9		10	11	12		13					
Micro plasma welding 	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

Je nach persönlichem Empfinden kann die nächst höhere oder tiefere Schutzstufe verwendet werden.

According to the perception of the welder it is possible to use the next higher or lower shade number.

Selon la perception du soudeur il est possible d'utiliser un échelon de protection plus haut ou plus bas.

A seconda della sensibilità personale è possibile impostare il livello di protezione immediatamente superiore o inferiore.

Die auf dem Schweißerschutzfilter angebrachte Kennzeichnung bedeutet:

4/ 5-13
4/ 5<13M

OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379
OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379

Hersteller
Optische Klasse
Strukturklasse
Homogenität
Blendwinkelsabhängigkeit
Nummer der Norm

The marking on the welding filter indicates:

4/ 5-13
4/ 5<13M

OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379
OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379

Manufacturer
Optical Class
Diffusion of light class
Homogeneity
Angular dependence
Number of the standard

Le marquage apposé sur le filtre de protection pour soudeur signifie :

4/ 5-13
4/ 5<13M

OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379
OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379

Identification du fabricant
Classe optique
Classe de la diffusion de la lumière
Homogénéité
Angulaire dépendance
Marque de certification

IlI contrassegno riportato sul filtro di protezione per saldatore contiene i seguenti dati:

4/ 5-13
4/ 5<13M

OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379
OS / 1 / 1 / 1 / 1 / 1 EN379

Identificazione del fabbricante
Classe ottica
Classe della diffusione della luce
Omogeneità
Angolare dipendenza
Numero della norma

Kennzeichnung Helmschale:

OS 175 B CE

Hersteller
Nummer der Norm
Mittlere Strahlenenergie

Marking helmet shell:

OS 175 B CE

Manufacturer
Optical Class
Number of the standard
Medium energy impact

Marquages masque:

OS 175 B CE

Identification du fabricant
Classe optique
Marque de certification
Impact moyen énergie

Marcaggi maschera:

OS 175 B CE

Identificazione del fabbricante
Classe ottica
Numero della norma
Impatto media energia

Kennzeichnung Vorsatzscheibe (EN166):

OS 1 B CE

Hersteller
Optische Klasse
Strukturklasse
Mittlere Strahlenenergie

Marking safety cover plate (EN166):

OS 1 B CE

Manufacturer
Optical Class
Medium energy impact

Marquages écran de protection extérieur (EN166):

OS 1 B CE

Identification du fabricant
Classe optique
Impact moyen énergie

Marcaggi vetro di protezione esterno (EN166):

OS 1 B CE

Identificazione del fabbricante
Classe ottica
Impatto media energia

Kennzeichnung Innere Schutzscheibe (EN166):

OS F CE

Hersteller
Niedrige Strahlenenergie

Marking inside cover lens (EN166):

OS F CE

Manufacturer
Low energy impact

Marquages écran de protection intérieur (EN166):

OS F CE

Identification du fabricant
Impact à énergie basse

Marcaggi vetro di protezione interno (EN166):

OS F CE

Identificazione del fabbricante
Impatto bassa energia

English

Range of use and introduction

A welding helmet is an item of headgear used to protect the eyes, face and neck from burns, UV light, sparks, infrared light and heat during certain welding operations. **This welding helmet is only suitable for use during welding and grinding work.** The helmet consists of several parts (see spare parts list). An automatic welding filter combines a passive UV filter and a passive IR filter with an active filter whose light transmittance in the visible range of the spectrum varies depending on the luminosity of the welding arc. The light transmittance of the automatic welding filter has a high initial value (light condition). After switching on the welding arc and within a defined response time, the light transmittance of the filter changes to a low value (dark condition). Depending on the model, the helmet can be combined with a protective helmet and/or a PAPR system (Powered Air Purifying Respirator). Safety instructions

Read the instruction manual before using the helmet. Make sure the finisher is mounted correctly. If faults cannot be remedied, the ADF must no longer be used. **Only optrel wear parts may be used!**

