



WELDLINE® EUROONE
by Lincoln Electric

AUTO-DARKENING HELMETS

Instructions for Safety,
Use and Maintenance

Bezpečnostní pokyny a pokyny
pro používání a údržbu

Instruktioner vedrørende sikkerhed,
brug og vedligeholdelse

Sicherheits-, Gebrauchs-
und Wartungsanweisungen

Instrucciones de seguridad,
uso y mantenimiento

Turvallisuus-,
käyttö- ja huolto-ohje

Consignes de sécurité,
utilisation et entretien

Istruzioni per sicurezza,
uso e manutenzione

Instructies voor veiligheid,
gebruik en onderhoud

Bruksanvisning for sikkerhet,
bruk og vedlikehold

Instrukcja dotycząca bezpieczeństwa,
obsługi i konserwacji

Instruções de segurança,
utilização e manutenção

Instrucțiuni de siguranță,
utilizare și întreținere

Инструкции по безопасности,
эксплуатации и техобслуживанию

Pokyny týkajúce sa bezpečnosti,
používania a údržby

Anvisningar för säkerhet,
användning och underhåll



EUROPE

GRAPHICS MAY VARY



WELDLINE®
by Lincoln Electric

Lincoln Electric Iberia, S.L.
Carretera Laureà Miró 396-398
08980 SANT FELIU DE LLOBREGAT
SPAIN
www.weldline.eu



WELDLINE[®]
by Lincoln Electric
EUROONE

Instructions for Safety, Use and Maintenance



GRAPHIC MAY VARY

SAFETY PRECAUTIONS - Read before using



WARNING: This equipment must be used by qualified personnel. Be sure that all installation, operation, maintenance and repair procedures are performed only by qualified person. Read and understand this manual before operating this equipment. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Read and understand the following explanations of the warning symbols. Lincoln Electric is not responsible for damages caused by improper installation, improper care or abnormal operation.



WARNING: This symbol indicates that instructions must be followed to avoid serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Protect yourself and others from possible serious injury or death.



READ AND UNDERSTAND INSTRUCTIONS: Read and understand this manual before operating this equipment. Arc welding can be hazardous. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment.



ELECTRIC SHOCK CAN KILL: Welding equipment generates high voltages. Do not touch the electrode, work clamp, or connected work pieces when this equipment is on. Insulate yourself from the electrode, work clamp, and connected work pieces.



ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on this equipment. Ground this equipment in accordance with local electrical regulations.



ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT: Regularly inspect the input, electrode, and work clamp cables. If any insulation damage exists replace the cable immediately. Do not place the electrode holder directly on the welding table or any other surface in contact with the work clamp to avoid the risk of accidental arc ignition.



ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS MAY BE DANGEROUS: Electric current flowing through any conductor creates electric and magnetic fields (EMF). EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker shall consult their physician before operating this equipment.



CE COMPLIANCE: This equipment complies with the European Community Directives.



ARTIFICIAL OPTICAL RADIATION: According with the requirements in 2006/25/EC Directive and EN 12198 Standard, the equipment is a category 2. It makes mandatory the adoption of Personal Protective Equipments (PPE) having filter with a protection degree up to a maximum of 15, as required by EN169 Standard.



FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS: Welding may produce fumes and gases hazardous to health. Avoid breathing these fumes and gases. To avoid these dangers the operator must use enough ventilation or exhaust to keep fumes and gases away from the breathing zone.



ARC RAYS CAN BURN: Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect your skin and that of your helpers. Protect other nearby personnel with suitable, non-flammable screening and warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc.



WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION: Remove fire hazards from the welding area and have a fire extinguisher readily available. Welding sparks and hot materials from the welding process can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Do not weld on any tanks, drums, containers, or material until the proper steps have been taken to insure that no flammable or toxic vapors will be present. Never operate this equipment when flammable gases, vapors or liquid combustibles are present.



WELDED MATERIALS CAN BURN: Welding generates a large amount of heat. Hot surfaces and materials in work area can cause serious burns. Use gloves and pliers when touching or moving materials in the work area.



SAFETY MARK: This equipment is suitable for supplying power for welding operations carried out in an environment with increased hazard of electric shock.



Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.



This is not a safety helmet ! This helmet has been designed only to protect against the risks of welding processes.



WARNING: Severe personal injury could occur if the user fails to follow the above mentioned warnings and/or fails to follow the operating instructions.

COMMON PROBLEMS AND REMEDIES

Irregular Darkening Dimming

Headgear has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter lens (Reset the headgear to reduce the difference to the filter).

Auto-Darkening filter does not darken or flickers

- ① Front cover lens is soiled or damaged (Change the cover lens).
- ② Sensors are soiled (Clean the sensors surface).
- ③ Welding current is too low (Reset the sensitivity level to higher).

Slow response

Operating temperature is too low (Do not use at temperatures below -5 °C or 23 °F).

Poor vision

- ① Front / inside cover lens and / or the filter is soiled (Change lens).
- ② There is insufficient ambient light.
- ③ Shade number is incorrectly set (Reset the shade number).
- ④ Check if removing the film on the front cover lens.

Welding helmet slips

Headgear is not properly adjusted (Readjust the headgear).

WELDING USING THE EUROONE HELMET

Selecting shade level

Select the shade level you require according to the welding process you will use by referring to the "Shade Guide Table" below for settings. Turn the shade control knob to the shade number required (See fig.1).

Selecting delay time

When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time / response can be set to "S" (short: 0.1 sec.) or "L" (long: 1.0 sec.) as you require using the infinitely dial knob on the back of the auto darkening filter (See fig.2a). It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for low current TIG welding, and TIG / MIG / MAG pulse.

Sensitivity

The sensitivity can be set to "HI" (high) or "LO" (low) by using the infinitely dial knob on the back of the auto darkening filter. The "Mid-High" setting is the normal setting for everyday use. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. Higher sensitivity setting is necessary if lens flashing on and off. Where the operation of the helmet is disturbed by excess ambient light, or another welding machine close by, use the "LO" setting (See fig.2b). As a simple rule, for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flash and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighbouring welder's arcs etc.).

Selecting the grind option

Turn the dial knob to the "Grind" position, the auto darkening function is turned off allowing a clear view to grind. Before restarting welding work, ensure that the auto darkening filter turns back to weld mode (See fig.1).

Adjusting Headgear for Maximum Comfort

The overall circumference of the headgear can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headgear. (See adjustment "Y" in fig.3). This can be done while wearing the helmet and allows just the right tension to be set to keep the helmet firmly on the head without it being too tight.

If the headgear is riding too high or too low on your head, adjust the strap which passes over the top of your head. To do this release the end of the band by pushing the locking pin out of the hole in the band. Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required and push the locking pin through the nearest hole. (See adjustment "W" in fig.3).

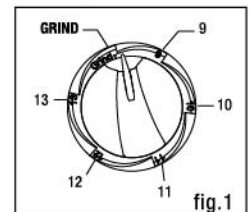


fig.1

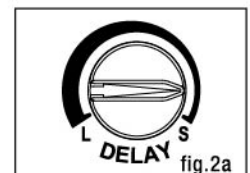


fig.2a

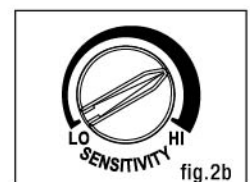
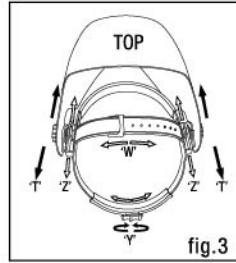


fig.2b

Test the fit of the headgear by lifting up and closing down the helmet a few times while wearing it. If the headgear moves while tilting, re-adjust it until it is stable.

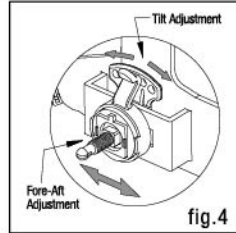
Adjusting the distance between the helmet and the face

Step 1: Undo the block nut (See "T" in fig.3) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position.
Step 2: Re-tighten the block nut when adjustment is complete.



Adjusting view angle position

TILT: Tilt adjustment is located on right side of helmet. Loosen the right headgear tension knob and push the top end of the adjustment lever outward until the lever's Stop Tab clears the notches. Then rotate the lever forward or back to the desired tilt position. The Stop will automatically engage again when released locking the helmet into position (See fig.4).



You are now ready to use the helmet. The shading may be adjusted during use by re-setting the potentiometer control.

SHADE CHART FOR WELDING

Welding Process	ARC CURRENT (Amperes)																							
	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 (heavy)								10	11		12		13	14										
MIG (light)								10	11	12	13	14	15											
TIG, GTAW					9	10	11	12		13		14												
MAG / CO ₂								10	11	12		13	14	15										
SAW										10	11	12	13	14	15									
PAC											11	12		13										
PAW				8	9	10	11	12		13		14		15										

NOTE:
SMAW - Shielded Metal Arc Welding
MIG (Heavy) - MIG on Heavy Metals
MIG (Light) - MIG on Light Alloys
TIG, GTAW - Gas Tungsten Arc Welding
MAG / CO₂ - Metal Active Gas
SAW - Shielded Semi-Automatic Arc Welding
PAC - Plasma Arc Cutting
PAW - Plasma Arc Welding

MAINTENANCE

Replace the front cover lens

Replace the front cover lens if it is damaged (cracked, scratched, dirty or pitted). Place your finger or thumb into the recess at the bottom edge of the window and flex the window upwards until it releases from one edge (See fig.5).

Replace the inner cover lens

If it is damaged (cracked,scratched,dirty or pitted).

Changing the auto darkening filter

(See figs.5a & 5b).

Installing new auto darkening filter

Take the new auto darkening filter and pass the potentiometer cable under the wire loop before dropping the auto darkening filter into its retaining frame inside the helmet. Press down the wire loop clip and ensure that the front edge of the loop is properly retained under the retaining lugs as shown in fig.5b.

Fasten the potentiometer to the inside of the helmet with the shaft protruding through the hole. Push the shade control knob onto the shaft.

Cleaning

Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean the auto darkening filter surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions.Clean sensors and solar cells with methylated spirit and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth.

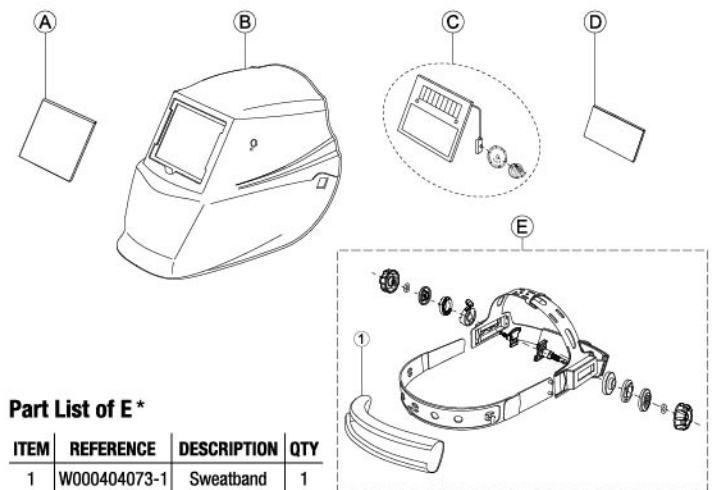


TECHNICAL SPECIFICATIONS



EUROONE	
Model No.	ADF600SLE
Optical class	1 / 1 / 1 / 2
Viewing area	98.00 x 44.00 mm
Size of cartridge	110.00 x 90.00 x 9.00 mm
Lens shade	9-13 Variable
Light State	Shade 3.5
Shade control	External
Sensors	2
On/Off	Automatic
UV/IR Protection	Up to Shade DIN 13 at all times
Power Supply	Solar cells, no battery change required
Switch time	1/16,000 sec. from Light to Dark at 55 °C
Sensitivity Control	adjust by infinitely dial knob
Delay time(dark to light)	0.1-1.0 s by infinitely dial knob
Grind mode	External
Low TIG amps rated	≥10 amps /DC; ≥ 10 amps /AC
Operating Temperature	-5 °C~+55 °C
Storing Temperature	-20 °C~+70 °C
Application range	Stick Welding (DC&AC); TIG (DC,DC Pulse); TIG AC (Pulse), Excellent low amperage TIG response; MIG/MAG; MIG/MAG Pulse; Plasma Cutting/Welding; Grinding; Not for Laser Welding or Oxyacetylene Welding/Cutting
WARRANTY	1 year
Approval	CE, EN176, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

PARTS LIST & ASSEMBLY



Part List

ITEM	REFERENCE	DESCRIPTION	QTY
A	W000404065	Front Cover Lens (111.9×91.0×1.5 mm)	1
B	W000404066	Shell (Welding Mask TM9LE)	1
C	W000404067	Auto-Darkening Filter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Inside Cover Lens (95.9×47.2×1.0 mm)	1
E*	W000404069	Headgear Assembly (Including Sweatband)	1

WARNING

- The ADF shall only be used in conjunction with the inner cover lens.
- The eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.
- Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- If the symbols F or B are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.
- If the impact letter followed by letter "T", you can use it for protection against high speed particles at extremes of temperature. If the impact letter does not followed by letter "T", you should only use the eye protector for protection against high speed particles at room temperature.
- We recommend a use for a period of 5 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning storage and maintenance. Frequently inspections and replacement if it is damaged are recommended.
- The product is in conformity with Directive 2001/95/EC, Regulation (EU) 2016/425 and Personal Protective Equipment Regulations (Regulation (EU) 2016/425 as brought into UK law and amended) and the harmonized / designated standards EN 166:2001, EN 175:1997 and EN 379:2003+A1:2009 necessary as brought into UK law and amended, Annex II.
- The user shall contact the health and safety representative to ensure he is given the proper protection by the personal eyewear during working conditions.
- The sensors should kept clean and unobscured.

MARKING

- The shell and the auto darkening filter are marked accordingly. Classification for eye and face protection is following EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Notified bodies:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Notified body number 0196 (Shield)

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Approved body number 2571

ADF model ADF600SLE marking explanation: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4 :	light state scale number	1 :	optical class
9 :	lightest dark state scale number	1 :	diffusion of light class
13 :	darkest state scale number	1 :	variations in luminous transmittance class
LE :	filter manufacturer identification	2 :	angle dependence of luminous transmittance class
		379 :	number of the standard

Marking on shield, model TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE : manufacturer's identification. EN 175: number of this standard. B: resistance to medium energy impact

Marking on front cover lens: "LE 1 B CE". LE : lens manufacturer's identification. 1: optical class. B: resistance to medium energy impact

Marking on inside cover lens: "LE 1 B CE". LE : lens manufacturer's identification. 1: optical class. B: resistance to medium energy impact

EU DECLARATION OF CONFORMITY

1. Personal Protecting Equipment (PPE):

Welding helmets **EUROONE SERIES** composed by :

- Automatic welding filter, variable shade, ADF600SLE
- Face screen TM9LE
- **Safety lenses:** W000404065 / W000404068

2. Name and address of the Manufacturer:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

4. Object of the declaration: EUROONE SERIES



Graphics May Vary

5. The object of the declaration described in point 4 is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. References to the relevant harmonised standards used, or references to the other technical specifications, in relation to which conformity is declared:

EN 379:2003+A1:2009 "Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"
EN 166:2001-04 "Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"
EN 175:1997-08 "Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"

7. the notified body(ies):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - GERMANY
Notified body number 0196

performed the EU type-examination (Module B) and issued the EU type-examination certificate(s)

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)
N°C5216LE/R2 (W000404065)
N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)
N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. the PPE is subject to the conformity assessment procedure: [for category III PPE only] Annex VIII (Module D)

9. Additional information:

The personal protecting equipment complies with listed European Directives and Regulations if used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices. Any misuse and/or any modification render this declaration void.

Marie-Faustine CAMPS
Accessories and Personal Protective Equipment Product Manager EMEAR

Done at **Barcelona** on 4th November 2022
Signed for and on behalf of: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

UK DECLARATION OF CONFORMITY

1. Personal Protecting Equipment (PPE):

EUROONE SERIES composed by:

- Automatic welding filter, variable shade, **ADF600SLE**

- Face screen **TM9LE**

-Safety lenses: **W000404065 / W000404068**

2. Name and address of the Manufacturer:

Lincoln Electric Iberia, S.L.

C / de Laureà Miró, 396 - 08980 Sant Feliu de Llobregat, Spain

Authorised Representative:

Lincoln Electric UK Ltd - Mansfield Road, Aston Sheffield S26 2BS, England

3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

4. Object of the declaration: EUROONE SERIES



Graphics May Vary

5. The object of the declaration described in point 4 is in conformity with the relevant UK Statutory Instruments:

SI 2018 No. 390 (UK PPE)

SI 2012 No. 3032 (UK RoHS)

6. References to the relevant designated standards used, or references to the other technical specifications, in relation to which conformity is declared:

BS EN 379:2003+A1:2009

BS EN 166

BS EN 175:1997

7. the EU Notified Body(ies):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,

12103 Berlin - GERMANY

Notified body number 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor),

1011 Stratford Road,

Shirley, Solihull, B90 4BN

Notified Body for UKCA: 2571

performed the type-examination (Module B) and issued the type-examination certificate(s)

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

8. Additional information:

The personal protecting equipment complies with listed UK Statutory Instruments if used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices. Any misuse and/or any modification render this declaration void.

Signed for and on behalf of Lincoln Electric Iberia



Marie-Faustine CAMPS
Accessories Product Manager

Done at Sant Feliu de Llobregat (ES) , 01-01-2023



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFICKÉ MŮŽE ZMĚNIT

Bezpečnostní pokyny a pokyny pro používání a údržbu

BEZPEČNOSTNÍ POKYNY – čtěte před používáním

VAROVÁNÍ: Toto zařízení musí používat kvalifikovaní pracovníci. Zajistěte, aby všechny práce spojené s instalací, provozem, údržbou a opravami prováděl pouze kvalifikovaný pracovník. Před provozováním tohoto zařízení si prostudujte a osvojte pokyny uvedené v tomto návodu. Nedodržáním pokynů v tomto návodu by mohlo způsobit vážné zranění osob, smrt nebo poškození této výbavy. Prostudujte a osvojte si následující vysvětlení výstražných symbolů. Firma Lincoln Electric není odpovědná za škody způsobené nesprávnou instalací, nevhodnou péčí nebo neobvyklým provozem.



VAROVÁNÍ: Tento symbol označuje, že je třeba dodržovat pokyny, aby se zabránilo vážnému zranění osob, smrti nebo poškození tohoto zařízení. Chraňte sebe a jiné osoby před možným vážným zraněním nebo smrtí.



PROSTUDUJTE A OSVOJTE SI POKYNY: Před provozováním tohoto zařízení si prostudujte a osvojte pokyny uvedené v tomto návodu. Svařování elektrickým obloukem může být nebezpečné. Nedodržáním pokynů v tomto návodu by mohlo způsobit vážné zranění osob, smrt nebo poškození této výbavy.



ZASAŽENÍ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT: Svařovací zařízení generuje vysoká napětí. Nedotýkejte se elektrody, pracovní svorky nebo připojených svařovaných dílů, pokud je zařízení zapnuté. Izolujte se od elektrody, pracovní svorky a připojených svařovaných dílů.



ELEKTRICKY NAPÁJENÉ ZAŘÍZENÍ: Před zahájením práce na tomto zařízení vypněte vstupní napájení pomocí odpojovacího spínače na pojistkové skřínce. Uzemněte toto zařízení v souladu s místně platnými předpisy pro elektrická zařízení.



ELEKTRICKY NAPÁJENÉ ZAŘÍZENÍ: Pravidelně kontrolujte přívodní kabely, kabely elektrody a kabely pracovní svorky. Jestliže zjistíte jakékoli poškození izolace, okamžitě kabely vyměňte. Neumísťujte držák elektrody přímo na svařovací stůl nebo jakoukoli jinou plochu v kontaktu s pracovní svorkou, aby se zabránilo nebezpečí náhodného zapálení elektrického oblouku.



ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE MOHOU BÝT NEBEZPEČNÁ: Elektrický proud protékající přes jakýkoli vodič vytváří elektrická a magnetická pole (EMP). EMP mohou být zdrojem rušení pro některé kardiostimulátory, a proto svařiči používající kardiostimulátor se musí před provozováním tohoto zařízení poradit se svým lékařem.



SHODA CE: Toto zařízení splňuje směrnice Evropské unie.



UMĚLÉ OPTICKÉ ZÁŘENÍ: Podle požadavků uvedených ve směrnici 2006/25/EU a v normě EN 12198 je toto zařízení kategorie 2. Na základě toho je nezbytné používat osobní ochranné pomůcky (OOP), které mají filtr se stupněm ochrany až maximálně 15, jak je vyžadováno normou EN 169.



KOŮŘ A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ: Při svařování mohou vznikat plyny a kouř nebezpečné pro zdraví. Zamezte vdechování těchto plynů a kouře. Pro zabránění těmto nebezpečím musí pracovník používat dostatečné větrání nebo odsávání, aby se zamezilo přítomnosti kouře a plynů v prostoru dýchání.



PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENÍ: Při svařování a sledování práce použijte štít s náležitým filtrem a krycími deskami pro ochranu očí před jiskrami a paprsky. Pro ochranu vaší pokožky a pokožky vašich pomocníků použijte vhodný oděv vyrobený z odolného ohnivzdorného materiálu. Chraňte jiné okolostojící osoby pomocí vhodného nehořlavého clonění a upozorněte je, aby se nedivali do elektrického oblouku ani se nevystavovali jeho působení.



SVAŘOVACÍ JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH: Odstraňte z prostoru svařování rizika požáru a mějte připraven hasicí přístroj. Svařovací jiskry a horké materiály z procesu svařování mohou snadno vniknout přes malé trhliny a otvory do sousedních prostorů. Nesvařujte žádné nádrže, sudy, nádoby nebo materiál, aniž byly učiněny vhodné kroky pro zajištění, že nebudou přítomny žádné hořlavé nebo jedovaté výpary. Nikdy neprovazujte toto zařízení, když jsou přítomny hořlavé plyny, výpary nebo kapalné hořlavé látky.



SVAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENÍ: Při svařování se vytváří velké množství tepla. Horké plochy a materiály v pracovním prostoru mohou způsobit vážné popáleniny. Při dotyku a přemísťování materiálů v pracovním prostoru používejte rukavice a kleště.



BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKA: Toto zařízení je vhodné pro napájení svařovacích prací prováděných v prostředí se zvýšeným nebezpečím zasažení elektrickým proudem.



Materiály, které se mohou dostat do styku s pokožkou pracovníka, by mohly způsobit alergické reakce citlivých osob.



To se netýká bezpečnostní kukly! Tato kukla byla navržena pouze pro ochranu proti rizikům vznikajícím při svařování.



VAROVÁNÍ: Mohlo by dojít k vážnému zranění osob, pokud uživatel nebude respektovat výše uvedené varování a/nebo nebude postupovat podle pokynů v návodu k obsluze.

OBECNÉ PROBLÉMY A ŘEŠENÍ

Nesprávné stmívání

Hlavový kříž byl nastaven nerovnoměrně a vzdálenost od očí ke sklu filtru je nerovnoměrná (znovu nastavte hlavový kříž, abyste eliminovali rozdílnou vzdálenost k filtru).

Samostmívací filtr se nezatemňuje nebo problikává

- 1 Přední krycí sklo je znečištěné nebo poškozené (vyměňte krycí sklo).
- 2 Senzory jsou znečištěné (očistěte povrch senzorů).
- 3 Příliš nízký svařovací proud (nastavte citlivost na vyšší úroveň).

Pomalá odezva

Provozní teplota je příliš nízká (nepoužívejte při teplotách pod -5°C nebo 23°F).

Špatná viditelnost

- 1 Přední/vnitřní krycí sklo a/nebo filtr jsou znečištěné (vyměňte sklo).
- 2 Nedostatečné okolní osvětlení.
- 3 Číslo ztmavení je nesprávně nastaveno (znovu nastavte číslo ztmavení).
- 4 Zkontrolujte, zda není fólie na předním krycím skle.

Svařčeská kukla sklouzává

Hlavový kříž není správně nastaven (znovu nastavte hlavový kříž).

SVAŘOVÁNÍ S KUKLOU EUROONE

Volba úrovně ztmavení

Zvolte požadovanou úroveň ztmavení podle procesu svařování, který použijete, viz nastavení v „tabulce nastavení ztmavení“. Otočte knoflíkem ovládání ztmavení na požadované číslo ztmavení (viz obr. 1).

Volba doby zpoždění

Po ukončení svařování se průzorové okno automaticky změní z tmavého stavu do světlého stavu, avšak s přednastaveným zpožděním pro kompenzaci jakéhokoli jasného dosvitu na svařovaném dílu. Doba zpoždění/reakce lze nastavit na hodnoty „S“ (krátká: 0,1 s), nebo „L“ (dlouhá: 1,0 s) podle potřeby pomocí plynule otočného ovladače na zadní straně samostmívacího filtru (viz obr. 2a). Je doporučeno použít kratší zpoždění při provádění bodového svařování a delší zpoždění v případě používání vyšších proudů. Delší zpoždění lze také použít pro svařování metodou TIG nízkým svařovacím proudem a pro svařování metodou TIG/MIG/MAG pulzní.

Citlivost

Citlivost lze nastavit na stupeň „HI“ (vysoká), nebo „LO“ (nízká) pomocí plynule otočného ovladače na zadní straně samostmívacího filtru. Nastavení „Mid-High“ (středně vysoká) je normální nastavení pro každodenní použití. Maximální úroveň citlivosti pro práci s nízkým svařovacím proudem, TIG nebo speciální způsoby použití. Je zapotřebí vyšší citlivosti, pokud sklo problikává. Tam, kde je funkce kukly narušena nadměrným okolním světlem nebo jiným svařovacím zařízením v blízkosti, použijte nastavení „LO“ (viz obr. 2b). Jako jednoduché pravidlo pro optimální výkonnost je doporučeno nastavit citlivost při zahájení práce na maximum a poté ji postupně snižovat, až filtr reaguje pouze na světelný záblesk při svařování a bez nepřijemného rušivého spínání v důsledku vnějších světelných podmínek (přímé sluneční záření, intenzivní umělé osvětlení, sousední svařovací elektrické oblouky atd.).

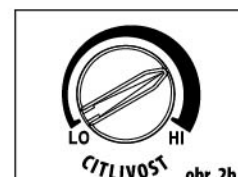
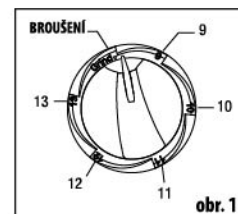
Výběr režimu broušení

Otočte otočný knoflík do polohy „Broušení“, funkce automatického ztmavení je vypnutá, což umožňuje volný pohled na broušení. Před opětovným zahájením svařování zajistěte, aby byl filtr automatického ztmavení vrácen zpět do režimu svařování (viz obr. 1).

Nastavení hlavového kříže z hlediska maximálního komfortu

Celkový obvod hlavového kříže lze nastavit větší nebo menší otáčením knoflíku na zadní straně hlavového kříže. (Viz nastavení „Y“ na obr. 3.). To může být provedeno při nasazení kukle a umožňuje nastavit správné utažení tak, aby kukla pevně držela na hlavě, aniž by byla příliš utažená.

Pokud je hlavový kříž příliš vysoko nebo příliš nízko na vaší hlavě, nastavte popruh, který vede přes horní část hlavy. To uděláte tak, že uvolníte konec popruhu vytlačáním pojistného trnu z otvoru v popruhu. Posuňte obě části popruhu do větší nebo menší šířky podle potřeby a zatlačte pojistný trn do nejbližšího otvoru. (Viz nastavení „W“ na obr. 3.).

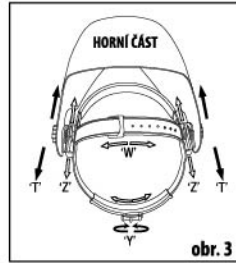


Vyzkoušejte nastavení hlavového kříže při nasazení kukly opakovaným zvednutím a spuštěním kukly. Pokud se hlavový kříž při sklápění pohybuje, znovu jej nastavte, až bude stabilní.

Nastavení vzdálenosti mezi kuklou a obličejem

Krok 1: Uvolněte pojistnou matici (viz „T“ na obr. 3), abyste nastavili vzdálenost mezi kuklou a tváří v dolní poloze.

Krok 2: Po nastavení znovu utáhněte pojistnou matici.

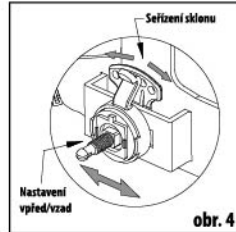


obr. 3

Nastavení polohy zorného úhlu

SKLON: Nastavení sklonu se nachází na pravé straně kukly. Uvolněte pravý knoflík utažení hlavového kříže a zatlačte horní konec nastavovací páčky směrem ven, dokud se zarážka páčky neuvolní ze zářezů. Pak otočte páčku dopředu nebo dozadu do požadované polohy sklonu. Zarážka se automaticky znovu zajistí po uvolnění blokování kukly do své polohy (viz obr. 4).

Nyní jste připraveni používat kuklu. Ztmavení lze nastavit během používání opětovným nastavením pomocí potenciometru.



obr. 4

TABULKA ZTMAVENÍ PRO SVAŘOVÁNÍ

Proces svařování	PROUD OBLOUKU (ampéry)														
	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 (těžké)							10	11		12		13	14		
MIG (lehké)							10	11	12	13	14	15			
TIG, GTAW			9	10	11	12			13		14				
MAG/CO ₂					10	11	12		13		14	15			
SAW							10	11	12	13	14	15			
PAC								11	12		13				
PAW		8	9	10	11	12		13		14	15				

POZNÁMKA:

SMAW – obloukové svařování obalenou elektrodou

MIG (těžké) – MIG na těžké kovy

MIG (lehké) – MIG na lehké slitiny

TIG, GTAW – obloukové svařování wolframovou elektrodou v plynu

MAG/CO₂ – kov s aktivním plynem

SAW – poloautomatické obloukové svařování pod tavídem

PAC – řezání plazmovým obloukem

PAW – svařování plazmovým obloukem

ÚDRŽBA

Výměna předního krycího skla

Vyměňte přední krycí sklo, pokud je poškozeno (praskliny, poškrábání, znečištění nebo dílky). Umístěte prst nebo palec do vybrání u spodního okraje okénka a ohněte okénko nahoru tak, až se uvolní z jednoho okraje (viz obr. 5).

Výměna vnitřního krycího skla

Vyměňte sklo v případě jeho poškození (praskliny, poškrábání, znečištění nebo dílky).

Výměna samostmívacího filtru

(Viz obr. 5a a 5b.).

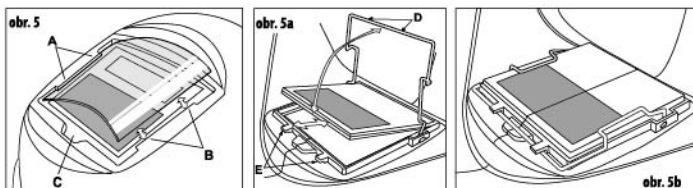
Instalace nového samostmívacího filtru

Uchopte nový samostmívací filtr a protáhněte kabel potenciometru pod drátěný třímen a poté vložte samostmívací filtr do přídržného rámu uvnitř kukly. Zatlačte drátěný třímen dolů a ujistěte se, že přední okraj třímenu je náležitě uchycen pod přídržnými závěsy, jak je znázorněno na obr. 5b.

Upevněte potenciometr dovnitř kukly s hřídelem vysunutým přes otvor. Zatlačte otočný ovladač ztmavení na hřídel.

Čištění

Očistěte kuklu otřením měkkou tkaninou. Čistěte plochy samostmívacího filtru pravidelně. Nepoužívejte silné čisticí roztoky. Čistěte senzory a solární články lihem a čistou tkaninou a otřete je dosucha tkaninou neuvolňující vlákna.



obr. 5

obr. 5a

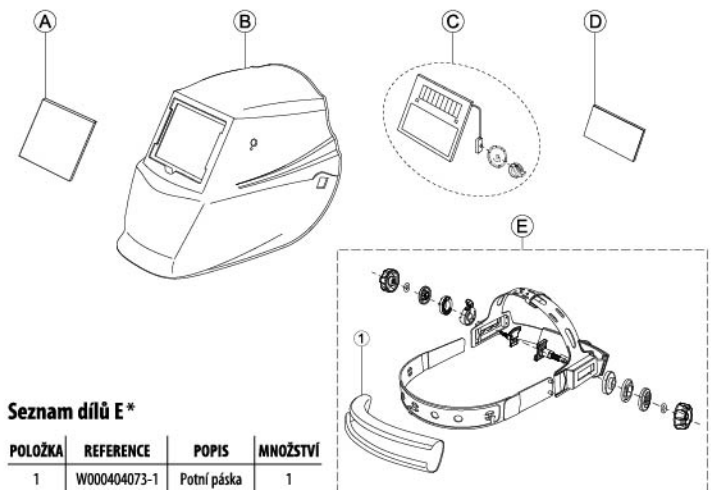
obr. 5b

TECHNICKÉ SPECIFIKACE



EUROONE	
Model č.	ADF600SLE
Optická třída	1 / 1 / 1 / 2
pozorovací plocha	98,00 × 44,00 mm
Velikost kazety	110,00 × 90,00 × 9,00 mm
Ztmavení skla	Variabilní 9–13
Světlý stav	Ztmavení 3,5
Ovladač ztmavení	Externí
Senzory	2
Zapnutí/vypnutí	Automatické
Ochrana před ultrafialovým/ infračerveným zářením	Vždy až do ztmavení DIN 13
Napájení	Solární články, není třeba měnit baterie
Doba přepnutí	1/16 000 s. od světla k tmavému při 55 °C
Ovládací prvek citlivosti	nastavení pomocí plynule otočného knoflíku
Doba zpoždění (ze světlého do tmavého stavu)	0,1–1,0 s pomocí plynule otočného knoflíku
Režim broušení	Externí
TIG s nízkým proudem	≥ 10 ampérů/DC; ≥ 10 ampérů/AC
Provozní teplota	-5 °C až +55 °C
Teplota skladování	-20 °C až +70 °C
Rozsah použití	Svařování elektrodami (DC a AC); TIG (DC, pulzní DC); TIG AC (pulzní), skvělá odezva TIG s nízkým proudem; MIG/MAG; MIG/MAG pulzní; plazmové řezání/svařování; broušení; ne pro laserové svařování nebo svařování/řezání kyslíkem/acetylenem
ZÁRUKA	1 rok
Schválení	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

SEZNAM DÍLŮ A SESTAVA



Seznam dílů E*

POLOŽKA	REFERENCE	POPIS	MNOŽSTVÍ
1	W000404073-1	Potní páska	1

Seznam dílů

POLOŽKA	REFERENCE	POPIS	MNOŽSTVÍ
A	W000404065	Přední krycí sklo (111.9×91.0×1.5 mm)	1
B	W000404066	Skořepina (svářečská maska TM9LE)	1
C	W000404067	Samostmívací filtr (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Vnitřní krycí sklo (95.9×47.2×1.0 mm)	1
E*	W000404069	Sestava hlavového kříže (včetně potní pásky)	1

VAROVÁNÍ

- ADF se používá pouze ve spojení s vnitřním krycím objektivem.
- Oční chrániče proti vysokorychlostním částicím opotřebovaným přes běžné oční brýle mohou přenášet nárazy, a tím vytvářet nebezpečí pro uživatele.
- Zpevněná minerální filtrační oka se používají pouze ve spojení s vhodným optickým podkladem.
- Pokud symboly F nebo B nejsou společné jak pro oko, tak pro rámeček, pak je to nejnižší úroveň, která musí být přiřazena k celé ochraně očí.
- Je-li písmeno nárazu následováno písmenem "T", můžete jej použít pro ochranu před vysokorychlostními částicemi při extrémních teplotách. Pokud by nárazové písmeno nebylo následováno písmenem "T", měli byste použít ochranu očí pouze pro ochranu před vysokorychlostními částicemi při pokojové teplotě.
- Doporučujeme použití po dobu 5 let. Doba používání závisí na různých faktorech, jako je použití, čištění a údržba. Často se doporučují prohlídky a výměna, pokud jsou poškozeny.
- Produkt je v souladu se směrnicí 2001/95/ES, nařízením (EU) 2016/425 a nařízením o osobních ochranných prostředcích (nařízení (EU) 2016/425 6: Dostupné a Standard 6: Dostupný a pozměněný zákon) 2001, EN 175:1997 a EN 379:2003+A1:2009 požadováno tak, jak uzákonilo zákony Spojeného království a pozměněno, Příloha II.
- Uživatel musí kontaktovat zástupce pro ochranu zdraví a bezpečnost, aby mu zajistila, že mu bude v pracovních podmínkách poskytnuta odpovídající ochrana osobních brýlí.
- Senzory by měly zůstat čisté a nezabezpečené.

OZNAČENÍ

- Skořápka a filtr automatického zatemnění jsou odpovídajícím způsobem označeny. Klasifikace pro ochranu očí a obličje je podle EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Registrované orgány:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, Německo – číslo registrovaného orgánu 0196 (štíť)

TUV Rheinland UK Ltd Brána bratří (třetí patro), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihullová, B90 4BN Spojené království - Číslo schváleného subjektu 2571

Vysvětlení označení ADF, Model ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: číslo ztmavení pro světlý stav	1: optická třída
9: číslo nejsvětějšího ztmavení pro tmavý stav	1: třída rozptylu světla
13: číslo ztmavení pro nejtmaší stav	1: třída kolísání přenosu světla
LE: identifikace výrobce filtru	2: třída závislosti úhlu přenosu světla
	379: číslo normy

Označení na štítu, Model TM9LE: „LE EN 175 B CE“. LE: identifikace výrobce EN 175: číslo této normy B: odpor proti nárazu se střední energií

Označení na předním krycím skle: „LE 1 B CE“. LE: identifikace výrobce skla 1: optická třída B: odpor proti nárazu se střední energií

Označení na vnitřním krycím skle: "LE 1 B CE". LE: identifikace výrobce skla 1: optická třída B: odpor proti nárazu se střední energií

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

1. Osobní ochranné prostředky (OOP):

Svářecí kukly ŘADY EUROONE SERIES ve složení:
- ADF: ADF600SLE
- Skořepina: TM9LE
- Bezpečnostní čočky: W000404065 / W000404068

2. Jméno a adresa výrobce:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španělsko

3. Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španělsko

4. Předmět prohlášení: ŘADA EUROONE SERIES



GRAFIKA SE MŮŽE LIŠIT

5. Předmět prohlášení popsaný v bodě 4 je v souladu s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie:

(EU) 2016/425 (OOP)
2011/65/EU (ROHS)

6. Odkazy na příslušné použité harmonizované normy nebo odkazy na jiné technické specifikace, v souvislosti s nimiž se shoda prohlašuje:

EN 379:2003+A1:2009 „Základní požadavky podle přílohy II nařízení 2016/425/EU“
EN 166:2001-04 „Základní požadavky podle přílohy II nařízení 2016/425/EU“
EN175:1997-08 „Základní požadavky podle přílohy II nařízení 2016/425/EU“

7. oznámený subjekt(subjekty):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin - Německo

Číslo oznámeného subjektu: 0196

provedl přezkoušení typu EU (modul B) a vydal certifikát(y) EU přezkoušení typu

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. OOP podléhá postupu posuzování shody: [pouze pro OOP kategorie III] příloha VIII (modul D)

9. Dodatečné informace:

Osobní ochranné prostředky jsou v souladu s uvedenými evropskými směrnici a nařízeními, pokud jsou používány a udržovány v souladu s příloženými pokyny, platnými zákony, normami a osvědčenými technickými postupy. Jakékoli zneužití a/nebo jakákoli změna činí toto prohlášení neplatným.



Marie-Faustine CAMPS
Produktový manažer příslušenství a osobních ochranných prostředků EMEAR

V Barceloně dne 4. Listopad 2022

Podepsáno za a jménem: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Značky Lincoln Electric and Equipment jsou majetkem Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFIK KAN VARIERET

Instruktioner vedrørende sikkerhed, brug og vedligeholdelse

SIKKERHEDSFORANSTALTNINGER - Læs før brug



ADVARSEL: Dette udstyr skal bruges af kvalificeret personale. Sørg for, at alle installations-, drifts-, vedligeholdelses- og reparationsprocedurer kun udføres af en kvalificeret person. Læs og forstå denne vejledning, før du bruger udstyret. Manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning kan medføre alvorlig personskade, tab af menneskeliv eller skade på udstyret. Læs og forstå følgende forklaringer på advarselssymbolerne. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader forårsaget af ukorrekt installation, ukorrekt pleje eller unormal drift.



ADVARSEL: Dette symbol angiver, at instruktioner skal følges for at undgå alvorlig personskade, tab af menneskeliv eller skade på udstyret. Beskyt dig selv og andre mod risiko for alvorlige skader eller dødsfald.



LÆS OG FORSTÅ INSTRUKTIONERNE: Læs og forstå denne vejledning, før du bruger udstyret. Lysbuesvejsning kan være farlig. Manglende overholdelse af instruktionerne i denne vejledning kan medføre alvorlig personskade, tab af menneskeliv eller skade på udstyret.



ELEKTRISK STØD KAN DRÆBE: Svejseudstyr danner høje spændinger. Rør ikke ved elektroden, arbejdsklemmen eller de tilsluttede arbejdsdele, når udstyret er tændt. Isolér dig mod elektroden, arbejdsklemmen og de tilsluttede arbejdsdele.



ELFORBRUGENDE UDSTYR: Sluk indgangseffekten med afbryderkontakten på sikringsboksen, inden du arbejder med udstyret. Jordforbind udstyret i overensstemmelse med de lokale elektriske forskrifter.



ELFORBRUGENDE UDSTYR: Kontrollér indgangen, elektroden og arbejdsklemmerne jævnligt. Hvis der er isoleringskader, skal kablet udskiftes. Elektrodeholderen må ikke anbringes direkte på svejsebordet eller på nogen anden overflade i kontakt med arbejdsklemmen for at undgå risiko for utilsigtet buentænding.



ELEKTRISKE FELTER OG MAGNETFELTER KAN VÆRE FARLIGE: Elektrisk strøm, der løber gennem en leder, skaber elektriske og magnetiske felter (EMF). EMF-felter kan forstyrre pacemakere. Svejserne med pacemaker skal rådføre sig med en læge, inden de bruger udstyret.



CE-OVERENSSTEMMELSE: Dette udstyr overholder EF-direktiverne.



KUNSTIG OPTISK STRÅLING: I overensstemmelse med kravene i 2006/25/EF direktiv og EN 12198 standard hører udstyret til kategori 2. Det er obligatorisk at anvende personligt sikkerhedsudstyr (PV) med filter med en beskyttelsesgrad på højst 15, som krævet af standard EN169.



DAMPE OG GASSER KAN VÆRE FARLIGE: Svejsning kan fremkalde dampe og gasser, der er sundhedsfarlige. Undgå indånding af disse dampe og gasser. For at undgå disse farer skal operatøren have tilstrækkelig ventilation eller udblæsning for at holde dampe og gasser væk fra vejrtrækningsområdet.



BUESTRÅLER KAN BRÆNDE: Brug en skjerm med passende filter og dækplader for at beskytte dine øjne mod gnister og buestråler når du svejser eller ser på. Brug passende tøj fremstillet af slidstærkt og flammesikkert materiale for at beskytte din og dine kollegaers hus. Beskyt nærværende personale med en egnet og ikke brændbar afskærmning og advær personalet om ikke at kigge ind i buen eller udsætte sig for den.



SVEJSEGNISTER KAN FORÅRSAGE BRAND ELLER EKSPLOSION: Svejseområdet skal være frit for brandfare. En brandslukker skal være tilgængelig. Svejsegnister og varme materialer fra svejsningen kan let gå gennem små revner og åbninger til tilstødende områder. Du må ikke svejse på tanke, tromler, beholdere eller materiale, før de rigtige forholdsregler er truffet for at sikre, at der ikke er nogle brandfarlige eller giftige dampe. Anvend aldrig udstyret, når der er brændbare gasser, dampe eller flydende brændstoffer til stede.



