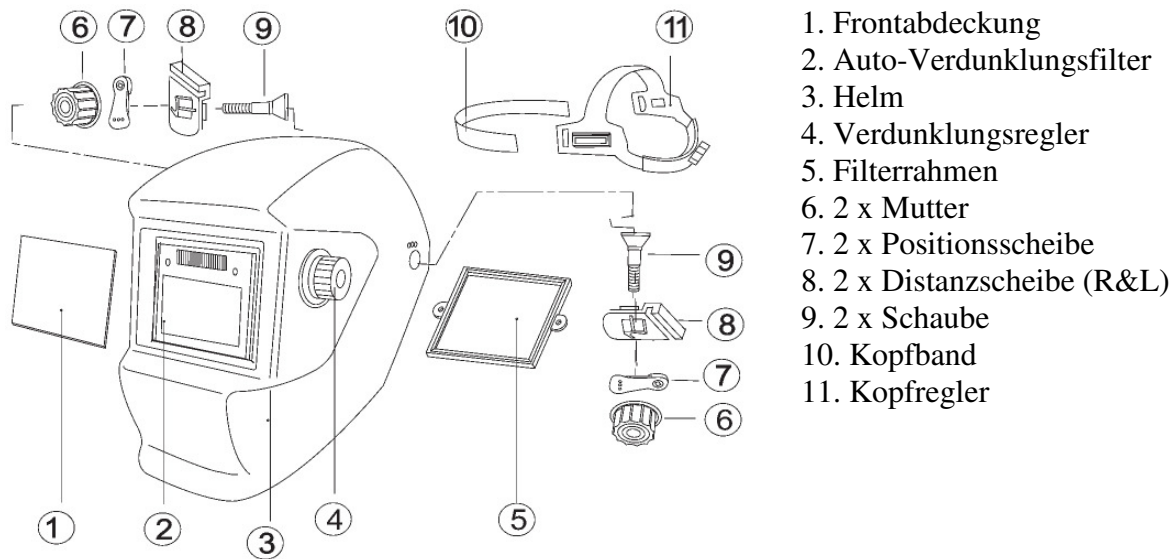
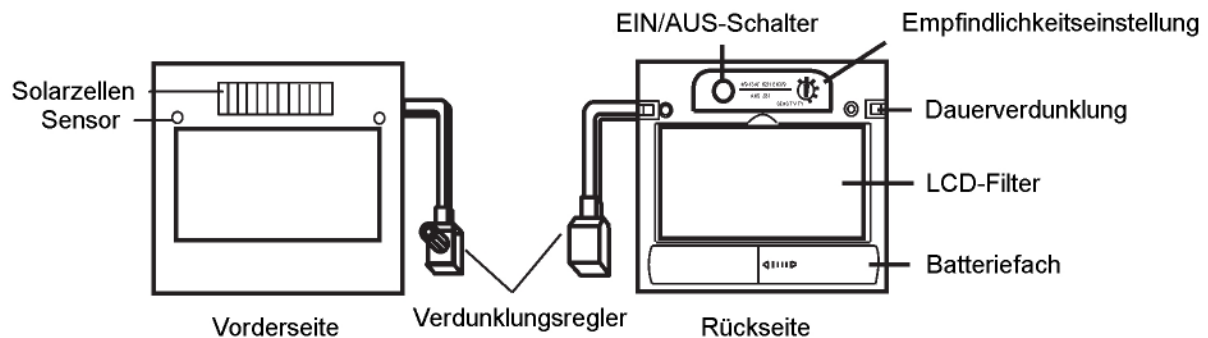


AUTOMATIK-SCHWEIBHELM

BEDIENUNGSANLEITUNG



1. Frontabdeckung
2. Auto-Verdunklungsfilter
3. Helm
4. Verdunklungsregler
5. Filterrahmen
6. 2 x Mutter
7. 2 x Positionsscheibe
8. 2 x Distanzscheibe (R&L)
9. 2 x Schraube
10. Kopfband
11. Kopfreger



BEDIENUNG

1. Nehmen Sie den Schweißhelm und betätigen leicht den EIN/AUS-Schalter über LCD-Filter, um den Schweißhelm in Betrieb zu nehmen.
2. Stellen Sie durch Betätigung des Verdunklungsreglers den Verdunklungsgrad entsprechend dem verwendeten Schweißverfahren ein.
3. Setzen Sie den Schweißhelm auf, so dass Sie das Werkstück deutlich sehen können.
4. Beginnen Sie nun mit Ihren Schweißarbeiten, wird sich das Sichtfenster gemäß der zuvor getätigten Einstellung sofort verdunkeln. Sollte dies nicht der Fall sein, stellen Sie das Schweißen umgehend ein und prüfen Ihre Einstellungen. Bevor Sie einen neuen Versuch starten stellen Sie sicher, dass die Ursache behoben wurde.
5. Betätigen Sie den EIN/AUS-Schalter, wenn Sie die Schweißarbeiten beenden.