Precautions & protective restrictions / Risks

During the welding process, heat and radiation are released; this can cause eye and skin injuries. This product provides protection for the eyes and face. Your eyes are always protected against ultraviolet and infrared radiation when wearing the helmet, regardless of the shade level selected. Appropriate protective clothing must also be worn to protect the rest of your body. **Particles and substances released during the welding process can trigger allergic skin reactions in persons with this disposition.** With sensitive persons, skin contact with the head part can lead to allergic reactions. The welding helmet may only be used for welding and grinding and not for other applications. **The welding helmet (incl. inner protective lens and outer protective lens) protects against high velocity particles.**

If protection against high speed particles at extremes of temperature is required then the selected eye-protector should be marked with the letter T immediately after the impact letter i.e. FT, BT or AT. If the letter for impact is not followed by the letter T then the eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature.

The manufacturer accepts no liability if the welding helmet is not used as intended or not used in accordance with the instructions for use. **Painting and attaching stickers or similar to the helmet is not permitted. The helmet is suitable for all common welding processes, except gas and laser welding.** Please note the shade level recommendation according to EN169 on the wrapper. The helmet does not replace a safety helmet. Depending on the model, the helmet can be combined with a safety helmet. The design features of the helmet may affect the field of vision (no peripheral vision without turning the head) and the light transmittance of the automatic darkening filter may affect colour perception. As a result, signal lamps or warning indicators may not be seen. Furthermore, there is a risk of impact due to the larger circumference (head with helmet). The helmet also reduces the hearing and heat sensation. **When wearing prescription glasses, hazards can arise from the transmission of shocks when impacting particles with high velocity.**

Sleep mode

The cartridge has an automatic switch-off function, which increases the service life. If the light falls on the cartridge for a period of approx 10 minutes less than 1 Lux, it automatically switches off. To reactivate the cartridge, it must be briefly exposed to daylight. If the shade cartridge cannot be reactivated or does not darken when the welding arc is ignited, the batteries must be replaced.

Warranty & liability

The warranty conditions can be found in the instructions of the manufacturer's national sales organisation. Contact your authorised specialist retailer for more details. A warranty is only given for material and manufacturing defects. In the event of damage due to improper use, unauthorised intervention or use not provided for by the manufacturer, the warranty and liability are void. Liability and warranty are also void if spare parts other than original spare parts are used.

Expected lifetime

The welding helmet (incl. front cover lens and inner cover lens) does not have an end-of-life date. The product can be used as long as no visible or invisible damage or malfunctions occur.

How to use (Quick Start Guide)

- Head strap: Adjust the upper adjustment strap (p.4) to your head size. Push in the ratchet knob (p.4) and turn until the headgear fits well but does not exert pressure.
- Eye distance and helmet tilt: Loosen the locking buttons (p. 4-5) to adjust the distance between the cassette and the eyes. Adjust both sides equally and avoid skewing. Then tighten the locking buttons again. The helmet tilt can be adjusted by turning the knob (p.5).
- Operating mode automatic/manual: Use the slide switch (p.6) to select the shade level adjustment mode. In automatic mode, the shade level is automatically adjusted to the intensity of the arc by means of sensors (standard EN 379:2003). In manual mode, the shade level can be adjusted by turning the knob (p.6-7).
- Shade level: In "manual" mode, you can choose between the SL4 - SL8 and SL8 - SL12 shade level ranges by moving the range switch. Fine adjustments are made by turning the potentiometer knob (p.6-7) (grey lettering). In "automatic" mode, the shade level (SL4 - SL12) complies with EN 379 if the rotary knob (p.6-7) is set to position "N". By turning the knob, the automatically set shade level can be corrected upwards or downwards by up to two shade levels (green lettering), depending on your personal preferences.
- Grind mode: Press the Grind button (p. 4) to set the ADF to grind mode. In this mode, the cassette is deactivated and remains bright with shade level SL 2.0. The activated grinding mode is indicated by the red flashing LED (p.6) inside the helmet. To switch off grinding mode, press the Grind button again. Grind mode is switched off automatically after 10 minutes.
- Sensitivity: With the sensitivity button the light sensitivity is adjusted according to the welding arc and the ambient light (p.7). The border to "Super High" is the standard setting. This can be individually adjusted by turning the rotary knob. In the "Super High" range, a very high level of light sensitivity is achieved.
- Sensor side: The sensor side can be set to two different positions. Depending on the position, the angle for detecting ambient light is reduced (p.7) or increased (p.7).
- Opening time controller: The opening time controller (Delay) (p.7) lets you select the opening time delay from dark to light. The rotary knob supports continuous adjustment from dark to light between 0.1 and 2.0 s.
- Twilight mode: When the opening time controller is set to a high delay, a fading effect (twilight mode) can be activated to protect the eyes from the very bright afterglow after finishing welding. However, it is not recommended to use twilight mode for short cycle tack welding applications. Set the delay for tack welding to the minimum.
- For transport, use the storage bag included in the scope of delivery or the original carton.**