SVEJSEDE MATERIALER KAN BRÆNDE: Svejsning danner en stor mængde varme. Varme overflader og materialer i arbejdsområdet kan forårsage alvorlige forbrændinger. Brug handsker og tænger, når du rører eller flytter materialer i arbejdsområdet.



SIKKERHEDSSKILTNING: Udstyret er egnet til at strømforsyne svejsninger, som udføres i miljøer med øget risiko for elektriske stød.



Materialer, som kan komme i kontakt med brugerens hud, kan forårsage allergiske reaktioner hos modtagelige individer.



Det er ikke en sikkerhedshjelm! Denne helm er udelukkende designet til at beskytte mod risici, der opstår under svejsning.



ADVARSEL: Der kan ske alvorlige personskader, hvis brugeren ikke overholder de ovennævnte advarsler og/eller undlader at følge betjeningsvejledningen.

ALMINDELIGE PROBLEMER OG AFHJÆLPNING

Uregelmæssig nedblænding

Hovedbeklædningen er ikke sat jævnt, og der er en ulige afstand mellem øjnene og filterglasset (Nulstil hjelmen for at reducere forskellen til filteret).

Det automatiske mørkningsfilter bliver ikke mørkt eller flimrer

- ① Det ydre beskyttelsesglas er snavset eller beskadiget (Skift beskyttelsesglasset ud).
- ② Sensorerne er snavset (Rengør sensorernes overflade).
- ③ Svejsestrømmen er for lav (Nulstil følsomheden til et højere niveau).

Langsom reaktion

Driftstemperaturen er for lav (Må ikke anvendes ved temperaturer under -5 ° C eller 23 ° F).

Dårligt syn

- ① Det ydre og det indre beskyttelsesglas og/eller filteret er snavset (Skift glasset ud).
- ② Der er ikke tilstrækkeligt omgivende lys.
- ③ Skyggenummeret er forkert indstillet (Nulstil skyggenummeret).
- ④ Kontrollér, at du fjerner filmen på det ydre beskyttelsesglas.

Svejsehjelmen glider

Hovedbeklædningen er ikke justeret korrekt (Juster hjelmen).

SVEJSNING MED EUROONE HJELMEN

Valg af skyggeniveau

Vælg det skyggeniveau, du har brug for i henhold til den svejseproces, du vil bruge, ved at henvise til "Tabel over skyggeniveauer" neden for indstillinger. Drej knoppen til skyggekontrol til det skyggenummer, du har brug for (Se fig.1).

Valg af forsinkelsestid

Når svejsningen er afsluttet, skifter svejseglasset automatisk fra mørkt tilbage til lys, men med en forudindstillet forsinkelse for at kompensere genskæret på arbejdsområdet. Forsinkelsestiden / reaktionen kan indstilles til "S" (kort: 0,1 sek.) eller "L" (lang: 1,0 sek.) efter dit behov ved hjælp af skrueknappen på bagsiden af filteret til automatisk mørkfarvning (Se fig.2a). Det anbefales at bruge en kortere forsinkelse ved punktsvejsning og en længere forsinkelse ved anvendelser med højere strømme. Længere forsinkelser kan også bruges til lavstrøms TIG-svejsning og TIG / MIG / MAG-strøm.

Følsomhed

Følsomheden kan indstilles til "HI" (høj) eller "LO" (lav) med skrueknappen på bagsiden af filteret til automatisk mørkfarvning. Indstillingen "Mid-High" er den normale indstilling til daglig brug. Det maksimale følsomhedsniveau er egnet til svejsning ved lav strøm, TIG eller særlige anvendelser. En højere følsomhedsindstilling er nødvendig, hvis glasset glimter. Hvis hjelmens funktion forstyrres, fordi der er for meget omgivende lys eller der er en anden svejsemaskine i nærheden, skal du bruge indstillingen "LO" (se fig.2b). Som en simpel regel og for optimal ydelse anbefales det at indstille følsomheden til maksimum i starten og derefter reducere den gradvist, indtil filteret kun reagerer på svejselet uden irriterende falsk udløsning pga. de omgivende lysforhold (direkte sol, intenst kunstigt lys, svejsebuer i nærheden osv.).

Valg af slibefunktion

Drej skrueknappen til "Slibe"-positionen, den automatiske mørkfarvning slås fra, så du får et klart syn af slibningen. For du genstarter svejsearbejdet, skal du sørge for, at det automatiske mørkningsfilter vender tilbage til svejsetilstanden (se fig. 1).

Justering af hovedbeklædningen til maksimal komfort

Hovedbeklædningens omkreds kan gøres større eller mindre ved at dreje knoppen på bagsiden af hjelmen. (Se justering "Y" på fig.3). Dette kan gøres, når du har hjelmen på. Justeringen giver den rigtige spænding, der skal indstilles for at holde hjelmen fast på hovedet uden at den er for stram.

Hvis hovedbeklædningen sidder for højt eller for lavt på hovedet, skal du justere remmen, som passerer oven på hovedet. For at gøre dette skal du løse båndets ende ved at skubbe låsestiften ud af huller i båndet. Skub de to dele af båndet til en større eller mindre bredde efter behov, og tryk låsestiften ind i det tætteste hul. (Se justering "W" på fig.3).

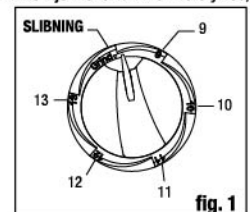


fig. 1



FORSINKELSE fig. 2a



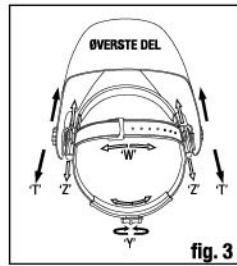
FØLSOMHED fig. 2b

Test pasformen af hovedbeklædningen ved at løfte den op og lukke den et par gange, mens du har den på. Hvis hovedbeklædningen bevæger sig når du vipper hovedet, skal du justere den igen, indtil den sidder godt fast.

Justering af afstanden mellem hjelmen og ansigtet

Trin 1: Løsn blokmøtrikken (se "T" på fig.3) for at justere afstanden mellem hjelmen og dit ansigt i nedad position.

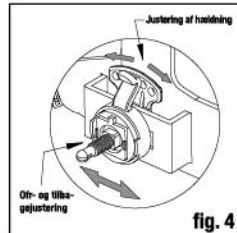
Trin 2: Spænd blokmøtrikken igen, når du er færdig med justeringen.



Justering af synsvinkelposition

HÆLDNING: Hældningsjusteringen er placeret på højre side af hjelmen. Løsn den højre spændingsknop, og skub den øverste ende af indstillingshåndtaget udad, indtil håndtagets stopfelt rydder hakkene. Derefter drejes håndtaget frem eller tilbage til den ønskede hældningsposition. Stoppet aktiveres automatisk igen, når hjelmen låses i position (Se fig.4).

Du er nu klar til at bruge hjelmen. Skygningen kan justeres under brug ved at indstille potentiometerreguleringen igen.



SKYGGEDIAGRAM TIL SVEJSNING

Svejsningsproces	BUESTRØM (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 (tung)																		10	11	12	13	14						
MIG (let)																		10	11	12	13	14	15					
TIG, GTAW																9	10	11	12	13	14							
MAG / CO ₂																		10	11	12	13	14	15					
SAW																			10	11	12	13	14	15				
PAC																				11	12	13						
PAW																					8	9	10	11	12	13	14	15

BEMÆRK:

SMAW - Afskærmet metalbuesvejsning

MIG (tung) - MIG på tunge metaller

MIG (let) - MIG på lette legeringer

TIG, GTAW - TIG-svejsning

MAG / CO₂ - Med aktiv gas

SAW - Afskærmet halvautomatisk buesvejsning

PAC - Plasmabueskæring

PAW - Plasmasvejsning

VEDLIGEHOLDELSE

Udskift det ydre beskyttelsesglas

Udskift beskyttelsesglasset hvis det er beskadiget (revnet, ridset, snavset eller hullet). Sæt fingeren eller tommelfingeren i fordybningen i bunden af vinduet og bøj vinduet opad, indtil det frigøres fra den ene kant (se fig.5).

Udskift det indre beskyttelsesglas

Hvis det er beskadiget (revnet, ridset, snavset eller hullet).

Udskiftning af det automatiske mørkningsfilter

(Se fig.5a og 5b).

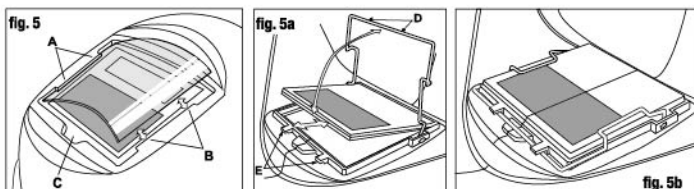
Montering af et nyt automatisk mørkningsfilter

Tag det nye automatiske mørkningsfilter og før potentiometerkablet under ledningssløjfen, inden du sætter det i dets holderamme inde i hjelmen. Tryk ledningssløjfens clips ned og sørg for, at forkanten holdes ordentligt fast under lappen som vist på fig.5b.

Fastgør potentiometeret til hjelmens inderside, idet holderen rager ud gennem hullet. Skub skyggekontrolknappen på holderen.

Rengøring

Rens hjelmen ved at tørre den af med en blød klud. Rens det automatiske mørkningsfilters overflader jævnligt. Brug ikke hårde rengøringsopløsninger. Rens sensorer og solceller med denatureret sprit og en ren klud og tør dem tørre med en frugft klud.

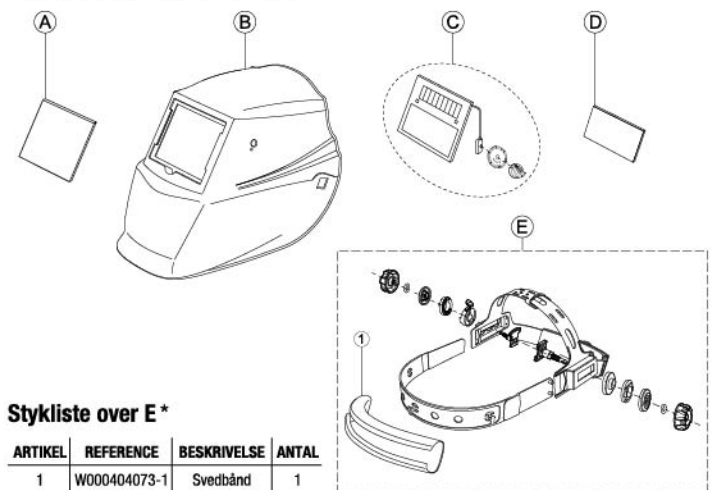


TEKNISKE SPECIFIKATIONER



EUROONE	
Model nr.	ADF600SLE
Optisk klasse	1 / 1 / 1 / 2
Visningsområde	98,00 x 44,00 mm
Kassetens størrelse	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Glassets skygge	9-13 variabel
Lystilstand	Skygge 3.5
Skygge kontrol	Udvendige
Sensorer	2
On/Off	Automatisk
UV/IR beskyttelse	Op til Skygge DIN 13 til enhver tid
Strømforsyning	Solceller, ingen batteriudskiftning påkrævet
Skiftetid	1/16.000 sek. fra lys til mørk ved 55 °C
Følsomhedskontrol	justering med skrueknop
Forsinkelsestid (mørk til klar tilstand)	0,1-1,0 s med skrueknop
Slibetilstand	Udvendigt
TIG i lav ampere fastsat	≥10 ampere /jævnstrøm, ≥10 ampere /vekselstrøm
Drifttemperatur	-5 °C~+55 °C
Opbevaringstemperatur	-20 °C~+70 °C
Anvendelsesområde	Stavsvejsning (jævnstrøm og vekselstrøm), TIG (jævnstrøm, vekselstrøm pulseret), TIG vekselstrøm (pulseret), Fremragende reaktion med TIG i lav ampere, MIG/MAG; MIG/MAG pulseret; Plasmaskæring/Svejsning Slibning, Ikke til lasersvejsning eller oxyacetylenevejsning/-skæring
GARANTI	1 år
Godkendelse	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

STYKLISTE POG SAMLING



Stykliste over E*

ARTIKEL	REFERENCE	BESKRIVELSE	ANTAL
1	W000404073-1	Svedbånd	1

Stykliste

ARTIKEL	REFERENCE	BESKRIVELSE	ANTAL
A	W000404065	Ydre beskyttelsesglas (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Skal (svejsmaske TM9LE)	1
C	W000404067	Automatisk mørkningsfilter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Indre beskyttelsesglas (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Hovedbeklædningens samling (Inkl. svedbånd)	1

ADVARSEL

- ADF'en må kun bruges sammen med indvendige dæklinser.
- Øjenbeskyttelsesmidlerne mod højhastighedspartikler, der bæres over standard oftalmiske briller, kan overføre påvirkninger og dermed skabe en fare for brugeren.
- Tørrede mineralfiltre skal kun anvendes sammen med et passende bakkeknode.
- Hvis symbolerne F eller B ikke er fælles for både okularet og rammen, er det det nedre niveau, der skal tildeles den komplette øjenbeskytter.
- Hvis følgebrevet efterfulgt af bogstavet "T", kan du bruge det til beskyttelse mod højhastighedspartikler ved ekstreme temperaturer. Hvis følgebrevet ikke efterfølges af bogstavet "T", skal du kun bruge øjenbeskytteren til beskyttelse mod højhastighedspartikler ved stuetemperatur.
- Vi anbefaler en brug i en periode på 5 år. Varigheden af brugen afhænger af forskellige faktorer som brugen, rengøringsopbevaring og vedligeholdelse. Hyppigt inspektioner og udskiftning, hvis det er beskadiget, anbefales.
- Produktet overholder Direktiv 2001/95/EC, Forordning (EU) 2016/425 og Forordninger om Personligt Værnemidler (Forordning (EU) 2016/425 6: Tilgængelig og Standard 6: Tilgængelig og ændret lov) 2001, EN 175:1997 og EN 379:2003+A1:2009 påkrævet som vedtaget i britisk lov og ændret bilag II.
- Brugeren skal kontakte sundheds- og sikkerhedsrepræsentanten for at sikre, at han får den rette beskyttelse af den personlige briller under arbejdsvilkårene.
- Sensorerne skal holdes rene og uhindrede.

MÆRKNING

- Skalet og det automatiske mørkningsfilter er markeret i overensstemmelse hermed. Klassificering for øjen- og ansigtsbeskyttelse følger EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Bemyndigede organer:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Tyskland - Bemyndiget kropsnummer 0196 (Shield)

TUV Rheinland UK Ltd. Friars Gate (Third Floor) 1011 Stratford Road Shirley, Solihull, B90 4BN Det Forenede Kongerige - Godkendt organ nr. 2571

ADF-model ADF600SLE-markeringsforklaring: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: lys statisk skala nummer	1: optisk klasse
9: lyseste mørkestandsskala nummer	1: diffusion af lys klasse
13: mørkeste stateskala nummer	1: variationer i luminous transmittance klasse
LE: Identifikation af filterproducent	2: Vinkelafhængighed af luminous transmittance klasse
	379: Standardnummer

Mærkning på skærm, model TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE: producentens identifikation. EN 175: nummer af denne standard. B: Modstandsdygtighed over for medium energi

Mærkning på frontdæksel: "LE 1 B CE". LE: Linsens producentens identifikation. 1: optisk klasse. B: Modstandsdygtighed over for medium energi

Mærkning på indvendig dæklinse: "LE 1 B CE". LE: Linsens producentens identifikation. 1: optisk klasse. B: Modstandsdygtighed over for medium energi

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

1. Personlige værnemidler (PPE):

Svejseshjelme EUROONE SERIES sammensat af:

- ADF : ADF600SLE
- ansigtsskærm : TM9LE
- Sikkerhedslinser : W000404065 / W000404068

2. Producentens navn og adresse:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

3. Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

4. Genstanden for erklæringen: EUROONE SERIES



GRAFIK KAN VARIERET

5. Genstanden for erklæringen, som beskrives i punkt 4, opfylder kravene i den relevante EU-harmoniseringslovgivning:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Referencer til de anvendte relevante harmoniserede standarder eller referencer til de øvrige tekniske specifikationer, som der erklæres overensstemmelse med:

EN 379:2003+A1:2009 "Væsentlige krav i henhold til bilag II til forordning 2016/425/EU"
EN 166:2001-04 "Væsentlige krav i henhold til bilag II til forordning 2016/425/EU"
EN 175:1997-08 "Væsentlige krav i henhold til bilag II til forordning 2016/425/EU"

7. bemyndigede organ(er):

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin, Tyskland
Bemyndiget kropsnummer 0196 (Shield)

foretog EU-typeafprøvning (Modul B), og udstedte EU-typeafprøvningsattest(er).

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)
N°C5216LE/R2 (W000404065)
N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)
N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. de personlige værnemidler er underlagt proceduren for overensstemmelsesvurdering: [kun for kategori III PPE] Bilag VIII (Modul D)

9. Yderligere oplysninger:

De personlige værnemidler opfylder kravene i de anførte europæiske direktiver og forordninger, hvis de anvendes og vedligeholdelse i overensstemmelse med vedlagte instruktioner, gældende love, standarder og god teknisk praksis. Enhver misbrug og/eller eventuel ændring annullerer denne garanti.

Marie-Faustine CAMPS
Produktchef for tilbehør og personlige værnemidler EMEAR

Barcelona, den 4. november 2022

Underskrevet af og på vegne af: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFIK KANN VARIIEREN

Sicherheits-, Gebrauchs- und Wartungsanweisungen

SICHERHEITSMASSNAHMEN - Vor Gebrauch lesen



ACHTUNG: Dieses Gerät darf nur von geschultem Fachpersonal genutzt werden. Installation, Bedienung, Wartung und Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Sie dürfen dieses Gerät erst betreiben, wenn Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen. Beachten Sie bitte auch die folgenden Erläuterungen zu den Warnsymbolen. Lincoln Electric ist nicht verantwortlich für Fehler, die durch falsche Installation, mangelnde Sorgfalt oder Fehlbenutzung des Gerätes entstehen.



ACHTUNG: Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um gefährliche Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät zu verhindern. Schützen Sie sich und andere vor gefährlichen Verletzungen oder dem Tode.



BEACHTEN SIE DIE ANLEITUNG: Sie dürfen dieses Gerät erst betreiben, wenn Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen.



STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICH SEIN: Schweißgeräte erzeugen hohe Stromstärken. Berühren Sie die Elektrode, Masseklemme oder angeschlossene Werkstücke nicht, wenn die Anlage eingeschaltet ist. Schützen Sie sich selbst vor der Elektrode, der Masseklemme und angeschlossenen Werkstücken.



ELEKTRISCHE GERÄTE: Schalten Sie die Netzspannung am Sicherungskasten aus, bevor Arbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Erden Sie die Maschine gemäß den örtlich geltenden elektrischen Bestimmungen.



ELEKTRISCHE GERÄTE: Überprüfen Sie regelmäßig Netz-, Werkstück- und Elektrodenkabel. Tauschen Sie diese bei Beschädigung sofort aus. Legen Sie den Elektrodenhalter niemals auf den Schweißarbeitsplatz, damit es zu keinem ungewollten Lichtbogen kommt.



ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN: Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt, erzeugt ein elektrisches und magnetisches Feld (EMF). EMF können Herzschrittmacher beeinflussen. Bitte fragen Sie Ihren Arzt, wenn Sie einen Herzschrittmacher haben, bevor Sie dieses Gerät benutzen.



EG KONFORMITÄT: Dieses Gerät erfüllt die EU-Richtlinien.



OPTISCHE STRAHLUNG AUS KÜNSTLICHEN QUELLEN: Gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2006/25/EG und der Norm EN 12198 wird dieses Produkt in Kategorie 2 eingestuft. Das Tragen persönlicher Schutzausrüstungen (PSA) mit Schutzgläsern bis Stufe 15 ist nach EN169 zwingend vorgeschrieben.



RAUCH UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN: Schweißen erzeugt Rauch und Gase, die gesundheitsschädlich sein können. Vermeiden Sie das Einatmen dieser Metaldämpfe. Benutzen Sie eine Schweißrauchabsaugung, um die Dämpfe abzusaugen.



LICHTBÖGEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN HERVORRUFEN: Benutzen Sie einen Schild mit dem richtigen Filter und Schutzmasken zum Schutz der Augen vor Spritzern und Strahlungen beim Schweißen oder Beobachten. Tragen Sie angemessene Kleidung aus nicht brennbarem Material zum Schutz Ihrer Haut und der Ihrer Helfer. Schützen Sie auch in der Umgebung befindliche Personen mit angemessenen, nicht brennbaren Schilden und lassen Sie niemanden ungeschützt den Lichtbogen beobachten oder sich ihm aussetzen.



SCHWEISSPRITZER KÖNNEN FEUER ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN: Entfernen Sie feuergefährliche Gegenstände vom Schweißplatz und halten Sie einen Feuerlöscher bereit. Beim Schweißen entstehende Funken und heiße Materialteile können sehr leicht durch kleine Ritzen und Öffnungen in umliegende Bereiche gelangen. Schweißen Sie keine Tanks, Trommeln, Behälter oder andere Gegenstände, bis die erforderlichen Maßnahmen durchgeführt wurden, damit keine entflammaren oder giftigen Dämpfe mehr vorhanden sind. Bedienen Sie diese Ausrüstung nicht, wenn brennbare Gase, Dämpfe oder Flüssigkeiten vorhanden sind.



GESCHWEISSTE MATERIALIEN KÖNNEN VERBRENNUNGEN VERURSACHEN: Schweißen verursacht hohe Temperaturen. Heiße Oberflächen und Materialien im Arbeitsbereich können ernsthafte Verbrennungen verursachen. Benutzen Sie Handschuhe und Zangen, wenn Sie geschweißte Materialien berühren oder bewegen.



S-ZEICHEN: Dieses Gerät darf Schweißstrom in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung liefern.