ACHTUNG:

Die Batterien sollten dem Schweißhelm entnommen werden, falls er längere Zeit nicht in Betrieb genommen wird. Bei Verwendung oder Lagerung halten Sie das Gerät stets mit den Filtersensoren nach unten, da sich andernfalls die Batterien schneller entleeren.

SENSIBILITÄTSKONTROLLE

Die Sensibilitätskontrolle wird verwendet, um die Sensoren auf die zahlreichen unterschiedlichen Lichtverhältnis bei den jeweiligen Schweißverfahren einstellen zu können

Wir empfehlen eine mittlere Empfindlichkeitseinstellung von 30%-50% für die meisten Anwendungen.

SENSIBILITÄTSEINSTELLUNG

Es könnte notwendig sein die Empfindlichkeit des Helms auf die unterschiedlichen Lichtverhältnisse einzustellen oder wenn der Filter an und aus flackert. Regulieren Sie die Empfindlichkeit wie folgt:

1. Drehen Sie die Empfindlichkeitskontrolle auf die niedrigste Einstellung.
2. Richten Sie den Helm in Verwendungsrichtung und setzen Sie ihn den umgebenden Lichtverhältnissen aus.
3. Drehen Sie die Empfindlichkeitseinstellung allmählich im Uhrzeigersinn bis sich der Filter verdunkelt. Drehen Sie dann den Regler in Gegenuhrzeigersinn geringfügig über die Einstellung, bei der sich der Filter wieder lichtet. Der Helm ist nun zur Nutzung bereit. Eine leichte Nachjustierung könnte für bestimmte Anwendungen notwendig sein, falls der Filter flackert.

Austausch der Frontabdeckung bei Beschädigung (Risse, Kratzer, Verschmutzung oder Macken):

1. Heben Sie die Frontabdeckung an der Unterseite mit einem Finger an und ziehen Sie sie zur Seite, um sie zu entfernen.
2. Biegen Sie zunächst die Frontabdeckung und führen Sie die eine Seite der Platte in den Filterrahmen, anschließend die entgegen gesetzte Seite.
3. Drücken Sie auf die Frontabdeckung, um diese sicher einzupassen.

FEHLERSUCHE

1. Wenn die Geschwindigkeit der automatischen Verdunklung und die Verdunklungswirkung nachlassen, so sind die Batterien zu schwach. Ersetzen Sie in diesem Fall die Batterien.
2. Falls das Sichtfenster nicht leuchtet oder klar wird, sind entweder die Batterien leer oder der EIN/AUS-Schalter steht auf AUS. Betätigen Sie den EIN/AUS-Schalter oder ersetzen die Batterien.
3. Wenn die Lichtdurchlässigkeit die Frontabdeckung vor dem Display nachlässt, ersetzen Sie diese durch eine neue.

SPEZIFIKATIONEN

Sichtfeld: 90x45mm

UV-Filterrate: nach den Standards ANSI/CSA/CE

IR-Filterrate: nach den Standards ANSI/CSA/CE

Verdunklungsfaktor (abgedunkelt): 9-13

Verdunklungsfaktor (aufgehellt): 4

Reaktionszeit Verdunklung: 0,04ms

Reaktionszeit Aufhellung: 0,4s

Empfindlichkeitskontrolle: Einstellung innen

Verdunklungskontrolle: Einstellung außen

UV-IR-Schutz: jederzeit bis zu Verdunklung DIN16

Stromversorgung: Solarzellen und 2 austauschbare Batterien AAA

Filterkontrolle: manuell-ein, automatisch-aus nach 15 Minuten ohne Nutzung

Betriebstemperatur: -5°C bis +55°C

Erfüllte Standards: CE: EN 379:2009 ; EN 169:2002 ; EN 175:1997

Gewicht: 440g

VORSICHT! (Vor dem Schweißen)

1. Vor der Benutzung lesen Sie diese Anleitung aufmerksam durch und machen sich sowohl mit der Verwendung als auch den Gefahrenhinweisen zu diesem Gerät vertraut.
2. Bevor Sie diesen neuen Automatik-Schweißhelm das erste Mal verwenden, entfernen Sie die Schutzfolien auf dem Filter, da die Verdunklungsstufe falsch eingestellt wird oder zum Arbeiten ungeeignet sein kann.
3. Vergewissern Sie sich, dass die Batterien korrekt eingelegt und ausreichend voll zum Arbeiten sind.
4. Stellen Sie sicher, dass der Automatik-Schweißschild für die beabsichtigte Schweißarbeit geeignet ist, und dass sich alle Bestandteile an der vorgesehenen Stelle befinden und korrekt eingestellt sind.
5. Um zu kontrollieren, dass der Verdunklungsgrad für die beabsichtigte Schweißarbeit korrekt eingestellt ist, prüfen Sie die gewählte Verdunklungsstufe gemäß der Verdunklungsstufentabelle.
6. Stellen Sie die Kopfhalterung entsprechend Ihres Kopfumfangs ein.