Cleaning and disinfection

The finisher must be cleaned regularly with a soft cloth. Do not use strong cleaning agents, solvents, alcohol or cleaning agents containing abrasives. **Scratched or damaged lenses should be replaced.**

The ADF should only be cleaned if dirty with a cloth suitable for optics (for example glasses cleaning cloth), dust has to be blown away with clean air before.

Storage

The welding helmet (incl. front cover lens and inner cover lens) must be stored at room temperature and low humidity. To extend the life of the batteries, store the helmet in its original packaging.

Replacing the front cover lens (p. 8-9)

Push in one side clip to release the front cover lens and then remove it. Attach the new front cover lens to one side clip. Pull the front cover lens round to the second side clip and clip in place. This action requires some pressure to ensure that the gasket on the front cover lens has the desired effect.

Replacing the batteries (p. 5)

The cartridge has replaceable Lithium button cell batteries, type CR2032. If you are using a welding helmet with a fresh air connection, you must remove the face seal before replacing the batteries. The batteries must be replaced when the LED on the cartridge flashes in green.

- Carefully remove the battery cover
- Remove the batteries and dispose of them in accordance with the national regulations for special waste
- Insert CR2032 type batteries, as shown
- Carefully replace the battery cover

If the shade cartridge does not darken when the welding arc is ignited, please check battery polarity. To check whether the batteries still have sufficient power, hold the shade cartridge against a bright lamp. If the green LED flashes, the batteries are empty and must be replaced immediately. If the shade cartridge does not operate correctly in spite of correct battery replacement, it must be declared unusable and must be replaced.

Removing/installing the cartridge (p. 8)

- Pull out the protection level knob
- Carefully remove the battery cover
- Unlock the cartridge retention spring as shown
- Carefully tilt the cartridge out
- Unlock the satellite as shown
- Pull the satellite out through the gap in the helmet
- Rotate the satellite by 90° and push through the hole in the helmet
- Remove / replace the shade cartridge

The cartridge is installed in the reverse order.

Troubleshooting

ADF fails to darken

- Adjust sensitivity (p. 7)
- Clean sensors or front sensor*
- Check the light flow to the sensor
- Change sensor slider position (p. 7)
- Deactivate grinding mode (p. 6)
- Replace batteries (p. 9)

Shade level too bright

- Set higher shade level or use coloured inner lenses (p. 6-7)

Shade level too dark

- Select lower shade level (p. 6-7)
- Clean or replace the finisher (p. 6-5)

ADF flickers

- Adjust the position of the opening time controller (p. 7) to suit the welding process

→ Replace the batteries (p. 9)

Poor visibility

- Clean the finisher screen or ADF
- Increase the ambient light
- Adjust the shade level to the welding process

Welding helmet slips

- Adjust/tighten the head strap again (p.4)

***Sensors should be kept clean and unobscured!**

Specifications (We reserve the right to make technical changes)