Materialien, die mit der Haut des Trägers in Kontakt kommen können, könnten bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen.



Dies ist kein Sicherheitshelm! Dieser Helm wurde ausschließlich zum Schutz vor den Risiken von Schweißprozessen entwickelt.



ACHTUNG: Wenn der Benutzer die oben genannten Warnhinweise oder die Bedienungsanleitung nicht beachtet, könnte dies zu schweren Verletzungen führen.

BEKANNTE PROBLEME UND ABHILFEN

Unregelmässige Verdunkelung / Abdunklung

Das Kopfband wurde ungleichmässig aufgesetzt und es gibt einen ungleichen Abstand von den Augen zur Filterkassette (Stellen Sie das Kopfband neu ein, um den Abstand zum Filter zu reduzieren).

Aktiver Schweißfilter verdunkelt nicht oder flackert

- ① Äussere Vorsatzscheibe ist verschmutzt oder beschädigt (Vorsatzscheibe auswechseln).
- ② Sensoren sind verschmutzt (Sensoroberfläche reinigen).
- ③ Schweißstrom ist zu niedrig (Empfindlichkeitsstufe höher einstellen).

Langsame Reaktion

Betriebstemperatur ist zu niedrig (Nicht bei Temperaturen unter -5 °C oder 23 °F verwenden).

Schlechte Sicht

- ① Äussere / innere Vorsatzscheibe und/oder der Filter ist verschmutzt (Scheibe auswechseln).
- ② Nicht genügend Umgebungslicht.
- ③ Verdunkelungsstufe ist nicht richtig eingestellt (Verdunkelungsstufe neu einstellen).
- ④ Kontrollieren Sie, ob sich die Folie an der äusseren Vorsatzscheibe abgelöst hat.

Schweißhelm rutscht

Kopfband ist nicht richtig angepasst (Kopfband neu anpassen).

SCHWEISSEN MIT DEM EUROONE-HELM

Auswählen der Schutzstufe

Wählen Sie die erforderliche Schutzstufe bzw. Verdunkelungsstufe je nach Schweißvorgang, den Sie verwenden wollen, unter Bezugnahme auf die nachfolgende "Schutzstufentabelle" für die Einstellungen. Drehen Sie den Schutzstufen-Einstellknopf auf die entsprechende Schutzstufe (Siehe Abb. 1).

Auswahl der Verzögerungszeit

Wenn das Schweißen aufhört, wechselt das Sichtfenster automatisch von dunkel auf hell, jedoch mit einer voreingestellten Verzögerung, um ein helles Nachleuchten des Werkstücks auszugleichen. Die Verzögerungszeit / Reaktion kann auf "S" (kurz: 0,1 Sek.) oder "L" (lang: 1,0 Sek.) je nach Bedarf mit dem stufenlos einstellbaren Drehknopf auf der Rückseite des aktiven Schweißfilters eingestellt werden (siehe Abb. 2a). Es wird empfohlen, bei Punktschweißanwendungen eine kürzere Verzögerung und bei Anwendungen mit höheren Strömen eine längere Verzögerung zu verwenden. Längere Verzögerungen können auch für das WIG-Schweißen mit geringem Strom und WIG / MIG / MAG-Impuls verwendet werden.

SENSITIVITY (Empfindlichkeit)

Die Empfindlichkeit kann mit dem stufenlos einstellbaren Drehknopf auf der Rückseite des automatischen Schutzfilters auf "HI" (hoch) oder "LO" (niedrig) eingestellt werden. Die Einstellung "Mid-High" ist die normale Einstellung für den täglichen Gebrauch. Die maximale Empfindlichkeitsstufe eignet sich für Arbeiten mit geringem Schweißstrom, WIG oder Spezialanwendungen. Einstellung einer höheren Empfindlichkeit ist notwendig, wenn die Schutzscheibe blinkt. Wenn die Funktion des Helms durch zu starkes Umgebungslicht oder ein anderes Schweißgerät in der Nähe gestört wird, die Einstellung "LO" verwenden (Siehe Abb.2b). Als einfache Regel für eine optimale Leistung empfiehlt es sich, die Empfindlichkeit zu Beginn auf das Maximum einzustellen und dann allmählich zu reduzieren, bis der Filter nur auf den Schweißlichtblitz reagiert und ohne störende Fehlauflösung aufgrund von Umgebungslichtbedingungen (direkte Sonneneinstrahlung, intensives künstliches Licht, Lichtbögen von benachbarten Schweißern usw.).

Auswählen der Option Schleifen

Drehen Sie den Einstellknopf auf Position „Grind“ (Schleifen), die automatische Verdunkelungsfunktion wird dann abgeschaltet und Sie erhalten klare Sicht zum Schleifen. Vor der Wiederaufnahme der Schweißarbeit ist sicherzustellen, dass der automatische Schweißerschutzfilter wieder in den Schweißmodus wechselt (Siehe Abb.1).

Kopfband für maximalen Komfort anpassen

Der Gesamtumfang des Kopfbands kann durch Drehen des Knopfes auf der Rückseite des Kopfbands größer oder kleiner gestellt werden. (Siehe Einstellung „V“ in Abb.3). Das kann beim Tragen des Helms erfolgen und ermöglicht das Einstellen der richtigen Spannung, damit der Helm fest, aber nicht zu eng, auf dem Kopf sitzt.

Wenn das Kopfband zu weit oben oder zu tief auf dem Kopf sitzt, müssen Sie das Band, welches über den Kopf verläuft, anpassen. Dazu das Ende des Bands durch Herausdrücken des Verriegelungsstifts aus dem Loch im Band lösen. Verschieben Sie die beiden Teile des Bands auf die gewünschte Passform und drücken dann den Verriegelungsstift in das nächstliegende Loch. (Siehe Einstellung „W“ in Abb.3).

Testen Sie, ob der Helm gut sitzt, indem Sie ihn beim Tragen mehrmals vom Kopf lösen, anheben, dann wieder aufsetzen und schließen. Wenn das

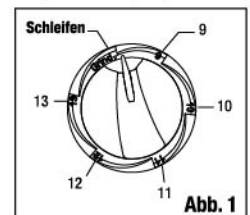


Abb. 1



Abb. 2a



Abb. 2b

Kopfband sich beim Neigen des Kopfes bewegt, solange justieren, bis es stabil sitzt.

Anpassen des Abstandes zwischen Helm und Gesicht

Schritt 1: Lösen Sie die Feststellmutter (Siehe „T“ in Abb.3), um den Abstand zwischen Helm und Gesicht in die untere Stellung zu bringen.

Schritt 2: Nach erfolgter Anpassung die Feststellmutter wieder anziehen.

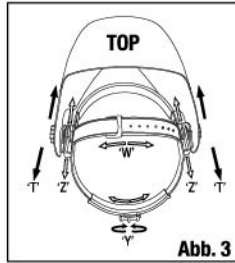


Abb. 3

Anpassen der Sichtwinkelposition

NEIGUNG: Die Neigungsverstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Den rechten Kopfband-Spannknopf lockern und das obere Ende des Verstellhebels nach außen drücken, bis die Sperrlasche die Nuten freigibt. Dann den Hebel nach vorne oder zurück auf die gewünschte Neigungsposition drehen. Die Sperre wird automatisch wieder einrasten, wenn sie losgelassen wird und den Helm in seiner Position sperren (Siehe Abb.4).

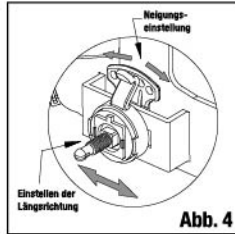


Abb. 4

Jetzt können Sie den Helm benutzen. Die Verdunkelung kann während dem Tragen durch Neueinstellung der Potentiometer-Steuerung eingestellt werden.

SCHUTZSTUFENTABELLE FÜR SCHWEISSEN

Schweißprozess	LICHTBOGENSTROM (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	15					
TIG, WIG		9	10	11	12			13		14						
MAG / CO ₂					10	11	12		13		14	15				
UP							10	11	12	13	14	15				
PAC							11		12		13					
PAW		8	9	10	11	12		13		14	15					

HINWEIS:

- SMAW - Schutzgas-Metall-Lichtbogenschweißen
- MIG (Schwer) - MIG bei Schwermetallen
- MIG (Leicht) - MIG bei Leichtmetalllegierungen
- TIG, WIG - Wolfram-Inertgas-Lichtbogenschweißen
- MAG / CO₂ - Metall-Aktiv-Gas SAW - Halbautomatisches Lichtbogenschweißen unter Schutzgasen
- PAC - Plasma-Lichtbogenschneiden
- PAW - Plasma-Lichtbogenschweißen

WARTUNG

Äußere Vorsatzscheibe austauschen

Tauschen Sie die äußere Vorsatzscheibe aus, wenn sie beschädigt (rissig, zerkratzt, verschmutzt oder löchrig) ist. Legen Sie den Finger oder Daumen in die Vertiefung am unteren Rand des Sichtfensters und biegen es nach oben bis es sich aus einer Ecke löst (Siehe Abb.5).

Innere Vorsatzscheibe austauschen

Wenn sie beschädigt (rissig, verkratzt, verschmutzt oder löchrig) ist.

Wechseln des automatischen Schweißerschutzfilters

(Siehe Abb.5a & 5b).

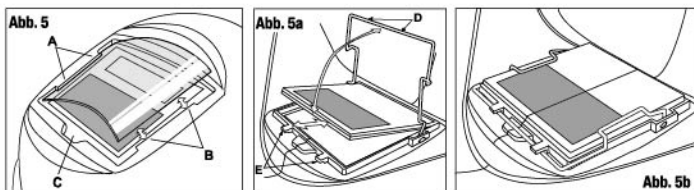
Installieren eines neuen automatischen Schweißerschutzfilters

Nehmen Sie den neuen aktiven Schweißefilter und führen Sie das Drehreglerkabel unter dem Drahtbügel hindurch, bevor Sie den aktiven Schweißefilter in seinen Aufnahmerahmen im Helm einsetzen. Drücken Sie den Drahtbügelclip herunter und achten Sie darauf, dass die Vorderkante des Drahtbügels korrekt unter den Haltetaschen festgehalten wird, wie in Abb. 5b dargestellt.

Befestigen Sie den Drehregler so an der Helminnenseite, dass die Reglerwelle aus dem Loch herausragt. Schieben Sie den Schutzstufenknopf auf die Reglerwelle.

Reinigung

Reinigen Sie den Helm durch Abwischen mit einem weichen Tuch. Reinigen Sie regelmäßig die Oberflächen des aktiven Schweißefilters. Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen, sondern reinigen Sie die Sensoren und Solarzellen mit Spiritus und einem sauberen Tuch und wischen Sie sie mit einem fusselfreien Tuch trocken.

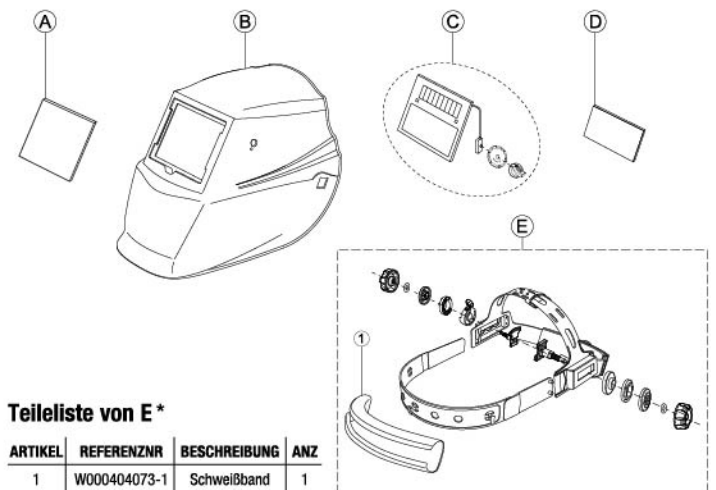


TECHNISCHE DATEN



EUROONE	
Modell-Nr.	ADF600SLE
Optische Klasse	1 / 1 / 1 / 2
Sichtfeld	98 x 44 mm
Kassettengröße	110 x 90 x 9 mm
Schutzstufe	9-13 Variabel
Heilzustand	Schutzstufe 3,5
Schutzstufenregelung	Extern
Sensoren	2
Ein/Aus	Automatisch
UV/IR Schutz	Konstante Abdunkelung DIN 13
Stromversorgung	Solarzellen, kein Batteriewechsel erforderlich
Schaltzeit	1/16.000 Sek. von hell bis dunkel bei 55 °C
Empfindlichkeitsregler	Einstellung mit stufenlosem Drehknopf
Verzögerungszeit (dunkel zu hell)	0,1-1,0 s mit stufenlosem Drehknopf
Schleifmodus	Extern
Niedrige WIG-Ampere-Leistung	≥10 A /DC; ≥ 10 A /AC
Betriebstemperatur	-5 °C~+55 °C
Lagertemperatur	-20 °C~+70 °C
Anwendungsbereich	Stabschweißen (DC&AC); WIG (DC,DC Impuls); WIG AC (Impuls), Hervorragend niedrige Amperezahl WIG-Reaktion; MIG/MAG; MIG/MAG Impuls; Plasmaschneiden/-schweißen; Schleifen; Nicht für Laserschweißen oder Autogen-Schweißen/Schneiden
GARANTIE	1 Jahr
Zulassung	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

TEILELISTE & MONTAGE



Teilleiste von E *

ARTIKEL	REFERENZNR	BESCHREIBUNG	ANZ
1	W000404073-1	Schweißband	1

Teilleiste

ARTIKEL	REFERENZNR	BESCHREIBUNG	ANZ
A	W000404065	Äußere Vorsatzscheibe (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Gehäuse (Schweißhelm TM9LE)	1
C	W000404067	Aktiver Schweißefilter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Innere Vorsatzscheibe (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Kopfband-Montageset (inklusive Schweißband)	1

ACHTUNG

- Der ADF darf nur in Verbindung mit der inneren Abdecklinse verwendet werden.
- Die Augenschutzvorrichtungen gegen Hochgeschwindigkeitspartikel, die über einer normalen Brille getragen werden, können Stöße übertragen und eine Gefahr für den Träger verursachen.
- Gehärtete Mineralfilter-Okulare dürfen nur in Verbindung mit einem geeigneten Okular eingesetzt werden.
- Wenn die Symbole F oder B sowohl für das Okular als auch für den Rahmen nicht gemeinsam sind, ist die untere Ebene dem vollständigen Augenschutz zuzuordnen.
- Wenn der Impact-Buchstabe gefolgt von dem Buchstaben "T" verwendet wird, können Sie ihn bei extremen Temperaturen vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit schützen. Wenn auf das Impact-Letter kein Buchstabe "T" folgt, sollten Sie den Augenschutz nur zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit bei Raumtemperatur verwenden.
- Wir empfehlen eine Verwendung von 5 Jahren. Die Nutzungsdauer hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie z. B. Nutzung, Reinigung, Lagerung und Wartung. Häufig werden Inspektionen und ein Austausch bei Beschädigung empfohlen.
- Das Produkt entspricht der Richtlinie 2001/95/EG, der Verordnung (EU) 2016/425 und den Verordnungen über persönliche Schutzausrüstungen (Verordnung (EU) 2016/425 6: Verfügbar und Standard 6: Verfügbar und geändertes Gesetz) 2001, EN 175:1997 und EN 379:2003+A1:2009 erforderlich wie in dem britischen Recht erlassen und geändert, Anhang II.
- Der Benutzer muss sich an den Arbeitsschutzbeauftragten wenden, um sicherzustellen, dass er während der Arbeitsbedingungen durch die persönliche Brille angemessen geschützt wird.
- Die Sensoren sollten sauber und ungehindert bleiben.

MARKIERUNG

- Die Hülle und der automatische Abdunkelungsfilter sind entsprechend gekennzeichnet. Die Klassifizierung für Augen- und Gesichtsschutz folgt EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Benannte Stellen:

DIN CERTCO Gesellschaft für KonformitätsbewertungmbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Deutschland - Nummer der benannten Stelle 0196 (Schild)
TUV Rheinland UK Ltd Brüdertor (Dritter Stock), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Vereinigtes Königreich - Nummer der zugelassenen Stelle 2571

Erläuterung ADF-Kennzeichnung, modell ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4 : Hellstufe	1 : Optische Klasse
9 : Hellste Dunkelstufe	1 : Streulichtklasse
13 : Dunkelste Dunkelstufe	1 : Homogenitätsklasse
LE : Kennung des Filterherstellers	2 : Winkелеigenschaften
	379 : Nummer der Norm

Markierung an Schild, modell TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE : Herstellerkennzeichnung. EN 175: Nummer dieser Norm. B: Widerstand zu mittlerer Aufprallenergie

Markierung an vorderer Abdeckscheibe: "LE 1 B CE". LE : Kennzeichnung des Glasherstellers. 1 : Optische Klasse. B: Widerstand zu mittlerer Aufprallenergie

Markierung an innerer Abdeckscheibe: "LE 1 B CE". LE : Kennzeichnung des Glasherstellers. 1 : Optische Klasse. B: Widerstand zu mittlerer Aufprallenergie

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

1. Personenschutzrüstung (PSA):

Schweißerschutzhelme der **EUROONE SERIES** bestehend aus:

- **ADF: ADF600SLE**
- **Gehäuse: TM9LE**
- **Sicherheitsscheiben: W000404065 / W000404068**

2. Name und Anschrift des Herstellers:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

3. Diese Konformitätserklärung unterliegt der alleinigen Verantwortung des Herstellers:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

4. Gegenstand der Erklärung: EUROONE SERIES



Abbildungen können abweichen

5. Der Gegenstand der in Punkt 4 beschriebenen Erklärung entspricht den einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Europäischen Union:

(EU) 2016/425 (PSA)
2011/65/EU (ROHS)

6. Verweise auf die betreffenden harmonisierten Normen oder Verweise auf die anderen technischen Spezifikationen, für die die Konformität erklärt wird:

EN 379:2003+A1:2009 „Grundlegende Anforderungen nach Anhang II der Verordnung 2016/425/EU“
EN 166:2001-04 „Grundlegende Anforderungen nach Anhang II der Verordnung 2016/425/EU“
EN 175:1997-08 „Grundlegende Anforderungen nach Anhang II der Verordnung 2016/425/EU“

7. die benannte(n) Stelle(en):

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH - Alboinstraße 56 -
12103 Berlin - DEUTSCHLAND
Benannte Stelle 0196

hat die **EU-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B)** durchgeführt und die **EU-Baumusterprüfbescheinigung(en)** ausgestellt

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. die PSA dem Konformitätsbewertungsverfahren unterliegt: [nur für PSA der Kategorie III] Anhang VIII (Modul D)

9. Weitere Informationen:

Die Personenschutzrüstung entspricht den gelisteten europäischen Richtlinien und Vorschriften, sofern dies gemäß den beigefügten Anweisungen, den geltenden Gesetzen, Normen und Gesetzen sowie der guten Ingenieurpraxis verwendet und gewartet wird. Durch jeden Missbrauch und/oder jede Änderung wird diese Erklärung ungültig.



Marie-Faustine CAMPS
Zubehör und Personenschutzrüstung, Produktmanager EMEAR

Angefertigt in Barcelona am 4. November 2022

Unterzeichnet für und im Namen von: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Die Markenartikel von Lincoln Electric and Equipment befinden sich im Besitz von Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com



WELDLINE[®]
by Lincoln Electric
EUROONE



EL GRÁFICO PUEDE VARIAR

Instrucciones de seguridad, uso y mantenimiento

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD - Léalas antes de utilizar el equipo



¡PELIGRO! Este equipo debe ser utilizado por personal cualificado. Asegúrese de que todos los procedimientos de instalación, funcionamiento, mantenimiento y reparación son realizados únicamente por personal cualificado. Lea y comprenda el contenido de este manual antes de utilizar el equipo. No seguir las instrucciones que se indican en este manual podría provocar lesiones personales de distinta gravedad, incluida la muerte, o daños a este equipo. Lea y entienda las siguientes explicaciones de los símbolos de advertencia. Lincoln Electric no se hace responsable de los daños producidos por una instalación incorrecta, falta de cuidado o uso inadecuado.



ADVERTENCIA: este símbolo indica qué instrucciones se deben seguir para evitar lesiones personales graves o mortales, o daños a este equipo. Protéjase usted mismo y a otros de posibles lesiones graves o mortales.



LEA Y COMPRENDA LAS INSTRUCCIONES: Lea y comprenda el contenido de este manual antes de utilizar el equipo. La soldadura por arco puede ser peligrosa. Si no se siguen las instrucciones de este manual podrían producirse lesiones personales graves o mortales, o daños en el equipo.



UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR: los equipos de soldadura generan tensiones elevadas. No toque el electrodo, la pinza de masa o las piezas a soldar cuando el equipo esté en marcha. Aíslese del electrodo, de la pinza de masa y de las piezas en contacto cuando el equipo esté encendido.



EQUIPOS ELÉCTRICOS: desconecte la alimentación del equipo desde el seccionador instalado en la caja de fusibles antes de trabajar en el interior de este equipo. Conecte a tierra el equipo de acuerdo con los reglamentos eléctricos locales.



EQUIPOS ELÉCTRICOS: inspeccione periódicamente los cables de la alimentación eléctrica, y los del electrodo y la masa. Si encuentra daños en el aislamiento, sustituya inmediatamente el cable. No coloque el portaelectrodos directamente sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa para evitar el riesgo del cebado accidental del arco.



LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS: la corriente que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos (EMF). Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos; por ello, los soldadores y toda otra persona que utilice estos dispositivos deben consultar a su médico antes de acercarse a una máquina de soldar.



CONFORMIDAD CE: este equipo cumple las directivas de la de la Comunidad Europea.



RADIACIÓN ÓPTICA ARTIFICIAL: de acuerdo con los requisitos de la Directiva 2006/25/EC y la norma EN 12198, este equipo es de categoría 2. Esto obliga a la utilización de equipos de protección personal (EPI) con un grado máximo de protección del filtro óptico de 15, como lo exige la norma EN169.