WARNUNG

Dieser Automatik-Schweißhelm ist nicht geeignet für Laser-Schweißen.

Dieser Automatik-Schweißhelm und der Auto-Verdunklungsfilter darf niemals auf heißen Oberflächen platziert werden.

Öffnen oder manipulieren Sie niemals den Auto-Verdunklungsfilter.

Dieser Automatik-Schweißhelm schützt nicht vor der Auswirkung schwerer Stöße oder Fragmente von Schleifscheiben und darf daher nicht beim Schleifen eingesetzt werden.

Dieser Automatik-Schweißhelm schützt nicht vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten. Nehmen Sie keine anderen Änderungen sowohl am Filter als auch am Helm vor als in dieser Anleitung beschrieben.

Verwenden Sie keine anderen als die original Ersatzteile. Bei Durchführung unerlaubter Modifikationen und Verwendung anderer Ersatzteile erlischt die Gewährleistung. Diese Änderungen erfolgen zudem auf eigenes Risiko des Anwenders.

Sollte der Automatik-Schweißschild sich beim Schlagen des Lichtbogens nicht verdunkeln, unterbrechen Sie umgehend das Schweißen und setzen Sie sich mit Ihrer Aufsichtsperson oder dem Händler in Verbindung.

Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser.

Tragen Sie keine lösungsmittelhaltigen Substanzen auf den Filter oder anderen Helmbestandteilen auf.

Betriebstemperatur: -5°C bis +55°C

Betriebstemperatur: -5°C bis +55°C

Lagertemperatur: -20°C bis +70°C

Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.

Reinigen Sie regelmäßig die Oberfläche des Filters. Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen unter Verwendung eines sauberen und fusselfreien Tuchs stets sauber.

Ersetzen Sie regelmäßig die Frontabdeckung bei Beschädigung (Risse, Kratzer, Verschmutzung oder Macken). Schwerwiegende Verletzungen können die Folge sein, falls die zuvor genannten Warnungen und Anweisungen nicht eingehalten werden.

WARTUNG

Tauschen Sie Komponenten und Ersatzteile ausschließlich gegen original Teile des Herstellers aus.

Der Anwender sollte den Automatik-Filter nicht selbst ausbauen, sondern diesen vom örtlichen Händler oder qualifiziertem Fachpersonal entfernen lassen. Andernfalls erlischt die Gewährleistung.

Ersetzen Sie die Frontabdeckung, wenn diese Risse, Kratzer, Verschmutzungen oder Verbrennungen aufweist.

Reinigen Sie den Automatik-Schweißschild mit einem sauberen fusselreien Tuch oder Baumwolllappen.

Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser oder andere Flüssigkeiten. Verwenden Sie niemals Scheuermittel oder Lösungsmittel- oder ölhaltige Reiniger.

Versuchen Sie nicht den Automatik-Filter zu öffnen.

LAGERUNG:

Der Helm und der Automatik-Filter sollte an trockenen und gut gelüfteten Orten gelagert werden.

Setzen Sie ihn nicht direktem Sonnenlicht aus

Stoßen, Kratzen oder Quetschen Sie nicht den Helm.

Verschmutzen Sie nicht den Schweißfilter.

SHADE GUIDE TABLE

| Schweißverfahren | Stromstärke (Ampere) | | | | | | | | | | | | | |
|------------------|----------------------|-----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
| | 0.5 | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 | | |
| | 1 | 5 | 15 | 30 | 60 | 100 | 150 | 200 | 250 | 300 | 400 | 500 | | |
| SMAW | | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | |
| MIG (schwer) | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | |
| MIG (leicht) | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | |
| WIG, GTAW | | | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | | |
| MAG/CO2 | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | |
| SAW | | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | |
| PAC | | | | | | 11 | 12 | 13 | | | | | | |
| PAW | | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | | | | | | |

SMAW - "Shielded Metal Arc Welding" (dt. "geschütztes/abgeschirmtes Metall-Lichtbogenschweißen")

MIG (leicht) - MIG auf leichten Legierungen

PAW - "Plasma Arc Welding" (dt. "Plasma-Lichtbogenschweißen")

SAW - "Shielded Semi-Automatic Arc Welding" (dt. "geschütztes/abgeschirmtes halbautomatisches Lichtbogenschweißen")

WIG, GTAW - Wolfram-Inertgas-Schweißen

MIG (schwer) - MIG auf schweren Metallen

PAC - "Plasma Arc Cutting" (dt. "Plasma-Lichtbogenschneiden")

MAG/CO2 - Metall-Aktivgas