Shade Level	auto mode: SL4 (light mode) SL5 < SL13 (dark mode) manual mode: SL4 (light mode) SL5 < SL13 (dark mode)
UV/IR protection	Maximum protection in light and dark modes
Switching time from light to dark	170µs (23°C / 73°F) 110µs (55°C / 131°F)
Switching time from dark to light	0.1 - 2.0 s with "Twilight Function"
Dimensions of cartridge	90 x 110 x 7mm / 3.5 x 4.3 x 0.28"
Dimensions of field of vision	50 x 100mm / 1.97 x 3.94"
Power supply	Solar cells, 2 pcs. Li batteries 3V replaceable (CR2032)
Weight	Non PAPR: 500g / 17.637 oz PAPR: 700g / 24.6918oz
Operating temperature	-10°C - 70°C / 14°F - 158°F
Storage temperature	-20°C - 70°C / 4°F - 158°F
Classification as per EN379	Optical class = 1 Homogeneity = 1 Light scatter = 1 Angle of vision dependency = 1
Applied standards (see also note)	EN166:2001 (eye protection) EN175:1997 (eye face protection) EN379:2003 + A1:2009 (Welding protection filters)
Standards	CE, UKCA, EAC, complies with ANSI Z87.1, AS/NZS, CSA Z94.3
Additional markings for PAPR version (notified body CE1024)	N12941 (TH3 in compliance with e3000 or e3000X, TH2 for versions with hardhat and e3000 or e3000X) EN 14594 Class 3B

Note: The product fulfil the internal technical specification of optrel AG, which is based on the requirements of EN379:2003+A1:2009 and EN 175:1997, also tested by ECS (notify body CE1883).

The technical specification deviates from the requirements of EN 379 and replaces the requirements of 4.3.1 "Power off", 4.3.2.4 "mean transmittance in the infrared", 4.3.5 "Manual control of dark scale number", and 4.4 "spectral sensitivity of welding filters with automatic scale number setting" with the requirements of ISO 16321-2:2021 paragraph 4.2.2 "transmittance requirements and scale numbers". Here, reference is made to a suitable test method for testing automatic darkening anti-gas cartridges with an extended functional range (ISO 18526-2:2020 section 17).

The technical specification deviates from the requirements of EN 175 "Resistance of welding shields to hot penetration", refers to EN 168:1995 section 7, and replaces the requirements by ISO 16321-2:2020 section 5.2.5 "Resistance to penetration by hot soot-lids of welding helmets and welding hand shields", refers to ISO 18526-3, section 7.5.2 "for the test method".

Spare parts (p. 42)

- Helmet without cartridge (SP01)
- Cartridge incl. satellite (SP02)
- Front cover lens (SP03)
- Repair set 2 (SP04)
- Inner protection lens (SP05)
- Repair set 1 (Potentiometer knob, Sensitivity knob, Battery cover) (SP06)
- Head band with fastener (SP07)
- Sweet band (SP08 / SP09)

Declaration of conformity

See internet link adress at 2nd last page.

Legal information

This document complies with the requirements of EU regulation 2016/425 point 1.4 of Annex II.

Notified body

See 2nd last page for detailed information.

Wstęp

Przybicia spawalnicza to nakrycie głowy stosowane podczas spawania pewnymi metodami w celu ochrony oczu, twarzy i szyi przed oparzeniem, światłem ultrafioletowym, iskrami, światłem podczerwonym i gorącym. Przybicia składa się z kilku części (patrz lista części zamiennych). Automatyczny filtr spawalniczy łączy pasywny filtr UV i pasywny filtr podczerwieni z filtrem aktywnym o przepuszczalności światła w obszarze widzialnym widma różnej w zależności od natężenia promieniowania i luku spawalniczego. Pierwotnie wysoka wartość przepuszczalności światła przez automatyczny filtr spawalniczy (stan rozjaśnienia). Po uderzeniu luku spawalniczego w określonym czasie przełączania, przepuszczalność światła filtra zmienia się na wartość niską (w stanie zaciemnienia). W zależności od modelu przybicia może być połączona z hełmem ochronnym i/lub z systemem PAPR (system nawiewu powietrza z funkcją oczyszczania).

Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Przed użyciem przybicia należy przeczytać niniejszą instrukcję obsługi. Sprawdzić prawidłowość montażu szybki ochronnej. Jeśli usuniecie usterkę nie jest możliwe, nie należy dalej używać kasety z filtrem ochronnym.