EL HUMO Y LOS GASES PUEDEN SER PELIGROSOS: la soldadura puede producir humo y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Utilice un sistema de ventilación o de extracción de humos cuya capacidad sea la suficiente para alejar el humo y los gases de la zona de respiración.



LOS RAYOS DEL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN QUEMAR: utilice una pantalla de protección con el filtro óptico adecuado para proteger sus ojos de la luz y de las chispas del arco cuando suelde u observe una soldadura. Use ropa adecuada de material resistente a las llamas para proteger su piel y la de sus ayudantes de las radiaciones del arco. Proteja a las personas que se encuentren cerca del arco con pantallas adecuadas resistentes a las llamas y adviértales que no miren directamente al arco ni se expongan a su luz o sus proyecciones.



LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN: retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio y tenga un extintor de incendios siempre a mano. Recuerde que las chispas y las proyecciones calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente por grietas y aberturas pequeñas. No suelde en ni sobre tanques, tambores, contenedores ni sobre materiales diversos hasta haber tomado las medidas necesarias para asegurar que tales procedimientos no van a producir vapores inflamables o tóxicos. Nunca utilice este equipo cuando haya gases o vapores inflamables o líquidos combustibles en el lugar o en las inmediaciones.



LA SOLDADURA PUEDE QUEMAR: la soldadura genera una gran cantidad de calor. Las superficies calientes y los materiales en el lugar de trabajo pueden provocar quemaduras graves. Utilice guantes y pinzas para tocar o mover los materiales que haya en el área de trabajo.



MARCADO DE SEGURIDAD: este equipo es adecuado como fuente de energía para trabajos de soldadura efectuados en un ambiente con alto riesgo de descarga eléctrica.



Los materiales que pueden entrar en contacto con la piel del usuario podrían causar reacciones alérgicas a los individuos susceptibles.



¡No es un casco de seguridad! Este casco ha sido diseñado exclusivamente para proteger contra los riesgos de los procesos de soldadura.



¡PELIGRO! Si el usuario no tiene en cuenta las advertencias anteriores o no sigue las instrucciones de uso, puede sufrir graves lesiones personales.

PROBLEMAS COMUNES Y SOLUCIONES

Atenuación irregular del oscurecimiento

La máscara se ha ajustado de forma desigual y la distancia entre los ojos y la lente del filtro es dispareja (reajuste la máscara para reducir la diferencia con el filtro).

El filtro de oscurecimiento automático no se oscurece ni parpadea

- ① Lente de protección delantera manchada o dañada (Cambie la lente de protección).
- ② Los sensores están sucios (Limpie la superficie del sensor).
- ③ La corriente de soldadura es demasiado baja (Reajuste el nivel de sensibilidad a un valor más alto).

Respuesta lenta

La temperatura de funcionamiento es demasiado baja (No lo utilice a temperaturas inferiores a -5 °C o 23 °F).

Visión baja

- ① Lente de protección delantera/interior y/o filtro manchado o dañado (Cambie las lentes).
- ② Luz ambiental insuficiente.
- ③ El número de oscurecimiento está mal seleccionado (Vuelva a seleccionar el número oscurecimiento).
- ④ Intente quitar la película de la lente de protección delantera.

Protectores para cascos de soldadura

La máscara no se ha ajustado correctamente (Reajuste la máscara).

SOLDAR CON EL CASCO EUROONE

Selección del nivel de oscurecimiento

Seleccione el nivel de oscurecimiento que necesite para el proceso de soldadura que va a utilizar, consultando la siguiente "Tabla de oscurecido" para realizar los ajustes. Gire el selector de oscurecimiento al número deseado (véase la fig.1).

Selección del tiempo de retraso

Cuando cesa la soldadura, la ventana de visualización cambia automáticamente de oscuro a luz, pero con un retraso pre-establecido para compensar cualquier resplandor brillante en la pieza de trabajo. El tiempo de retraso/respuesta se puede establecer en "S" (corto: 0,1 s) o "L" (largo: 1.0 s) según sea necesario, utilizando el selector de la parte trasera del filtro de oscurecimiento automático (véase la fig.2a). Se recomienda el uso de un retraso más corto con aplicaciones de soldadura por puntos y un retraso más largo con aplicaciones que utilizan corrientes más altas. Los retardos más largos también se pueden utilizar para soldaduras TIG con corriente baja, y TIG / MIG / MAG pulsada.

Sensibilidad

La sensibilidad se puede establecer en "HI" (high) o "LO" (low) utilizando el selector de la parte trasera del filtro de oscurecimiento automático. La configuración "Media-alta" es la configuración normal para el uso diario. El nivel de sensibilidad máxima es adecuado para un trabajo con corriente de soldadura baja, TIG o aplicaciones especiales. Es necesario un ajuste de sensibilidad más alto si la lente se enciende y se apaga. Si el funcionamiento del casco se ve alterado por el exceso de luz ambiental o hay otro equipo de soldadura cerca, utilice la configuración "LO" (véase la fig.2b). Como norma para unas prestaciones óptimas, se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio y, luego, reducir gradualmente, hasta que el filtro reaccione solo al flash de la luz de soldadura y no se active innecesariamente debido a las condiciones de luz ambientales (sol directo, luz artificial intensa, arcos de soldadura cercanos, etc.).

Selección de la opción de rectificad

Gire el botón selector a la posición "Rectificado", la función de oscurecimiento automático está desactivada para permitir una visión clara para rectificar. Antes de reiniciar los trabajos de soldadura, asegúrese de que el filtro de oscurecimiento automático vuelva al modo de soldadura (véase la fig.1).

Ajuste de la máscara para mayor comodidad

La circunferencia total de la máscara puede ampliarse o reducirse girando la perilla situada en la parte trasera. (Véase el ajuste "Y" de la fig.3). Esto se puede hacer con el casco puesto para ajustar la tensión adecuada de manera que el casco se mantenga firme en la cabeza sin que esté demasiado apretado.

Si la máscara está demasiado alta o demasiado baja, ajuste la correa que pasa por encima de la cabeza. Para ello, suelte el extremo de la banda sacando el pasador de bloqueo de su orificio. Ajuste las dos partes de la banda a un ancho mayor o menor según sea necesario y fije el pasador en el orificio más cercano. (Véase el ajuste "W" de la fig.3).

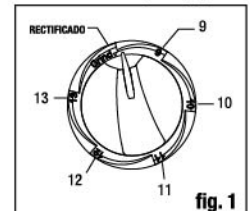


fig. 1



fig. 2a



fig. 2b

Compruebe el ajuste de la máscara levantando y cerrando el casco unas cuantas veces mientras lo lleva puesto. Si la máscara se mueve durante la inclinación, reajústela hasta que esté estable.

Ajuste de la distancia entre el casco y la cara

Paso 1: Afloje la tuerca de bloqueo (véase "T" en la fig. 3) para ajustar la distancia entre el casco y la cara en posición baja.

Paso 2: Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo cuando termine el ajuste.

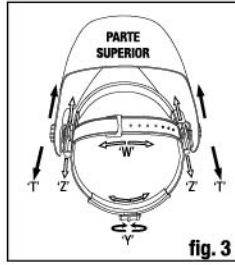


fig. 3

Ajuste de la posición del ángulo de visión

INCLINACIÓN: El ajuste de la inclinación se encuentra en el lado derecho del casco. Afloje la perilla derecha para tensar la máscara y empuje el extremo superior de la palanca de ajuste hacia afuera hasta que la lengüeta de bloqueo se salga de las muescas. A continuación, gire la palanca hacia delante o hacia atrás hasta la posición de inclinación deseada. El tope volverá a encajar automáticamente cuando se suelte, bloqueando el casco en su posición (véase la fig.4).

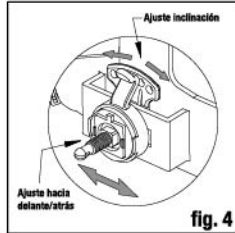


fig. 4

Ahora ya puede utilizar el casco. El oscurecimiento se puede ajustar durante el uso reajustando el control del potenciómetro.

TABLA DE OSCURECIMIENTO PARA SOLDADURA

Proceso de Soldadura	CORRIENTE DE ARCO (Amperios)																									
	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 (heavy)										10	11	12	13	14												
MIG (light)										10	11	12	13	14	15											
TIG, GTAW			9	10	11	12					13	14														
MAG / CO ₂										10	11	12	13	14	15											
SAW										10	11	12	13	14	15											
PAC										11	12	13														
PAW			8	9	10	11	12	13	14	15																

NOTA:
 SMAW - Soldadura por arco de metal blindado
 MIG (Heavy) - MIG sobre metales pesados
 MIG (Light) - MIG en aleaciones ligeras
 TIG, GTAW - Soldadura por arco de gas tungsteno
 MAG / CO₂ - Metal Gas Activo
 SAW - Soldadura por arco semiautomática blindada
 PAC - Corte por arco de plasma
 PAW - Soldadura por arco de plasma

MANTENIMIENTO

Sustituya la lente de protección delantera

Reemplace la lente de protección delantera si está dañada (agrietada, arañada, manchada o picada). Coloque un dedo en el resalte (C) en el borde inferior de la venta y flexione la ventana hacia delante hasta que se salga de un borde (véase la fig.5).

Sustituya la lente de protección interna

si está dañada (agrietada, arañada, sucia o picada).

Cambio del filtro de oscurecimiento automático

(Véanse las figuras.5a y 5b).

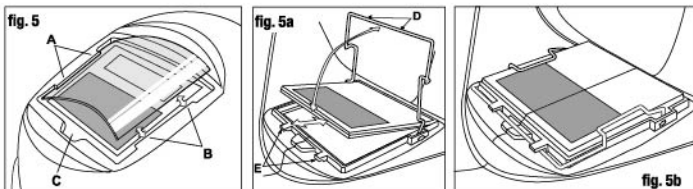
Instalación de un filtro de oscurecimiento automático nuevo

Tome el filtro de oscurecimiento automático nuevo y pase el cable del potenciómetro por debajo del seguro de alambre antes de soltar el filtro de oscurecimiento en su marco en el interior del casco. Baje el clip del seguro de alambre y asegure firmemente el borde delantero por debajo de las lengüetas de sujeción como se ilustra en la fig. 5b.

Fije el potenciómetro de dentro del casco con el eje sobresaliendo por el orificio. Empuje el selector de oscurecimiento contra el eje.

Limpeza

Limpe el casco con un paño suave. Limpie las superficies de los filtros de oscurecimiento automático con regularidad. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y las celdas solares con alcohol metilado y un paño limpio y seque con un paño sin pelusas.

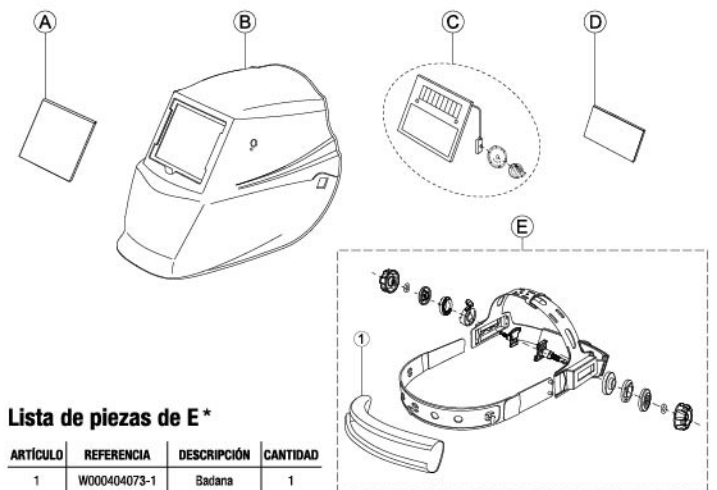


ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



EUROONE	
Nº Modelo	ADF600SLE
Clase óptica	1 / 1 / 1 / 2
Área de visión	98.00 x 44.00 mm
Tamaño del cartucho	110.00 x 90.00 x 9.00 mm
Oscurecido de la lente	Variable de 9 a 13
Estado claro	Matiz 3.5
Control de oscurecimiento	Externo
Sensores	2
Encendido/Apagado	Automático
Protección UV / IR	Siempre hasta el matiz DIN 13
Alimentación	Celdas solares, no requiere cambio de batería
Tiempo de cambio	1/16,000 s. de claro a oscuro a 55 °C
Control de sensibilidad	ajuste mediante selector
Tiempo de retraso (de oscuro a claro)	De 0.1 a 1.0 s mediante selector
Modo rectificad	Externo
TIG bajo amperaje nominal	≥10 amperios /DC; ≥ 10 amperios /AC
Temperatura de funcionamiento	-5 °C~+55 °C
Temperatura de almacenaje	-20 °C~+70 °C
Rango de aplicación	Soldadura con electrodo (DC y AC); TIG (DC,DC Pulsada); TIG AC (Pulsada), Excelente respuesta TIG de bajo amperaje; MIG/MAG; MIG/MAG Pulsada; Corte y soldadura por plasma; Rectificado; No para soldadura láser ni para soldadura/corte con oxiacetileno
GARANTÍA	1 año
Aprobación	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

LISTA DE PARTES Y MONTAJE



Lista de piezas de E*

ARTÍCULO	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	W000404073-1	Badana	1

Lista de piezas

ARTÍCULO	REFERENCIA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
A	W000404065	Lente de protección delantera (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Blindaje (Máscara de Soldadura TMSLE)	1
C	W000404067	Filtro de oscurecimiento automático (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Lente de protección interna (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Grupo máscara (incluyendo la badana)	1

ADVERTENCIA

- El ADF solo se utilizará junto con la lente de la cubierta interior.
- Los protectores oculares contra partículas de alta velocidad que se usan sobre las gafas oftálmicas estándar pueden transmitir impactos, creando así un peligro para el usuario.
- Los oculares de filtro mineral endurecido solo se deben utilizar junto con un soporte ocular adecuado.
- Si los símbolos F o B no son comunes al ocular y al marco, es el nivel inferior el que se asignará al protector de ojos completo.
- Si la letra de impacto seguida de la letra "T", puede usarla para protección contra partículas de alta velocidad a temperaturas extremas. Si la letra de impacto no es seguida por la letra "T", solo debe usar el protector de ojos para la protección contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.
- Recomendamos un uso por un período de 5 años. La duración del uso depende de varios factores, como el uso, la limpieza del almacenamiento y el mantenimiento. Con frecuencia se recomiendan las inspecciones y el reemplazo si está dañado.
- El producto cumple con la Directiva 2001/95/CE, el Reglamento (UE) 2016/425 y los Reglamentos sobre equipos de protección individual (Reglamento (UE) 2016/425 6: Disponible y Norma 6: Disponible y Ley modificada) 2001, EN 175:1997 y EN 379:2003+A1:2009 requerido según lo promulgado en la ley del RU y enmendada, Anexo II.
- El usuario debe comunicarse con el representante de salud y seguridad para asegurarse de que las gafas personales le proporcionen la protección adecuada durante las condiciones de trabajo.
- Los sensores deben mantenerse limpios y sin obstrucciones.

CALIFICACIÓN

- La carcasa y el filtro de oscurecimiento automático están marcados como corresponde. La clasificación para la protección de los ojos y la cara es la siguiente: EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Organismos notificados:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Notified body number 0196 (Shield)
TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Approved body number 2571

Explicación de los números del filtro auto-oscorecible (ADF), modelo ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: N.º de matiz de claridad máxima	1: clase óptica
9: N.º de matiz de oscuridad mínima	1: clase en función de la difusión de la luz
13: N.º de matiz de oscuridad máxima	1: clase en función de las variaciones de la transmitancia luminosa
LE : identificación del fabricante del filtro	2: clase en función de la dependencia del ángulo de la transmitancia luminosa
	379: número de la norma

Marca en la pantalla, modelo TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE : identificación del fabricante. EN 175: número de la norma. B: resistencia a impactos de fuerza media
Marcado en la lente de protección delantera: "LE 1 B CE". LE : identificación del fabricante de la lente. 1 : clase óptica. B: resistencia a impactos de fuerza media
Marcado en la lente de protección interior: "LE 1 B CE". LE : identificación del fabricante de la lente. 1 : clase óptica. B: resistencia a impactos de fuerza media

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE

1. Equipos de protección individual (EPI):

Pantallas de soldadura EUROONE SERIES compuestas por:

- ADF : ADF600SLE
- Carcasa : TM9LE
- Lentes de seguridad : W000404065 / W000404068

2. Nombre y dirección del fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) España

3. La presente declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad exclusiva del fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) España

4. Objeto de la declaración: EUROONE SERIES



LOS GRÁFICOS PUEDEN VARIAR

5. El objeto de la declaración que se describe en el punto 4 es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión Europea:

(UE) 2016/425 (EPI)
2011/65/UE (ROHS)

6. Referencias a las normas armonizadas pertinentes utilizadas, o referencias a las demás especificaciones técnicas, en relación con las cuales se declara la conformidad:

EN 379:2003 + A1:2009 «Requisitos esenciales según el Anexo II del Reglamento (UE) 2016/425»
EN 166:2001-04 «Requisitos esenciales según el Anexo II del Reglamento (UE) 2016/425»
EN 175:1997-08 «Requisitos esenciales según el Anexo II del Reglamento (UE) 2016/425»

7. El organismo o los organismos notificados:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlín - Alemania

Número de organismo notificado 0196

ha realizado el análisis de tipo UE (módulo B) y ha expedido el certificado o los certificados de exploración de tipo UE

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. El EPI está sujeto al procedimiento de evaluación de la conformidad: [solo para EPI de categoría III] Anexo VIII (módulo D)

9. Información adicional:

El equipo de protección individual cumple con las directivas y regulaciones europeas enumeradas si se usa y mantiene de acuerdo con las instrucciones adjuntas, las leyes aplicables, las normas y las prácticas de ingeniería razonables. Cualquier uso indebido y/o modificación invalidará esta declaración.



Marie-Faustine CAMPS
Responsable de producto de accesorios y equipos de protección individual para la región EMEAR

Hecho en Barcelona el 4 de noviembre de 2022

Firmado en nombre y representación de: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Los nombres de marca Lincoln Electric y Equipment son propiedad de Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, EE. UU.
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



KAAVIO VOI MUUTTUA

Turvallisuus-, käyttö- ja huolto-ohje

TURVAOHJEET - Lue ennen käyttöä



VAROITUS: Laitetta saavat käyttää vain pätevät ammattilaiset. Varmista, että vain pätevät ammattilainen tekee laitteen asennus-, käyttö-, huolto- ja korjaustoimia. Lue tämä käsikirja huolella ja perehdy sen sisältöön ennen kuin käytät laitetta. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman tai laitteen vahingoittumisen. Lue seuraavien varoitusmerkkien selitykset ja perehdy niihin hyvin. Lincoln Electric ei vastaa vahingoista, jotka aiheutuvat koneen virheellisestä asennuksesta, virheellisestä käsittelystä tai virheellisestä käytöstä.



VAROITUS: Tämä symboli tarkoittaa, että ohjeita on noudatettava vakavien henkilövahinkojen, kuoleman tai tämän laitteen vahingoittumisen välttämiseksi. Suojaa itsesi ja muut vahinkojen ja kuoleman varalta.



LUE OHJEET JA PEREHDY NIIHIN HYVIN: Lue ja sisäistä tämä käyttöohje ennen laitteen käyttöä. Kaarhitsaus voi olla vaarallista. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman tai tämän laitteen vahingoittumisen.



SÄHKÖISKU VOI TAPPAA: Hitsauslaitteet kehittää korkean jännitteen. Älä koske puikkoon, maattopuristimeen tai työkaluun kun laite on käynnissä. Eristä itsesi puikosta, maattopuristimesta ja työkaluista.



SÄHKÖLAITE: Katkaise sähkövirta sulakelaatikon katkaisimesta ennen laitteelle suoritettaviin toimenpiteisiin ryhtymistä. Maadoita laite paikallisten määräysten mukaan.



SÄHKÖLAITE: Tarkista syöttökaapeli, puikko ja maattopuristimen johdot säännöllisesti. Mikäli havaitset eristevikkoja, vaihda kaapeli välittömästi. Älä aseta puikonpidintä suoraan hitsauspöydälle, tai muuhun paikkaan, joka on kosketuksessa maattopuristimeen, valokaaren välttämiseksi.



SÄHKÖ- JA MAGNEETTIKENTÄT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Sähkövirran kulkiessa johtimen läpi, muodostuu sähkö- ja magneettikenttiä (EMF). EMF-kentät voivat häiritä sydämentahdistimia ja henkilöä, jolla on sydämentahdistin, pitää neuvotella lääkärinsä kanssa ennen laitteen käyttöä.



CE-YHTEENSOPIMUS: Tämä laite täyttää EU:n direktiivien vaatimukset.



KEINOTEKOINEN OPTINEN SÄTEILY: Direktiivin 2006/25/EY ja EN 12198-standardin vaatimusten mukaisesti laite kuuluu luokkaan 2. Sen vuoksi on käytettävä EN169-standardin vaatimusten mukaista henkilönsuojainta, jonka suodattimen suojausaste on enintään 15.



HÖYRYT JA KAASUT VOIVAT OLLA VAARALLISIA: Hitsauksen aikana voi muodostua terveydelle vaarallisia höyryjä ja kaasuja. Älä hengitä tällaisia höyryjä ja kaasuja. Näiden haittojen välttämiseksi on huolehdittava riittävästä tuuletuksesta tai savunpoistosta, jotta kaasut ja höyryt eivät joudu hengitysilmaan.



KAAREN SÄTEILY VOI POLTTAA: Käytä maskia, jossa on asianmukaisesti suodatin- ja peitelvyt. Ne suojaavat silmiä kipinöitä ja valokaarisäteiltä hitsauksen tai sen katselemisen aikana. Käytä sopivaa tulenkkestävää materiaalista valmistettua vaatetusta suojaaksesi itsesi ja avustajasi ihoa palamasta. Suojaa muu henkilökuunta sopivalta syytymättömällä suojalla ja varoita heitä katsomasta kaareen ja allistumasta kaarisäteilylle.



HITSAUS KIPINÄT VOIVAT AIHEUTTAA TULIPALON TAI RAJÄHDYKSEN: Siirrä kaikki palonarot materiaalit hitsausalueelta ja pidä sammutin käsillä. Hitsauskipinät ja hitsausprosessin aikana muodostuvat kuumat materiaalit voivat helposti työntyä pienistä halkeamista ja aukoista viereisille alueille. Älä hitsaa säiliöitä, tynnyreitä tms., ennen kuin on varmistettu, ettei ilmassa ole tulenarkoja tai myrkyllisiä kaasuja. Älä koskaan käytä laitetta, jos huoneessa on syttyviä kaasuja, höyryjä tai nesteitä.



HITSATUT KAPPALEET VOIVAT POLTTAA: Hitsaus tuottaa paljon lämpöä. Kuumat pinnat ja työalueella olevat materiaalit voivat aiheuttaa vakavia palovammoja. Käytä käsineitä ja pihtejä, kun kosketat tai siirät materiaaleja työalueella.



TURVAMERKKI: Tämä laite soveltuu hitsausvirtalähteeksi ympäristöön, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara.



Käyttäjän iholle mahdollisesti joutuvat materiaalit saattavat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille henkilöille.



Tämä ei ole turvakypärä! Tämä kypärä on suunniteltu ainoastaan suojaamaan hitsausprosessissa ilmeneviltä vaaroilta.



VAROITUS: Edellä mainittujen varoitusten tai käyttöohjeiden noudattamatta jättäminen voi johtaa vakaviin henkilövahinkoihin.

YLEISET ONGELMAT JA KORJAUSTOIMET

Epäsäännöllinen tummennus-himmennys

Päähine on asetettu epätasaisesti, ja silmien ja suodatinlinssien välinen etäisyys on epätasainen (asetta laite uudelleen etäisyyden tasaamiseksi).

Suodatin ei tummene automaattisesti tai se välkehtii

- ① Etummainen suojalinssi on likainen tai vaurioitunut (vaihda suojalinssi).
- ② Anturit ovat likaisia (puhdisti anturien pinta).
- ③ Hitsausvirta on liian matala (nosta virtaherkkyttä).

Hidas reagointiaika

Käyttölämpötila on liian matala (älä käytä alle -5 asteen lämpötiloissa).

Heikko näkyvyys

- ① Etummainen ja sisäosan suojalinssi ja/tai suodatin ovat likaisia (puhdisti suojalinssi).
- ② Tilassa on liian vähän valoa.
- ③ Tummusnumero on asetettu väärin (asetta tummusnumero uudelleen).
- ④ Tarkista, ettei etummaisen suojalinssin kalvo ole irronnut.

Hitsauskypärä ei pysy paikoillaan

Laitetta ei ole asetettu päähän oikein (asetta laite uudelleen).

HITSAUS EUROONE-KYPÄRÄLLÄ

Tummusnumeron valinta

Valitse hitsausprosessin mukainen tummusnumero asetusten "tummustaulukon" mukaisesti. Valitse haluamasi tummusnumero kääntämällä tummuuden säätönuppia (ks. kuva 1).

Viiveajan valitseminen

Hitsaamisen loputtua katseluikkuna muuttuu automaattisesti tummasta takaisin vaaleaan; tämä tapahtuu ennalta-asetetulla viiveellä, jonka tarkoituksena on kompensoida mahdollista häikäistymistä työkaluista. Viive/reaktioaika voidaan asettaa arvoon "S" (lyhyt: 0,1 s) tai "L" (pitkä: 1,0 s) mielilyymysten mukaisesti, käyttämällä itsestään tummuvan suodattimen takana olevaa säätölevyä (ks. kuva 2a). On suositeltavaa käyttää lyhyempää viivettä pistehitsauksessa ja pidempää tilanteissa, joissa käytetään voimakkaampaa virtaa. Pidempää viivettä voidaan käyttää myös matalavirtaisessa TIG-hitsauksissa sekä TIG / MIG / MAG pulssihitsauksessa.

Herkkyys

Herkkyys voidaan asettaa arvoon "HI" (korkea) tai "LO" (matala) käyttämällä itsestään tummuvan suodattimen takana olevaa säätölevyä. "Keskiporkea" asetus on päivittäiskäyttöön sopiva normaali asetus. Suurin herkkyytaso on sopiva matalavirtaiselle hitsaustyölle, TIG-hitsauksen tai erityiskäyttöön. Korkeampi herkkyytaso on tarpeen, jos suojalinssi välältelee. Jos käyttöympäristön liiallinen valo tai lähistöllä oleva toinen hitsauskone häiritsee kypärän käyttöä, käytä "LO"-asetusta (ks. kuva 2b). Parhaan suorituskyvyn löytämisessä on suositeltavaa asettaa herkkyys aluksi maksimiin ja sitten sitä vähennetään asteittain, kunnes suodatin reagoi ainoastaan hitsausvaloon eikä ilmene häiritsevää vilkkumista, joka aiheutuu ympäristön valoisuudesta (suora aurinko, voimakas keinotekoinen valaistus, lähellä olevat hitsivalokaaret jne.).

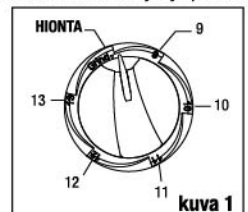
Hiontilan valinta

Käännä säätölevy "Grind"-asentoon (Hionta), jolloin automaattinen tummumistoiminto kytketty pois päältä mahdollistaen hyvän hiontanäkyvyyden. Varmista ennen hitsaustyön aloittamista, että automaattisesti tummuva suodatin palautuu hitsaustilaan (ks. kuva 1).

Päähineen säätäminen käyttömukavuuden parantamiseksi

Päähineen ympärysmitta voidaan suurentaa tai pienentää kääntämällä päähineen takana olevaa nuppia. (ks. säätö "V" kuvassa 3). Tämä onnistuu kypärän ollessa päässä, jolloin päähineen kireys voidaan asettaa sopivaksi ilman, että kypärä kiristää liikaa.

Jos päähine on liian korkealla tai liian matalalla, säädä pään yli kulkevaa hihnaa. Vapauta ensin nauhan pää painamalla lukitustappi ulos nauhan reilästä. Säädä nauha leveämmälle tai kapeammalle ja kiinnitä lukitustappi lähimpään reikään. ks. säätö "W" kuvassa 3).



kuva 1



kuva 2a



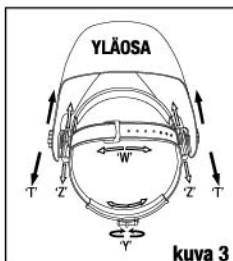
kuva 2b

Testaa päähineen istuvuus nostamalla kypärää pari kertaa ylös ja alas. Jos päähine liikkuu nostamisen aikana, säädä sitä niin, että se pysyy paikoillaan.

Kypärän ja kasvojen välinen etäisyyden säätäminen

Vaihe 1: Avaa lukitusmutteri (ks. "T" kuvassa 3), jotta voit säätää kypärän ja kasvojen välisen etäisyyden ala-asentoon.

Vaihe 2: Kiristä lukitusmutteri, kun säätö on valmis.



kuva 3

Näkymäkulman säätäminen

KALLISTUS: Kallistussäätö sijaitsee kypärän oikealla puolella. Löysää oikeaa päähineen tiukkuusnuppia ja työnnä säätövivun päätyä ulospäin, kunnes vivun pysäytyskieleke peruuttaa lovet. Kierrä sitten vipua eteenpäin tai taaksepäin haluttuun kallistusasentoon. Pysäytyskieleke kytkeytyy päälle taas, kun kypärä vapautetaan lukitusta asennosta (ks. kuva 4).

Voit nyt aloittaa kypärän käytön. Tummuuutta voidaan säätää käytön aikana säätämällä potentiometriä.



kuva 4

HITSAUKSEN TUMMUUSKAAVIO

Menetelmä	VALOKAARIVIRTA (A)														
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
SMAW				9	10		11		12		13	14			
MIG (raskas)							10	11	12		13	14			
MIG (kevyt)							10	11	12	13	14	15			
TIG, GTAW		9	10	11	12		13		14						
MAG / CO ₂					10	11	12		13		14	15			
SAW							10	11	12	13	14	15			
PAC								11	12		13				
PAW		8	9	10	11	12		13		14	15				

HUOMAUTUS:

SMAW - Shielded Metal Arc Welding, SMAW-hitsaus

MIG (raskas) - raskasmetallien MIG-hitsaus

MIG (kevyt) - kevytmetalliseosten MIG-hitsaus

TIG, GTAW - Gas Tungsten Arc Welding, TIG-hitsaus

MAG / CO₂ - Metal Active Gas, MAG-hitsaus

SAW - Shielded Semi-Automatic Arc Welding, SAW-hitsaus

PAC - Plasmaleikkaukseen

PAW - Plasmahitsaus

HUOLTO

Vaihda etummainen suojalasi

Vaihda vaurioitunut (haljennut, naarmuuntunut tai likainen) suojalasi. Aseta sormi tai peukalo ikkunan alareunassa olevaan aukkoon ja taita ikkunaa ylöspäin, kunnes se irtoaa toisesta reunasta (ks. kuva 5).

Vaihda sisäinen suojalasi

Jos vaurioitunut (haljennut, naarmuuntunut tai likainen).

Automaattisesti tummuvan suodattimen vaihtaminen

(ks. kuvat 5a ja 5b).

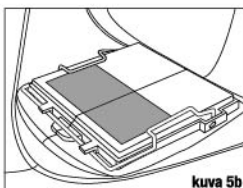
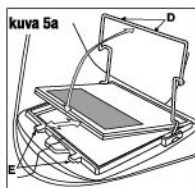
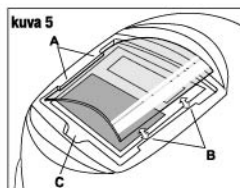
Uuden automaattisesti tummuvan suodattimen asettaminen

Ota automaattisesti tummuva suodatin ja vie potentiometrin johto metallisangan alta, ennen kuin asetat suodattimen kypärän sisällä olevaan kiinnityskehykseen. Paina metallisankaa alaspäin ja varmista, että sangan etureuna pysyy kunnolla kiinnityskorvakkeiden alla kuvan 5b mukaisesti.

Aseta tummuuspotentiometri kypärän sisäpuolelle niin, että varsi tulee ulos reiästä. Paina tummuuden säätönappi varteen.

Puhdistus

Puhdista kypärä pyyhkimällä se pehmeällä kankaalla. Puhdista automaattisesti tummuvan suodattimen pinnat säännöllisesti. Älä käytä voimakkaita puhdistusaineita. Puhdista anturit ja aurinkokennot denaturoidulla alkoholilla ja puhtaalla liinalla ja kuivaa nukkaantumattomalla liinalla.



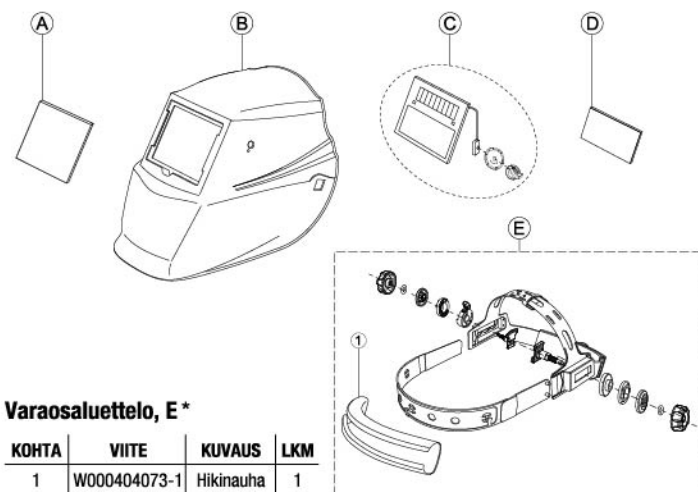
kuva 5b

TEKNISET TIEDOT



EUROONE	
Malli nro.	ADF600SLE
Optinen luokka	1 / 1 / 1 / 2
Näkyvyysala	98,00 x 44,00 mm
Patruunan koko	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Linssin tummuus	Säädettävissä 9 - 13
Valotila	Tummuus 3,5
Tummuuden säätö	Ulkoiset
Anturit	2
On/Off	Automaattinen
UV-/IR-suojaus	Suojaskerroin jopa DIN 13 kaikissa olosuhteissa
Virtalähde	Aurinkokennot, ei paristojen vaihtoa
Siirtymäaika	1/16,000 s. valolta pimeään 55 °C
Herkkyuden säätö	säätö säätönupista
Viive (tummennetusta kirkkaaseen)	0,1 - 1,0 s säätönupista
Hiontakäyttö	Ulkoisen
Matalat TIG-ampeeriarvot	≥10 A/DC; ≥ 10 A/AC
Käyttölämpötila	-5 °C ~ +55 °C
Säilytyslämpötila	-20 °C ~ +70 °C
Käyttösovellukset	Puikkohitsaus (DC&AC), TIG (DC,DC Pulse), TIG AC (Pulse), Erinomainen matalien ampeeriarvojen TIG-hitsauksessa, MIG/MAG, MIG/MAG Pulse, Plasmaleikkaukseen/-hitsaus, Hionta, Ei laserhitsaukseen eikä kaasuhitsaukseen/-leikkaukseen
TAKUU	1 vuosi
Hyväksyntä	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

VARAOSALUETTELO JA KOKOONPANO



Varaosaluettelo, E*

KOHTA	VIITE	KUVAUS	LKM
1	W000404073-1	Hikinauha	1

Varaosaluettelo

KOHTA	VIITE	KUVAUS	LKM
A	W000404065	Etummainen suojalasi (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Kuori (hitsausmaski TM9LE)	1
C	W000404067	Automaattisesti tummuva suodatin (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Sisäosan suojalasi (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Päähineen kokoonpano (sis. hikinauha)	1

VAROITUS

- ADF: tä saa käyttää vain sisäpuolisen peitelevyn kanssa.
- Silmäsuojaimet suurta nopeutta vasten käytettävien silmälasien yli kulkevien silmien suojaamiseksi voivat välittää vaikutuksia ja aiheuttaa siten käyttäjän vaaraa.
- Karkaistua mineraalisuodattimen silmää saa käyttää vain sopivan tukisolmun yhteydessä.
- Jos symbolit F tai B eivät ole yhteisiä sekä silmään että kehykseen, se on alempi taso, joka on osoitettava täydelliselle silmäsuojukselle.
- Jos iskuteksti, jota seuraa kirjain "T", voit käyttää sitä suojaamassa suuria nopeuksia hiukkasilta äärimmäisissä lämpötiloissa. Jos isku kirjainta ei seuraa kirjaimella "T", käytä vain silmäsuojaa, joka suojaa suuria nopeuksia vastaan huoneenlämmössä.
- Suosittelemme käyttämään 5 vuoden ajan. Käytön kesto riippuu useista tekijöistä, kuten käyttö, varastointi ja huolto. Usein tarkastuksia ja vaihtoa, jos se on vaurioitunut, on suositeltavaa.
- Tuote noudattaa direktiiviä 2001/95/EY, asetusta (EU) 2016/425 ja henkilökohtaisia suojavausteita koskevia määräyksiä (asetus (EU) 2016/425 6: Saatavilla ja Standardi 6: Saatavilla ja muutettu laki) 2001, EN 175:1997 ja EN 379:2003+A1:2009 vaaditaan Yhdistyneen kuningaskunnan laissa säädetyin ja muutetun liitteen II mukaisesti.
- Käyttäjän on otettava yhteyttä terveyteen ja turvallisuuteen liittyvään edustajaan varmistaakseen, että hänellä on asianmukainen suoja henkilökohtaisilla silmälasienneolosuhteilla.
- Anturit tulisi pitää puhtaina ja esteettöminä.

MERKINNÄT

- Kuori ja pimeä suodatin on merkitty vastaavasti. Silmien- ja kasvonsuojainten luokitus on EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009 mukainen.

Ilmoitetut elimet:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Ilmoitetun elimen numero 0196 (Suojus)
TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Hyväksytyt laitokset numero 2571

ADF-merkinnän selitys, Malli ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: tummuusasteikon numero	1: optinen luokka
9: kirkkaimman tummennetun tilan asteikon numero	1: valon hajonta
13: tummimman tilan asteikon numero	1: tummuusasteen muutokset
LE : suodattimen valmistajan tunniste	2: tummumisen suuntariippuvuus
	379: standardin numero

Merkintä suojuksessa, Malli TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE : valmistajan tunniste. EN 175: tämän standardin numero. B: keskivoimakkaan iskun kestävyys

Merkintä etusuojan linssissä: "LE 1 B CE". LE : linssin valmistajan tunniste. 1 : optinen luokka. B: keskivoimakkaan iskun kestävyys

Merkintä sisäsuojan linssissä: "LE 1 B CE". LE : linssin valmistajan tunniste. 1 : optinen luokka. B: keskivoimakkaan iskun kestävyys

EU-VASTAAVUUSVAKUUTUS

1. Henkilösuojaimet:

Hitsauskypärät **EUROONE SERIES**, johon kuuluu:

- ADF : ADF600SLE
- Kuori : TM9LE
- Suojalasit : W000404065 / W000404068

2. Valmistajan nimi ja osoite:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

3. Tämä vastaavuusvakuutus annetaan vain valmistajan vastuulla:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

4. Ilmoituksen kohde: EUROONE SERIES



PIIRROKSET VOIVAT VAIHDELLA

5. Kohdassa 4 kuvatun vakuutuksen kohde on EU:n yhdenmukaistamislainsäädännön mukainen:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Viittaukset asiaankuuluviin käytettyihin yhdenmukaistettuihin standardeihin tai viittaukset muihin teknisiin tietoihin, joiden osalta vaatimustenmukaisuus osoitetaan:

EN 379:2003+A1:2009

"Asetuksen 2016/425/EU liitteen II mukaiset olennaiset vaatimukset"

EN 166:2001-04

"Asetuksen 2016/425/EU liitteen II mukaiset olennaiset vaatimukset"

EN 175:1997-08

"Asetuksen 2016/425/EU liitteen II mukaiset olennaiset vaatimukset"

7. Ilmoitetut laitokset:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Berlin - Germany

Ilmoitetun laitoksen numero 0196

Suoritti EU-tyyppitarkastuksen (moduuli B) ja antoi EU-tyyppitarkastustodistukset

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. Henkilösuojaimiin sovelletaan vaatimustenmukaisuuden arviointimenettelyä: [vain luokan III henkilösuojaimet] Liite VIII (moduuli D)

9. Lisätietoja:

Henkilösuojaimet noudattavat luetteloituja EU-direktiivejä ja -asetuksia, jos niitä käytetään ja huolletaan liitteenä olevien ohjeiden, sovellettavien lakien, standardien ja hyvien suunnittelukäytäntöjen mukaisesti. Kaikki väärinkäytökset ja/tai mahdolliset muutokset mitätöivät tämän ilmoituksen.

Marie-Faustine CAMPS
Lisävarusteiden ja henkilösuojainten tuotepäällikkö EMEAR

Barcelonassa 4. Marraskuu 2022

Allekirjoittanut seuraavan osapuolen puolesta: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric ja laitteiden nimibrändit ovat Lincoln Electric Companyn, 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA, omaisuutta.
www.lincolnelectric.com



WELDLINE[®]
by Lincoln Electric
EUROONE



LE GRAPHIQUE PEUT VARIER

Consignes de sécurité, utilisation et entretien

MESURES DE SÉCURITÉ - Lire avant utilisation



DANGER : L'installation, l'utilisation et la maintenance ne doivent être effectuées que par des personnes qualifiées. Lire attentivement ce manuel avant d'utiliser cet équipement. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le non-respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves : dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Lire attentivement la signification des symboles de sécurité ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas d'installation, d'utilisation ou de maintenance effectuée de manière non conforme.



DANGER : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.



LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS : Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non-respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves : dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.



UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de soudage ou les pièces à souder branchées lorsque l'appareil est allumé. S'isoler de l'électrode, la pince de masse et des pièces à souder.



ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.



ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE : Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les immédiatement. Ne posez pas le porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.



LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.



CONFORMITÉ CE : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.



RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL : Conformément aux exigences de la directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé en catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'équipements de protection individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum conformément à la norme EN169.



FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Évitez de respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.



LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER : Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.



LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder pas sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.



LES MATÉRIAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS : Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.



SÉCURITÉ : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées dans des environnements présentant un risque accru d'électrocution.



S'ils entrent en contact avec la peau, certains matériels peuvent provoquer des réactions allergiques pour les individus sensibles.



Ceci n'est pas un casque de sécurité ! Ce casque n'a été conçu que pour protéger contre les risques des processus de soudage.



DANGER : Des blessures graves peuvent survenir si l'utilisateur ne respecte pas les avertissements mentionnés ci-dessus et/ou n'observe pas les instructions d'utilisation.

PROBLÈMES COMMUNS ET SOLUTIONS

Atténuation irrégulière de l'obscurcissement

Le casque a été réglé de manière inégale et la distance entre les yeux et le verre du filtre est inégale (Régler le casque pour réduire la différence par rapport au filtre).

Le filtre d'obscurcissement automatique ne s'assombrit pas ou clignote

- ① Le verre de protection avant est sale ou endommagé (remplacer le verre de protection).
- ② Les capteurs sont sales (Nettoyer la surface des capteurs).
- ③ Le courant de soudage est trop faible (Régler le niveau de sensibilité à un niveau supérieur).

Réponse lente

La température de fonctionnement est trop basse (Ne pas utiliser à des températures inférieures à -5 °C ou 23 °F).

Mauvaise visibilité

- ① Le verre de protection avant / intérieur et / ou le filtre est sale (Remplacer le verre).
- ② La lumière ambiante est insuffisante.
- ③ Le numéro de teinte n'est pas réglé correctement (Régler le numéro de teinte).
- ④ Contrôler le retrait éventuel du film sur le verre de protection avant.

Le masque de soudage glisse

La casque est mal réglé (Régler à nouveau le casque).

SOUDAGE À L'AIDE DU MASQUE EUROONE

Sélection du niveau de teinte

Sélectionner le niveau de teinte requis en fonction du procédé de soudage utilisé en consultant le « Tableau guide des teintes » ci-dessous pour les réglages. Tourner le bouton de réglage de teinte sur le numéro de teinte désiré (Voir fig.1).