Środki bezpieczeństwa i ograniczenia w zakresie ochrony / Ryzyko

W trakcie procesu spawania wydzielają 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, oczy są zawsze chronione przed promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym. W celu zabezpieczenia pozostałych części ciała należy dodatkowo nosić odpowiednią odzież ochronną. Częścielki i substancje, wydzielane podczas spawania, mogą w niektórych przypadkach spowodować alergiczną reakcję skóry u osób o takich skłonnościach. Wrazliwe 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. Producent nie ponosi odpowiedzialności za zastosowanie przybicia niezgodne z przeznaczeniem lub też nieprzestrzeganie wskazówek zawartych w instrukcji obsługi. Przybicia jest przeznaczona do wszystkich konwencjonalnych metod spawania: za wyjątkiem spawania gazowego oraz laserowego. Należy przestrzegać założeń dot. stopnia ochrony zgodnie z normą EN 169, zamieszczonych na okładce. Przybicia nie zastępuje hełmu na podłożu. W zależności od modelu może być połączona z hełmem ochronnym. Przybicia może wpływać na pole widzenia ze względu na konstrukcję (brak widoczności z boku bez obrócenia głowy) oraz na postrzeganie kolorów w wyniku specyfiki przepuszczania światła przez automatyczny filtr przyzmykający. Dlatego po założeniu przybicia operator może nie widzieć światła sygnalizacyjnego lub wskaźników ostrzegawczych. Ponadto istnieją niebezpieczeństwa uderzenia na skutek zwiększonego obrotu (głowa operatora z nałożoną przybicą). Przybicia pogarsza również odbiór dźwięku i ciepła.

Tryb czuwania

Kaseta z filtrem ochronnym wyposażona jest w funkcję automatycznego wyłączenia, wydłużającą okres żywotności baterii. Jeśli w ciągu około 10 minut na kaseta padą mniej niż 1 lux światła, kaseta jest automatycznie wyłączana. W celu ponownego włączenia kasety ognia słonecznego należy wystawić na krótko na światło dzienne. Jeśli kaseta z filtrem ochronnym nie włączy się ponownie lub też w chwili zapłonu luku elektrycznego nie nastąpi zaciemnienie, należy wymienić baterię.

Gwarancja i odpowiedzialność

Warunki gwarancyjne zawarte są w dokumentach informacyjnych krajowej sieci handlowej producenta. Więcej informacji można uzyskać u autoryzowanych przedstawicieli handlowych. Gwarancja udzielana jest wyłącznie na wady materiałowe oraz produkcyjne. Uszkodzenie w wyniku nieprawidłowego stosowania, niedochodzących modyfikacji lub nieprzewidzianego przez producenta sposobu użycia skutkuje wygaśnięciem gwarancji oraz wyklucza odpowiedzialność producenta. Prawo do roszczeń tytułu gwarancji oraz odpowiedzialność producenta wygasa również w przypadku zastosowania nieoryginalnych części zamiennych.

Oczekiwany okres trwałości

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

Zastosowanie (Quick Start Guide)

- 1. Taśma naglowa.** Dopasować górną taśmę regulacyjną (s. 4) do wielkości głowy. Naciśnąć przycisk zapadki (s. 4) i obracać, dopóki taśma naglowa nie będzie przylegać dokładnie, lecz bez ucisku.
- 2. Odstęp od oczu i nachylenie przybicia.** Zwalniając przyciski blokady (s. 4-5), można ustawić odstępek kasety od oczu. Ustawić równocześnie obie strony i nie przekazywać. Następnie ponownie dokręcić przyciski blokady. Nachylenie przybicia można ustawić za pomocą pokrętki (s. 5).
- 3. Tryb pracy automatyczny/ ręczny.** Za pomocą pokrętki przesuwającej (s. 6) można wybrać tryb ustawienia stopnia ochrony. W trybie automatycznym stopień ochrony ustawiany jest automatycznie przez czujniki, odpowiednio do intensywności luku elektrycznego (norma EN 379:2003). W trybie ręcznym stopień ochrony można ustawić obracając pokrętkę (s. 6-7).
- 4. Stopień ochrony.** W trybie ręcznym możliwe jest przesuwanie przełącznika zakresu w celu dokonania wyboru między poziomami obszarów ochrony SL5 - SL9/SL9 - SL13. Drobnych korekt należy dokonywać obracając pokrętkę potencjometru (s. 6-7). W trybie automatycznym, gdy pokrętkę (s. 6-7) ustawione jest w pozycji „N”, stopień ochrony odpowiada normie EN 379. Obrót pokrętki umożliwia skorygowanie automatycznie ustawionego stopnia ochrony w górę lub w dół, zależnie od osobistych preferencji.
- 5. Tryb szlifowania.** Naciśnięcie przycisku stopnia ochrony (s. 6) powoduje przełączenie kasety z filtrem ochronnym na tryb szlifowania. W tym trybie kaseta jest wyłączona i pozostaje na poziomie jasnym. Włączony tryb szlifowania można rozpoznać po migającej na czerwono diodzie (s. 6) wewnątrz przybicia. W celu wyłączenia trybu szlifowania należy ponownie naciśnąć przycisk stopnia ochrony. Po upływie 10 minut tryb szlifowania zostanie zresetowany automatycznie.
- 6. Czulość.** Za pomocą przycisku czulości czulość na światło jest dostosowywana do luku spawalniczego i światła otoczenia. Granica „Super High” jest ustawieniem domyślnym. Przekręcając pokrętkę, wartości te można indywidualnie dostosować. W obszarze „Super High” można osiągnąć maksymalną czulość światła.
- 7. Suwak detektora.** Suwak detektora można ustawić w dwóch różnych pozycjach. W zależności od ustawienia kąt rozpoznawania światła otoczenia zmniejsza się (s. 7), tzn. kaseta reaguje w mniejszym lub większym stopniu na odciażające źródła światła.
- 8. Przełącznik otwarcia.** Przełącznik otwarcia (Delay) (s. 7) umożliwia zmianę opóźnienia otwierania z poziomu ciemnego na jasny. Pokrętkę umożliwia dokonywanie nieskończonej regulacji pomiędzy ciemnością a jasnością od 0,1 do 2,0 s z dodatkowym "Twilight Function", który chroni oczy przed poświatą powstającą na obiekcie.

Czyszczenie

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

Przechowywanie

Przybicie spawalnicze należy przechowywać w temperaturze pokojowej w niskiej wilgotności powietrza. Przechowywanie przybicia w oryginalnym opakowaniu wpływa na wydłużenie okresu przydatności eksploatacyjnej baterii.

Wymiana szybki ochronnej (s. 8-9)

W celu zwolnienia i wymiany szybki ochronnej należy nacisnąć zatrzask boczny. Zaczepić nową szybkie o zatrzask boczny. Złożyć szybkie ochronną na drugi zatrzask boczny i zatrzasknąć. Czynność ta wymaga zastosowania naciśki, aby możliwe było osiągnięcie oczekiwanego działania uszczelki szybki ochronnej.

Wymiana baterii (s. 5)

Kaseta z filtrem ochronnym wyposażona jest w wymienne baterie litowe typu CR2032. Jeśli stosowana jest przybicia spawalnicza z nawiewem, przed wymianą baterii konieczne jest wyjęcie uszczelki części twarzewowej. Baterie należy wymienić, gdy wskaźnik LED na kasiecie miga na zielono.

1. Ostrożnie zdjąć pokrywę baterii
2. Wyjąć baterię i zutylizować zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi odpadów specjalnych
3. Włożyć baterie typu CR2032 w sposób przedstawiony na rysunku
4. Ostrożnie zatrzeć pokrywę baterii

Jeśli kaseta z filtrem ochronnym nie zaciemni się w chwili zapłonu luku elektrycznego, należy sprawdzić ustawienie biegunów baterii. W celu sprawdzenia, czy baterie nadają się jeszcze do użytku, należy przystawić kaseta z filtrem ochronnym do mocnego źródła światła. Jeśli zielony wskaźnik LED miga, baterie są wyczerpane i należy je bezwzględnie wymienić. Jeśli pomimo prawidłowego umieszczenia baterii kaseta z filtrem ochronnym nie działa poprawnie, należy ją uznać za nienadającą się do użytku i wymienić.