Sélection du temps de retard

Lorsque la soudure prend fin, la fenêtre de visualisation repasse de sombre à claire mais avec un retard préétabli pour compenser l'éventuelle rémanence sur la pièce à travailler. Le temps de retard / réponse peut être réglé sur « S » (court : 0,1 sec.) ou « L » (long : 1,0 sec.) car vous devez utiliser le bouton de cadran infini à l'arrière du filtre d'obscurcissement automatique (Voir fig. 2a). Il est recommandé d'utiliser un retard plus court avec les applications de soudure par points et un retard plus long avec des applications utilisant des courants plus élevés. Des retards plus longs peuvent également être utilisés pour une soudure TIG à courant faible et des soudures TIG / MIG / MAG à impulsions.

Sensibilité

La sensibilité peut être réglée à "HI" (élevée) ou "LO" (basse) en utilisant le bouton de cadran infini à l'arrière du filtre d'obscurcissement automatique. Le réglage "Moyennement haut" est le réglage normal pour une utilisation quotidienne. Le niveau de sensibilité maximum est approprié pour un travail à faible courant de soudage, une soudure TIG ou des applications spéciales. Un réglage de sensibilité plus élevé est nécessaire si le verre clignote. Lorsque le fonctionnement du masque est perturbé par une lumière ambiante excessive, ou un autre poste à souder à proximité, utiliser le réglage « LO » (Voir fig. 2b). En règle générale, pour des performances optimales, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début et ensuite de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre réagisse uniquement à la lumière de soudage et sans déclenchements intempestifs gênants dus aux conditions de la lumière ambiante (lumière du soleil directe, lumière artificielle intense, arcs de soudeurs voisins, etc.).

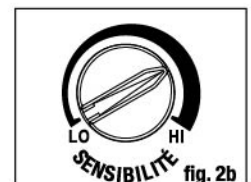
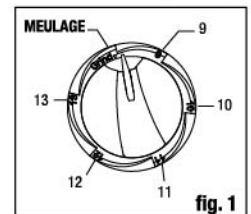
Sélection de l'option meulage

Tourner le bouton de réglage sur la position « Grind », la fonction d'obscurcissement automatique est désactivée, permettant d'obtenir une vue dégagée pour meuler. Avant de reprendre les travaux de soudage, s'assurer que le filtre d'obscurcissement automatique repasse en mode soudage (Voir fig.1).

Réglage du casque pour un confort maximal

La circonférence totale du casque peut être agrandie ou réduite en tournant le bouton à l'arrière du casque. (Voir réglage « Y » en fig.3). Cela est possible lors du port du masque et permet de régler la bonne tension pour maintenir le masque fermement sur la tête sans qu'il ne soit trop serré.

Si le casque est trop haut ou trop bas sur la tête, régler la sangle qui passe au-dessus de la tête, régler la sangle qui passe au-dessous de la tête. Pour ce faire, relâcher l'extrémité de la bande en poussant l'ergot de verrouillage hors du trou dans la bande. Glisser les deux sections de la bande à une largeur plus ou moins grande selon le besoin et pousser l'ergot de verrouillage dans le trou le plus proche. (Voir réglage « W » en fig.3).



Tester le réglage du casque en soulevant et en fermant le masque à plusieurs reprises tout en le portant. Si le casque bouge pendant l'inclinaison, le régler à nouveau jusqu'à ce qu'il soit stable.

Réglage de la distance entre le masque et le visage

Étape 1 : Desserrer le contre-écrou (voir « T » en figure 3) pour régler la distance entre le masque et le visage en position basse.

Étape 2 : Resserrer le contre-écrou une fois le réglage terminé.

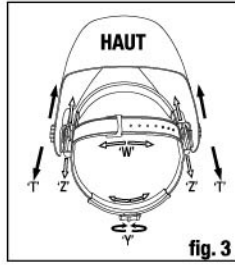


fig. 3

Réglage de la position de l'angle de vue

INCLINAISON : Le réglage de l'inclinaison est situé sur le côté droit du masque. Desserrer le bouton de tension droit du casque et pousser l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la languette de butée du levier se libère des crans. Tourner ensuite le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à la position d'inclinaison souhaitée. La butée s'enclenche à nouveau automatiquement en relâchant le verrouillage du masque en position (voir fig.4).

Vous êtes désormais prêt à utiliser le masque. La nuance peut être réglée en cours d'utilisation en réinitialisant la commande du potentiomètre.

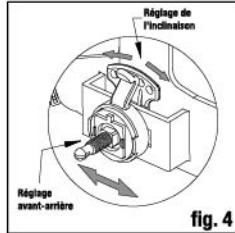


fig. 4

TABLEAU DE TEINTE POUR SOUDAGE

Procédé de soudage	INTENSITÉ ARC (Ampères)																			
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW					9	10		11		12				13						14
MIG (lourd)								10	11		12			13						14
MIG (léger)								10	11	12	13			14						15
TIG, GTAW			9	10	11		12				13									14
MAG / CO ₂					10	11	12				13			14						15
SAW								10	11	12	13	14	15							
PAC									11	12				13						
PAW			8	9	10	11	12			13				14						15

REM. :

SAEE - soudage à l'arc à l'électrode enrobée
MIG (Lourd) - MIG sur métaux lourds
MIG (Léger) - MIG sur alliages légers
TIG, GTAW - Soudage à l'arc à électrode tungstène

MAG / CO₂ - Metal Active Gas
SAW - Soudage à l'arc semi-automatique
PAC - Découpe à l'arc au plasma
PAW - Soudage à l'arc au plasma

ENTRETIEN

Remplacer le verre de protection avant

Remplacer le verre de protection avant s'il est endommagé (fissuré, raillé, souillé ou piqué). Placer le doigt ou le pouce dans l'encoche située sur le bord inférieur du verre et fléchir le verre vers le haut jusqu'à ce qu'il se détache d'un bord (voir fig.5).

Remplacer le verre de protection intérieur

S'il est endommagé (fissuré, rayé, souillé ou piqué).

Remplacement du filtre d'obscurcissement automatique

(Voir fig.5a et 5b).

Installation du filtre d'obscurcissement automatique neuf

Prendre le filtre d'obscurcissement automatique neuf et passer le câble du potentiomètre sous la boucle avant de placer le filtre d'obscurcissement automatique dans son réceptacle à l'intérieur du masque. Rabattre la boucle métallique et veiller à ce que son bord avant soit correctement retenu sous les pattes comme illustré en fig. 5b.

Fixer le potentiomètre à l'intérieur du masque avec l'axe en saillie à travers le trou. Pousser le bouton de réglage des teintes sur l'axe.

Nettoyage

Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces du filtre d'obscurcissement automatique. Ne pas utiliser de solutions de nettoyage trop fortes. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'alcool dénaturé et un chiffon propre, puis essuyer à sec avec un chiffon non pelucheux.

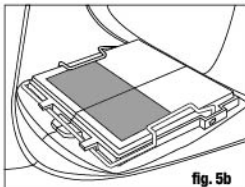
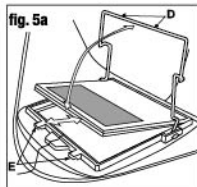
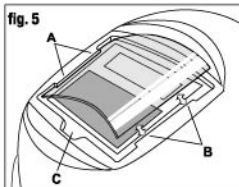


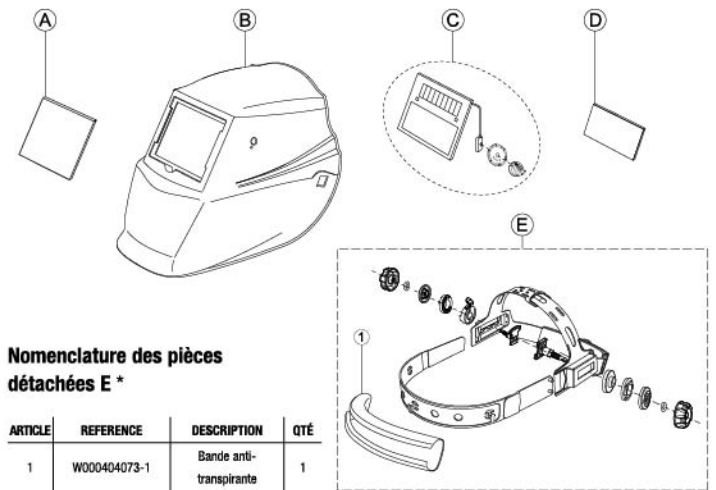
fig. 5b

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES



EUROONE	
Modèle n.	ADF600SLE
Classe optique	1 / 1 / 1 / 2
Surface de visualisation	98,00 x 44,00 mm
Taille de la cartouche	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Teinte du verre	9-13 variable
État clair	Teinte 3.5
Réglage de la teinte	Extérieur
Capteurs	2
Marche/arrêt	Automatique
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN 13 en permanence
Alimentation électrique	Cellules solaires, aucun remplacement de pile
Temps de commutation	1/16,000 s. de clair à foncé à 55 °C
Réglage de la sensibilité	réglage à bouton de cadran infini
Temps de retard (foncé à clair)	0,1-1,0 s par bouton de cadran infini
Mode de meulage	Extérieur
Intensité nominale TIG faible	≥10 ampères /DC ; ≥ 10 ampères /AC
Température de fonctionnement	-5 °C~+55 °C
Température de stockage	-20 °C~+70 °C
Plage d'application	Soudage à l'électrode (DC&AC) ; TIG (impulsion DC, DC) ; TIG AC (impulsion), Excellente réponse TIG à faible intensité ; MIG/MAG ; Impulsion MIG/MAG ; Découpe/soudage plasma ; Meulage ; Non adapté au laser ou au soudage/découpe oxyacétylénique
GARANTIE	1 an
Approbation	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

NOMENCLATURE DES PIÈCES DÉTACHÉES ET MONTAGE



Nomenclature des pièces détachées E *

ARTICLE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	W000404073-1	Bande anti-transpirante	1

Nomenclature des pièces de rechange

ARTICLE	REFERENCE	DESCRIPTION	QTÉ
A	W000404065	Verre de protection avant (111,9x91,0x1,5 mm)	1
B	W000404066	Casque (masque de soudage TM9LE)	1
C	W000404067	Filtre d'obscurcissement automatique (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Verre de protection intérieur (95,9x47,2x1,0 mm)	1
E*	W000404069	Montage casque (Y-compris bande anti-transpirante)	1

DANGER

- Le chargeur automatique de documents ne doit être utilisé qu'avec la lentille de protection intérieure.
- Les protections oculaires contre les particules à haute vitesse portées par-dessus des lunettes optiques standard peuvent transmettre des chocs, créant ainsi un danger pour le porteur.
- Les oculaires à filtre minéral durci ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire à dos approprié.
- Si les symboles F ou B ne sont pas communs à la fois à l'oculaire et à la monture, c'est le niveau inférieur qui doit être attribué à la protection oculaire complète.
- Si la lettre d'impact est suivie de la lettre "T", vous pouvez l'utiliser pour vous protéger contre les particules à haute vitesse et à des températures extrêmes. Si la lettre d'impact n'est pas suivie de la lettre "T", vous ne devez utiliser le protecteur oculaire que pour la protection contre les particules à haute vitesse à température ambiante.
- Nous recommandons une utilisation pour une période de 5 ans. La durée d'utilisation dépend de divers facteurs tels que l'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance. Des inspections fréquentes et le remplacement s'il est endommagé sont recommandés.
- Le produit est conforme à la directive 2001/95/CE, au règlement (UE) 2016/425 et aux règlements d'équipements de protection individuelle (Règlement (UE) 2016/425 tel qu'introduit dans la loi britannique et d) et aux normes harmonisées / désignées EN 166 : 2001, EN 175:1997 et EN 379:2003+A1:2009 nécessaires tels qu'introduits dans la loi britannique et modifiés, Annexe II.
- L'utilisateur doit contacter le représentant de la santé et de la sécurité pour s'assurer que les lunettes de protection personnelles lui assurent une protection adéquate pendant les conditions de travail.
- Les capteurs doivent rester propres et non obstrués.

MARQUAGE

- La coque et le filtre d'obscurcissement automatique sont marqués en conséquence. La classification pour la protection des yeux et du visage est conforme aux normes EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Entités notifiées :

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Numéro de l'entité notifiée 0196 (Shield)

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Autorité de certification no 2571

Explication relative au marquage ADF, Modèle ADF600SLE : CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4 : indice de l'état clair	1 : classe optique
9 : indice de l'état foncé le moins prononcé	1 : classe de diffusion de la lumière
13 : indice de l'état foncé le plus prononcé	1 : classe de variation de transmission lumineuse
LE : identification du fabricant de filtre	2 : classe de dépendance angulaire de transmission lumineuse
	379 : numéro de la norme

Marquage sur l'écran, Modèle TM9LE : « LE EN 175 B CE ». LE : identification du fabricant. EN 175 : numéro de cette norme. B : résistance à un impact d'énergie moyenne.

Marquage sur la lentille de capot avant : "LE 1 B CE". LE : identification du fabricant de la lentille. 1 : classe optique. B : résistance à un impact d'énergie moyenne.

Marquage sur la lentille de capot intérieur : "LE 1 B CE". LE : identification du fabricant de la lentille. 1 : classe optique. B : résistance à un impact d'énergie moyenne

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

1. Équipement de protection individuelle (EPI) :

Casques de soudage **EUROONE SERIES** avec :
- **Filtre auto-obscureissant (ADF, Auto-Darkening Filter) : ADF600SLE**
- **Coque : TM9LE**
- **Verres de sécurité : W000404065 / W000404068**

2. Nom et adresse du fabricant :

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelone) Espagne

3. Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant :

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelone) Espagne

4. Objet de la déclaration : EUROONE SERIES



LES ILLUSTRATIONS PEUVENT VARIER

5. L'objet de la déclaration décrit au point 4 est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union en vigueur :

(UE) 2016/425 (EPI)
2011/65/UE (ROHS)

6. Références aux normes harmonisées pertinentes utilisées ou références aux autres spécifications techniques pour lesquelles la conformité est déclarée :

EN 379:2003+A1:2009 « Exigences essentielles selon l'annexe II du règlement 2016/425/UE »
EN 166:2001-04 « Exigences essentielles selon l'annexe II du règlement 2016/425/UE »
EN 175:1997-08 « Exigences essentielles selon l'annexe II du règlement 2016/425/UE »

7. l'organisme notifié ou les organismes notifiés :

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin - Allemagne
Numéro d'organisme notifié 0196

a/ont réalisé un examen de type UE (Module B) et délivré le ou les certificats d'examen de type UE

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)
N°C5216LE/R2 (W000404065)
N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)
N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. l'EPI est soumis à la procédure d'évaluation de la conformité : [uniquement pour les EPI de catégorie III] Annexe VIII (Module D)

9. Informations complémentaires :

L'équipement de protection individuelle est conforme aux directives et réglementations européennes répertoriées s'il est utilisé et entretenu conformément aux instructions, lois, normes et pratiques d'ingénierie en vigueur ci-jointes. Toute utilisation abusive et/ou toute modification rend cette déclaration nulle.



Marie-Faustine CAMPS
Responsable produits Accessoires et équipement de protection individuelle EMEAR

Fait à Barcelone le 4 Novembre 2022
Signé pour et au nom de : LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



LA GRAFICA PU VARIARE

Istruzioni per sicurezza, uso e manutenzione

Avvertenze di sicurezza - Leggerle prima dell'uso



AVVERTENZA: Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicurarsi che tutte le procedure di installazione, uso, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da personale qualificato. Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o utilizzo anomalo.



AVVERTENZA: Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.



LEGGERE E COMPNDERE LE ISTRUZIONI: Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.



LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE: Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.



MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.



MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA: Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portalettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.



I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI: Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.



CONFORMITÀ CE: Questa macchina è conforme alle Direttive Europee.



RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI: Conformemente a quanto prescritto nella Direttiva 2006/25/CE ed alla Norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino ad un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla Norma EN169.



FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI: La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanano dalla zona in cui respira.



I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO: Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.



GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI: Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.



I MATERIALI SALDATI BRUCIANO: Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.



MARCHIO DI SICUREZZA: Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.



L'eventuale contatto dei materiali con la pelle dell'operatore può causare reazioni allergiche a persone sensibili.



Questo non è un casco di sicurezza! Questo casco è stato progettato solo per la protezione dai rischi relativi ai processi di saldatura.



AVVERTENZA: L'inosservanza da parte dell'utente delle avvertenze sopra indicate e/o il mancato rispetto delle istruzioni d'uso può causare gravi lesioni personali.

PROBLEMI COMUNI E RIMEDI

Irregolare attenuazione dell'oscuramento

Il girotesta non è stato regolato in modo uniforme e la distanza degli occhi dalla lente filtrante non è uniforme (regolare nuovamente il girotesta per ridurre la differenza di distanza dal filtro).

Mancato oscuramento o sfarfallio del filtro auto-oscurante

- ① Lente anteriore della visiera sporca o danneggiata (sostituire la lente della visiera).
- ② Sensori sporchi (pulire la superficie dei sensori).
- ③ Corrente di saldatura troppo bassa (impostare un livello di sensibilità superiore).

Tempo di risposta lento

Temperatura di funzionamento troppo bassa (non usare a temperature inferiori a -5 °C o 23 °F).

Visibilità inadeguata

- ① Lente anteriore / interna della visiera e / o filtro sporchi o danneggiati (sostituire la lente).
- ② Insufficiente luminosità ambientale.
- ③ Errata impostazione del numero di oscuramento (reimpostare il numero di oscuramento).
- ④ Controllare se è stata staccata la pellicola della lente anteriore della visiera.

Scivolamento del casco di saldatura

Girotesta non correttamente regolato (regolare il girotesta).

SALDATURA CON IL CASCO EUROONE

Selezione del livello di oscuramento

Selezionare il livello di oscuramento desiderato in base al processo di saldatura che verrà utilizzato facendo riferimento alla seguente "Tabella di guida per l'oscuramento" per le impostazioni. Ruotare la manopola di regolazione dell'oscuramento sul numero dell'oscuramento desiderato (vedere fig. 1).

Selezione del ritardo temporizzato

Al termine della saldatura, il visore passa automaticamente da scuro a trasparente, ma con un ritardo prestabilito per compensare l'eventuale intenso bagliore residuo del pezzo. Il tempo di ritardo / risposta può essere opportunamente impostato su "S" (breve: 0,1 s.) o "L" (lungo: 1,0 s) mediante la manopola di regolazione continua sul retro del filtro auto-oscurante (vedere fig. 2a). Si consiglia di usare un ritardo più breve con applicazioni di saldatura a puntale e un ritardo più lungo con applicazioni che impieghino correnti elevate. Ritardi più lunghi possono anche essere impiegati per la saldatura TIG a bassa corrente e saldature TIG / MIG / MAG ad impulsi.

Sensibilità

La sensibilità può essere impostata su "HI" (alta) o "LO" (bassa) mediante la manopola di regolazione continua sul retro del filtro auto-oscurante. La regolazione "Mid-High" è quella normale per l'impiego di tutti i giorni. Il livello di sensibilità massimo è adatto per lavori con bassa corrente di saldatura, TIG o applicazioni speciali. In caso di inserimento ad intermittenza della lente impostare un livello di sensibilità superiore. Ove il funzionamento del casco sia disturbato dall'eccessiva luminosità ambientale o da un'altra saldatrice che operi nelle vicinanze, utilizzare la regolazione "LO" (vedere fig. 2b). Come semplice regola per garantire prestazioni ottimali, si consiglia di impostare inizialmente la sensibilità al livello massimo per poi ridurla gradualmente, fino a quando il filtro reagisce soltanto ai flash luminosi della saldatura e senza fastidiose false attivazioni dovute alle condizioni della luminosità ambientale (raggi solari diretti, intensa luce artificiale, archi di saldatrici che operino nelle vicinanze, ecc.).

Selezione dell'opzione di molatura

Portare la manopola in posizione "Grind" (molatura), la funzione auto-oscurante viene disattivata per migliorare la visibilità per l'operazione di molatura. Prima di riprendere la saldatura, accertarsi che il filtro auto-oscurante si riporti in modalità di saldatura (vedere fig. 1).

Regolazione del girotesta per il massimo comfort

È possibile aumentare o ridurre la circonferenza complessiva del girotesta ruotando la manopola sul retro del girotesta. (Vedere regolazione "Y" in fig. 3). Questa operazione può essere eseguita con il casco indossato e consente semplicemente di regolare la tensione corretta in modo che il casco sia ben saldo, ma non troppo stretto.

Se il girotesta si sposta troppo in alto o troppo in basso, regolare la fascia passante sulla parte superiore del capo. A tal fine, allentare l'estremità della fascia disimpegnando il perno di bloccaggio dal foro sulla fascia. Far scorrere le due parti della fascia in modo da aumentare o ridurre opportunamente la larghezza e reinserire il perno di bloccaggio nel foro più prossimo. (Vedere regolazione "W" in fig. 3).

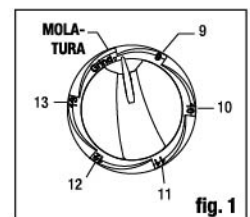


fig. 1



fig. 2a



fig. 2b

Verificare la regolazione del girotesta sollevando e chiudendo il casco verso il basso alcune volte mentre lo si indossa. Se il girotesta si sposta durante l'inclinazione del tasto, ripetere la regolazione fino a quando non resta fermo.

Regolazione della distanza tra casco e viso

Fase 1: allentare il dado di bloccaggio (vedere "T" in fig. 3) per regolare la distanza tra il casco e il proprio viso in posizione abbassata.

Fase 2: al termine della regolazione, serrare nuovamente il dado di bloccaggio.

Regolazione della posizione dell'angolo visivo

INCLINAZIONE: la regolazione dell'inclinazione si trova sul lato destro della maschera. Allentare la manopola destra e premere l'estremità superiore della leva di regolazione verso l'esterno fino a disimpegnare la linguetta di arresto della leva dalle scanalature. Ruotare quindi la leva avanti o indietro fino ad ottenere l'inclinazione desiderata. Al rilascio, l'arresto si inserisce automaticamente bloccando il casco in posizione (vedere fig. 4).