Montaż/demontaż kasety z filtrem ochronnym (s. 8)

1. Wyciągnąć przycisk stopnia ochrony
2. Ostrożnie zdjąć pokrywę baterii
3. Odblokować sprężynę mocującą kaseta w sposób przedstawiony na rysunku
4. Ostrożnie odchylić kaseta
5. Odblokować filtr Satellite w sposób przedstawiony na rysunku
6. Wyjąć filtr Satellite przez wycięcie w przybiciu
7. Obrócić filtr Satellite o 90° i wsunąć przez otwór w przybiciu
8. Usunąć i wymienić kaseta

Zakładanie kasety z filtrem ochronnym odbywa się w odwrotny sposób.

Rozwiązywanie problemów

Kaseta z filtrem ochronnym nie włącza zaciemnienia

- Dostosować czulość
- Sprawdzić dostęp światła do detektora
- Zmienić pozycję suwaka detektorów
- Wybrać tryb ręczny
- Oczyszczyć detektory lub szybkie ochronną
- Wymienić baterie
- Wyłączyć tryb szlifowania

Stopień ochrony zbyty/jasny

- Wybrać tryb ręczny
- Wymienić szybkie ochronną
- W trybie automatycznego wybierania do +1 lub -2 zapłacić

Stopień ochrony zbyt ciemny

- Wybrać tryb ręczny
- W trybie automatycznego wybierania do -1 lub -2 zapłacić

Kaseta z filtrem ochronnym migocze

- Należy wyregulować położenie przełącznika opóźniającego w odniesieniu do procedury spawania.
- Wymienić baterie

Zia widoczność

- Oczyszczyć szybkie ochronną lub filtr
- Zwiększyć intensywność światła w otoczeniu
- Dopasować stopień ochrony do procedury spawania

Przybicia spawalnicza służy się

- Ponownie dopasować/napiąć taśmę naglową

Specyfikacja

(Możliwość zmian technicznych zastrzeżona)

Stopień ochrony	SL4 (poziom jasny) SL5 - SL13 (poziom ciemny)
Ochrona UV/IR	Maksymalna ochrona na poziomie jasnym i ciemnym
Czas przełączania z poziomu jasnego na ciemny	170µs (23°C / 73°F) 110µs (55°C / 131°F)
Czas przełączania z poziomu ciemnego na jasny	0.1 - 2.0s z "Twilight Function"
Wymiary kasety z filtrem ochronnym	90 x 110 x 7 mm / 3.55 x 4.33 x 0.28"
Wymiary pola widzenia	50 x 100 mm / 1.97 x 3.94"
Napięcie zasilania	Ognia słoneczna, 2 szt. Baterie litowe 3 V, wymienne (CR2032)
Ciężar	Non PAPR: 500g / 17.63 oz PAPR: 700g / 24.69 lb
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 Jednorodność = 1 Współczynnik kąta widzenia = 1
Atesty	CE, UKCA, EAC; complies with ANSI Z87.1, AS/NZS, CSA 294.3
Dodatkowe oznaczenia dla wersji PAPR (jednostka notyfikowana CE 1024)	EN12941 (TH3 w połączeniu z a3000ie3000X, TH2 dla wersji z hardhat i e3000ie3000X) EN 14594 Class 3B

Części zamiennne (p. 42)

- Przybicie bez kasety (SP01)
- Kaseta z filtrem ochronnym wraz z filtrem Satellite (SP02)
- Szybka ochronna (SP03)
- Naprawa 2 (SP04)
- Szybka wewnątrz (SP05)
- Naprawa 1 (Przycisk potencjometru, Przycisk czulości, Pokrywa baterii) (SP06)
- Taśma naglowa wraz z elementami mocującymi (SP07)
- Potłok zolowy (SP08 / SP09)

Deklaracja zgodności

Zobacz adres strony na stronie drugiej do ostatniej.

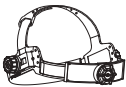
Informacje prawne

Ten dokument spełnia wymagania rozporządzenia UE 2016/425 punkt 1.4 Aneksu II.

Jednostka notyfikowana

Szczegółowe informacje można znaleźć na stronie drugiej do ostatniej.

spare parts list

	SP01	5001.684 PAPR: 4441.684
	SP02	5012.480
	SP03	5000.210
	SP04	5003.501
	SP05	5000.001
	SP06	5003.500
	SP07	5003.250
	SP08	5004.073
	SP09	5004.020

accessories		
	parking buddy	5002.900
	chest protection	4028.015
	head & neck protection	4028.016

spare parts/accessories PAPR		
	head & neck protection PAPR	4028.031
	faceseal for PAPR	4160.000
	air hose holder for PAPR	4551.024

accessories		
	5002.840	Bumpcap black to attach to the headband
	5003.530	Headgear "HALO" to clip on the headband

optrel tec ag
industriestrasse 2
ch-9630 wattwil

phone: +41 (0)71 987 42 00
fax: +41 (0)71 987 42 99

info@optrel.com
www.optrel.com



UL International (UK) Ltd.,
Approved Body 0843
Kingsland Business Park,
Unit 1-3, Wade Rd.,
Basingstoke, RG24 8AH,
United Kingdom

UK Approved Body
(No. 0843)



1883
Notified body
ECS GmbH
European Certification
Service
Hüttfeldstrasse 50
DE - 73430 Aalen

PAPR version only



1024
Notified body
Occupational Safety
Research Institute
Jeruzalémská 1283/9
CZ-110 00 Praha 1

AS/NZS 1337
AS/NZS 1338

ANSI
compliance with CSA Z94.3-15



Serial No.:
Seriennummer:
Numéro de série:
Seriennummer:
Numero di serie:
Número de serie:
Número de série:
Serienr.:
Sarjanumero:
Seriennummer:
Seriennummer:
Numer seryjny:
Sériové číslo:
序列号:
Sorszám:

Seri No.:
シリアル番号:
Αύξων αριθμός:
Пореден номер:
Výrobné číslo:
Serijska št.:
Număr de serie:
Seerianumber:
Serijos Nr.:
Sērijas numurs:
Серийный номер:
Serijski broj:
Sraithuimhir:
Numru tas-Serie.:

Date of sale:
Verkaufsdatum:
Date de vente:
Försäljningsdatum:
Data di vendita:
Fecha de venta:
Data de venda:
Datum van verkoop:
Myyntipäivä:
Salgsdato:
Dato for salg:
data sprzedaży:
Datum prodeje:
销售日期:
Eladás dátuma:

Satış tarihi:
販売日:
Ημερομηνία πώλησης:
Дата на продажба:
Dátum predaja:
Datum prodaje:
Data vânzării:
Müügi kuupäev:
Pardavimo data:
Pārdošanas datums:
Дата продажи:
Prodaja Datum:
Diól Dáta:
Data tal-bejgh:

Dealer's stamp:
Händlerstempel:
Cachet du revendeur:
Försäljarens stämpel:
francobollo del rivenditore:
Sello del comerciante:
carimbo do concessionário:
Dealerstempel:
Jälleenmyyjän leima:
Forhandlers frimærke:
Forhandlerens stempel:
pieczęć sprzedawcy:
Razítko prodjce:
经销商的印章:
Kereskedő pecsétje:

Bayi damgasi:
ディーラーのスタンプ:
Σφραγίδα αντιπροσώπου:
Печат на дилъра:
Pečiatka predajcu:
Žig trgovca:
Stampila distribuitorului:
Müüja tempel:
Pardavejo antspaudas:
Izplatītāja zīmogs:
печать дилера:
Pečat trgovca:
Stampa an déileálaí:
Timbru tal-bejjigh:



visit our homepage
<http://www.optrel.com/>



declaration of conformity
<https://www.optrel.com/service/downloads/>