Il casco è ora pronto per l'uso. È possibile regolare l'oscuramento reimpostando il potenziometro.

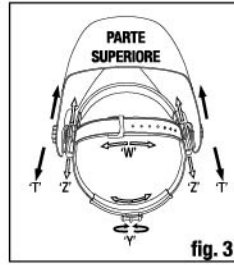


fig. 3

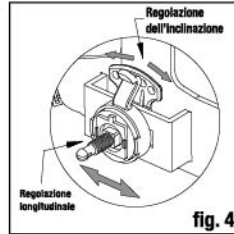


fig. 4

TABELLA DI OSCURAMENTO PER SALDATURA

Processo di saldatura	CORRENTE D'ARCO (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 (heavy)									10	11			12										13	14
MIG (light)									10	11			12										14	15
TIG, GTAW			9	10	11	12							13											14
MAG / CO ₂									10	11	12			13										15
SAW										10	11	12	13	14	15									
PAC											11	12												13
PAW			8	9	10	11	12																	15

NOTA:

SMAW - Saldatura ad arco protetto con elettrodo metallico

MIG (Heavy) - MIG su metalli pesanti

MIG (Light) - MIG su leghe leggere

TIG, GTAW - Saldatura ad arco in atmosfera di gas con elettrodo di tungsteno

MAG / CO₂ - Saldatura in atmosfera attiva

SAW - Saldatura semiautomatica ad arco protetto

PAC - Taglio ad arco-plasma con arco diretto

PAW - Saldatura ad arco-plasma

MANUTENZIONE

Sostituire la lente della visiera anteriore

Sostituire la lente della visiera anteriore se è danneggiata (incrinata, sporca o butterata). Inserire il dito o il pollice nell'incavo sul bordo inferiore del visore e flettere il visore verso l'alto fino a sganciarlo da un'estremità (vedere fig. 5).

Sostituire la lente della visiera interna

Se danneggiata (incrinata, graffiata, sporca o butterata).

Sostituzione del filtro auto-oscurante

(Vedere figg. 5a e 5b).

Installazione di un nuovo filtro auto-oscurante

Estrarre il nuovo filtro auto-oscurante e far passare il cavo del potenziometro sotto l'ansa del filo prima di lasciare cadere il filtro auto-oscurante nel suo telaio di ritegno all'interno del casco. Premere verso il basso l'ansa del filo e assicurarsi che il bordo anteriore dell'ansa sia correttamente trattenuto sotto le alette di ritegno, come mostrato in figura 5b.

Posizionare il potenziometro all'interno del casco con l'albero che sporge dal foro. Premere la manopola di regolazione dell'oscuramento sull'albero.

Pulizia

Pulire il casco con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici del filtro auto-oscurante. Non usare soluzioni detergenti aggressive. Pulire i sensori e le celle solari con alcool denaturato e un panno pulito e asciugare con un panno che non lasci pelucchi.

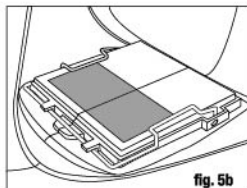
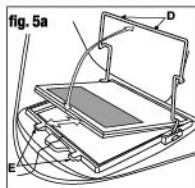
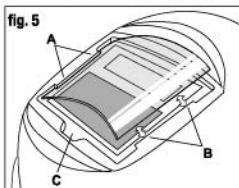
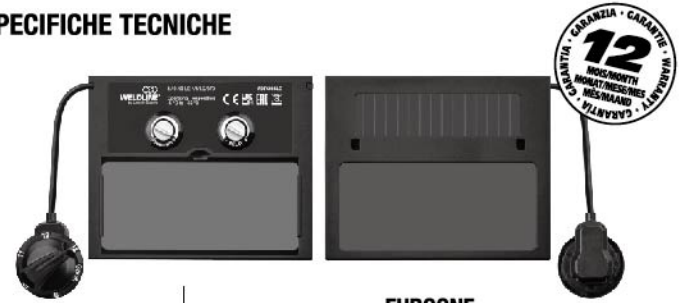


fig. 5b

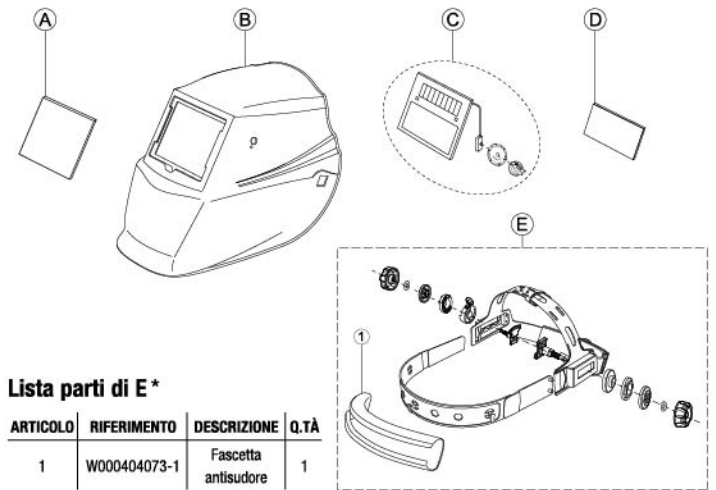
SPECIFICHE TECNICHE



EUROONE

Modello n°	ADF600SLE
Classe ottica	1 / 1 / 1 / 2
Area di visuale	98,00 x 44,00 mm
Dimensioni della cartuccia	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Oscuramento lente	9-13 variabile
Stato di trasparenza	Oscuramento 3,5
Regolazione oscuramento	Esterna
Sensori	2
On/Off	Automatico
Protezione UV/IR	Fino al grado di oscuramento DIN 13 permanente
Alimentatore	Celle solari, nessuna batteria necessaria
Tempo di commutazione	1/16.000 s. dalla luce al buio a 55 °C
Regolazione di sensibilità	regolazione con manopola di regolazione continua
Tempo di ritardo (da oscuramento a trasparenza)	0,1-1,0 s con manopola di regolazione continua
Modalità molatura	Esterna
Taratura TIG a basso amperaggio	≥10 A / CC.; ≥ 10 A / CA
Temperatura di funzionamento	-5 °C~+55 °C
Temperatura di stoccaggio	-20 °C~+70 °C
Campo di applicazione	Saldatura non portante (CC e CA); TIG (a impulsi CC e CA); TIG CA (a impulsi), Ottima risposta TIG a basso amperaggio; MIG/MAG; MIG/MAG ad impulsi; Taglio/saldatura al plasma; Molatura; Non per saldatura laser o saldatura/taglio ad ossiacetilene
GARANZIA	1 anno
Omologazione	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

LISTA PARTI E MONTAGGIO



Lista parti di E*

ARTICOLO	RIFERIMENTO	DESCRIZIONE	Q.TÀ
1	W000404073-1	Fascetta antisudore	1

Lista parti

ARTICOLO	RIFERIMENTO	DESCRIZIONE	Q.TÀ
A	W000404065	Lente visiera anteriore (111.9×91.0×1.5 mm)	1
B	W000404066	Guscio (maschera di saldatura TM9LE)	1
C	W000404067	Filtro auto-oscurante (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Lente visiera interna (95.9×47.2×1.0 mm)	1
E*	W000404069	Gruppo girotesta (compresa fascetta antisudore)	1

AVVERTENZA

- L'ADF deve essere utilizzato solo in combinazione con la lente del coperchio interno.
- Gli occhiali protettivi contro le particelle ad alta velocità indossate sopra gli occhiali oftalmici standard possono trasmettere impatti, creando così un pericolo per chi li indossa.
- Gli oculari con filtro minerale temprato devono essere usati solo in combinazione con un oculare di supporto adatto.
- Se i simboli F o B non sono comuni sia all'oculare sia al fotogramma, allora è il livello inferiore che deve essere assegnato all'intero protettore dell'occhio.
- Se la lettera di impatto è seguita dalla lettera "T", è possibile utilizzarla come protezione contro particelle ad alta velocità a temperature estreme. Se la lettera di impatto non è seguita dalla lettera "T", utilizzare la protezione per gli occhi solo per la protezione da particelle ad alta velocità a temperatura ambiente.
- Raccomandiamo un utilizzo per un periodo di 5 anni. La durata dell'uso dipende da vari fattori come l'uso, la pulizia della conservazione e la manutenzione. Si consiglia di ispezionare e sostituire frequentemente se danneggiato.
- Il prodotto è conforme alla direttiva 2001/95/CE, al regolamento (UE) 2016/425 e ai regolamenti sui dispositivi di protezione individuale (regolamento (UE) 2016/425 come introdotto nella legge britannica e modificato) e agli standard armonizzati/designati EN 166: 2001, EN 175:1997 e EN 379:2003+A1:2009 necessari come integrato nella legislazione britannica e modificato, allegato II.
- L'utente deve contattare il rappresentante per la salute e la sicurezza per assicurarsi che gli occhiali personali siano protetti adeguatamente durante le condizioni di lavoro.
- I sensori devono essere mantenuti puliti e non oscurati.

MARCATURA

- La shell e il filtro auto oscurante sono contrassegnati di conseguenza. La classificazione per la protezione degli occhi e del viso segue la norma EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Organismi notificati:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Numero organismo notificato 0196 (Shield)

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Organismo riconosciuto n. 2571

Spiegazione marcatura ADF, modello ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: Numero scala stato di trasparenza	1: classe ottica
9: Numero scala stato di oscuramento minimo	1: Classe di diffusione della luce
13: Numero scala stato di oscuramento massimo	1: Classe di variazione della trasmittanza luminosa
LE : Identificazione produttore filtro	2: Classe di dipendenza angolare della trasmittanza luminosa
	379: Numero della normativa

Marcatura su maschera, modello TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE : Identificazione produttore. EN 175: Numero di questa normativa. B: Resistenza agli urti di media intensità

Marcatura su lente anteriore: "LE 1 B CE". LE : Identificazione produttore della lente. 1 : classe ottica. B: Resistenza agli urti di media intensità

Marcatura su lente interna: "LE 1 B CE". LE : Identificazione produttore della lente. 1 : classe ottica. B: Resistenza agli urti di media intensità

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

1. Dispositivi di protezione personale (DPI):

Caschi per saldatura **EUROONE SERIE** costituiti da:

- **ADF: ADF600SLE**
- **Calotta: TM9LE**
- **Lenti di sicurezza: W000404065 / W000404068**

2. Nome e indirizzo del Fabbricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spagna

3. La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spagna

4. Oggetto della dichiarazione: EUROONE SERIE



LA GRAFICA POTREBBE VARIARE

5. L'oggetto della dichiarazione descritta al punto 4 è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

(EU) 2016/425 (DPI)
2011/65/UE (RoHS)

6. Riferimenti alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o riferimenti alle altre specifiche tecniche per le quali è dichiarata la conformità:

EN 379:2003+A1:2009 "Requisiti essenziali secondo l'allegato II del Regolamento 2016/425/UE"
EN 166:2001-04 "Requisiti essenziali secondo Allegato II del Regolamento 2016/425/UE"
EN 175:1997-08 "Requisiti essenziali secondo Allegato II del Regolamento 2016/425/UE"

7. Organismo notificato:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlino - Germania
Organismo notificato n. 0196

eseguito l'esame UE del tipo (modulo B) e rilasciato i certificati di esame UE del tipo

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)
N°C5216LE/R2 (W000404065)
N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)
N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. il DPI è soggetto alla procedura di valutazione della conformità: [solo per DPI di categoria III] Allegato VIII (Modulo D)

9. Informazioni aggiuntive:

I dispositivi di protezione individuale sono conformi alle direttive e ai regolamenti europei elencati se utilizzati e mantenuti in conformità con le istruzioni allegate, le leggi applicabili, le norme e le buone pratiche tecniche. Eventuali errori e/o modifiche rendono nulla la presente dichiarazione.



Marie-Faustine CAMPS
Product Manager EMEAR Accessori e dispositivi di protezione individuale

Redatto a Barcellona il 4 Novembre 2022

Firmato a nome e per conto di: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.



WELDLINE[®]

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFISCH KAN GEVARIEREERD

Instructies voor veiligheid, gebruik en onderhoud

VEILIGHEIDSMATREGELEN - Lezen voor gebruik



WAARSCHUWING: Deze apparatuur moet gebruikt worden door gekwalificeerd personeel. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen uitgevoerd wordt door gekwalificeerd personeel. Lees en begrijp deze gebruiksaanwijzing alvorens te lassen. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben. Lees en begrijp de volgende verklaringen bij de waarschuwingssymbolen. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormale toepassingen.



WAARSCHUWING: Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies uitgevoerd moeten worden om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel.



LEES EN BEGRIJP DE INSTRUCTIES: Lees en begrijp deze gebruiksaanwijzing alvorens te lassen. Booglassen kan gevaarlijk zijn. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben.



ELEKTRISCHE STROOM KAN DODELIJK ZIJN: Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, werkstukken en aangesloten werkstuk niet aan. isoleer jezelf van elektrode, werkstukken en aangesloten werkstukken.



ELEKTRISCHE APPARATUUR: Schakel de voedingsspanning af m.b.v. de schakelaar aan de zekeringkast als u aan de machine gaat werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen.



ELEKTRISCHE APPARATUUR: Controleer regelmatig de aansluit-, de las- en de werkstuk kabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is. Leg de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak die in verbinding met de werkstukken staat om ongewenst onsteken van de boog te voorkomen.



ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Elektrische stroom, vloeit door een geleider, veroorzaakt een lokaal elektrisch- en magnetisch veld (EMF). EMF-velen kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens met lassen te beginnen.



CE-OVEREENSTEMMING: Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen.



KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING: Volgens de vereisten in de Richtlijn 2006/25/EG en de norm EN 12198, behoort de uitrusting tot categorie 2. Het is verplicht gebruik te maken van persoonlijke beschermingen met filter met een beschermingsgraad van max. 15, zoals voorgeschreven door de norm EN169.



ROOK EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN: Lassen produceert rook en gassen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Voorkom inademing van rook of gassen. Om deze gevaren te voorkomen moet er voldoende ventilatie of een afzuigstelsel zijn om de rook en gassen bij de lasser vandaan te houden.



BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN: Gebruik een lasscherm met de juiste lasglazen om de ogen te beschermen tegen straling en spatten. Draag geschikte kleding van een vlamvertragend materiaal om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door afscherming van de lasboog en vertel dat men niet in de lasboog moet kijken.



LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN: Verwijder brandbare stoffen uit de omgeving en houdt een geschikte brandblusser paraat. Lasvonken en heet materiaal afkomstig van het lasproces kunnen makkelijk doorheen kleine scheurtjes en openingen in de omgeving terechtkomen. Las niet op reservoirs, trommels, recipiënten of materiaal tot de nodige stappen ondernomen zijn om er zeker van te zijn dat er geen ontvlambare of toxische dampen aanwezig zijn. Gebruik deze uitrusting nooit wanneer ontvlambare gassen, dampen of vloeibare brandstoffen aanwezig zijn.



AAN GELASTE MATERIALEN KUNT U ZICH BRANDEN: Lassen genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich lelijk branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.



VEILIGHEIDSMARKERING: Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische aanraking.



Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de drager kunnen allergische reacties veroorzaken bij gevoelige personen.



Dit is geen veiligheidshelm! Deze helm is alleen ontworpen voor bescherming tegen de gevaren veroorzaakt door lasprocessen.



WAARSCHUWING: Ernstig persoonlijk letsel kan optreden als de gebruiker de bovengenoemde waarschuwingen niet opvolgt en/of de bedieningsinstructies niet naleeft.

ALGEMENE PROBLEMEN EN OPLOSSINGEN

Onregelmatige verduistering

Het hoofdtuig is ongelijkmatig afgesteld en de afstand tussen de ogen en de filterlens is ongelijk (stel het hoofdtuig opnieuw af zodat het verschil in afstand wordt verminderd).

Het zelfverduisterende filter verduistert niet of flikkert

- ① De voorste lens is vuil of beschadigd (vervang de lens).
- ② De sensoren zijn vuil (reinig het oppervlak van de sensoren).
- ③ De lasstroom is te laag (stel de gevoeligheidsgraad hoger in).

Lange reactietijd

De bedrijfstemperatuur is te laag (niet gebruiken bij temperaturen onder -5 °C of 23 °F).

Slecht zicht

- ① De voorste of de binnenste lens en/of het filter is vuil (vervang de lens).
- ② Er is onvoldoende omgevingslicht.
- ③ Het nummer van de lichtinval is verkeerd ingesteld (stel het nummer opnieuw in).
- ④ Controleer of de film op de voorste lens is verwijderd.

De lashelm glijdt weg

Het hoofdtuig is niet goed afgesteld (pas het hoofdtuig aan).

LASSEN MET DE EUROONE HELM

Niveau lichtinval kiezen

Kies het gewenste niveau van lichtinval op basis van het te gebruiken lasproces, zie de "Tabel gids lichtinval" hieronder voor de instellingen. Draai de regelknop lichtinval naar het gewenste lichtinvalnummer (zie fig. 1).

De vertragingstijd kiezen

Bij het einde van het lassen, verandert het kijkvenster automatisch van donker terug naar licht, maar met een vooraf ingestelde vertraging om eventuele lichte nagloeiing op het werkstuk te compenseren. De vertragingstijd / reactietijd kan ingesteld worden op "S" (kort: 0,1 sec.) of "L" (lang: 1,0 sec.), met behulp van de draaiknop aan de achterkant van het zelfverduisterende filter (zie fig. 2a). Men raadt aan een kortere vertraging te gebruiken bij puntlasttoepassingen en een langere vertraging bij toepassingen met hogere stroomsterkten. Langere vertragingen kunnen ook gebruikt worden voor TIG-lassen met lage stroom, en TIG / MIG / MAG impulsen.

Gevoeligheidsgraad

De gevoeligheid kan ingesteld worden op "HI" (hoog) of "LO" (laag) aan de hand van de oneindige draaiknop achteraan de zelfverduisterende filter. De "Medium-Hoge" instelling is de gebruikelijke instelling voor dagdagelijks gebruik. Het niveau met de maximale gevoeligheidsgraad is geschikt voor werken met lage lasstroom, TIG, of speciale toepassingen. Een hogere gevoeligheidsgraad is nodig als de lens aan en uit gaat. Wanneer de werking van de helm verstoord wordt door overmatig omgevingslicht of door een ander lasapparaat in de buurt, gebruik dan de instelling "LO" (zie fig. 2b). Als een eenvoudige regel voor optimale prestaties, wordt het aanbevolen om de gevoeligheid aanvankelijk op het hoogste niveau in te stellen en vervolgens geleidelijk te verminderen, totdat het filter enkel op de laslichtflits reageert en zonder hinderlijke valse triggering vanwege omstandigheden te wijten aan het omgevingslicht (directe zon, intensief kunstlicht, booglassen in de nabijheid enz.).

De optie 'polijsten' selecteren

Draai de draaiknop naar de stand "Grind" (polijsten); de functie "zelfverduisteren" wordt uitgeschakeld en er is een duidelijk beeld voor het polijsten. Zorg ervoor dat het zelfverduisterende filter weer in de lasmodus staat voordat u weer begint met lassen (zie fig. 1).

Hoofdtuig afstellen voor maximaal comfort

De totale omtrek van het hoofdtuig kan groter of kleiner worden gemaakt door aan de knop op de achterkant van het hoofdtuig te draaien. (Zie afstelling "Y" in fig.3). De helm kan tijdens het dragen worden afgesteld, zodat precies de juiste spanning kan worden ingesteld om de helm stevig op het hoofd te houden zonder dat hij te strak zit.

Als het hoofdtuig te hoog of te laag op het hoofd komt te zitten, pas dan de riem die over de bovenkant van het hoofd loopt aan. Haal hiertoe het uiteinde van de band los door de borgpen uit het gat in de band te duwen. Pas de lengte van de band aan door de twee delen te

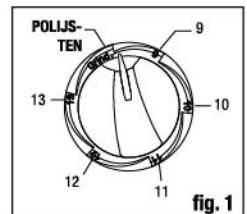


fig. 1



fig. 2a



fig. 2b

verschuiven en duw vervolgens de borgpen door het dichtstbijzijnde gat. (zie afstelling "W" in fig.3).

Probeer of het hoofdtuig goed past door de helm enkele omhoog en omlaag te bewegen terwijl u hem draagt. Als het hoofdtuig beweegt als het hoofd wordt gekanteld, pas het dan opnieuw aan totdat de helm op zijn plaats blijft.

De afstand tussen helm en gezicht aanpassen

Stap 1: Haal de borgmoer los (zie "T" in afb. 3) om de afstand tussen de helm en het gezicht in de laagste positie te zetten.

Stap 2: Draai de borgmoer weer aan als de afstelling is voltooid.

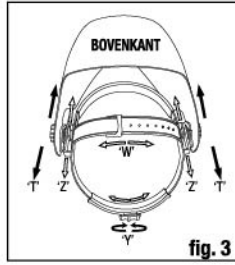


fig. 3

De kijkhoekpositie aanpassen

KANTELEN: De regelknop bevindt zich aan de rechterzijde van de helm. Maak de rechterspanningsknop van het tuig los en duw de bovenkant van de hendel naar buiten tot de Stoppal van de hendel de kerven vrijgeeft. Draai de hendel naar voor of naar achter om de gewenste kanteling te verkrijgen. De stoppal grijpt zich automatisch weer vast wanneer de helm op zijn plaats wordt vergrendeld (zie fig.4).

De helm is nu klaar voor gebruik. De lichtinval kan tijdens gebruik worden aangepast door de potentiometerregeling opnieuw in te stellen.

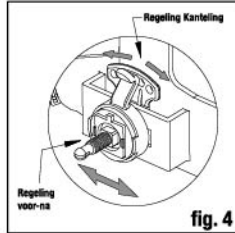


fig. 4

TABEL LICHTINVAL VOOR LASSEN

Lasproces	BOOGSTROOM (Ampère)																	
	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 (zwaar)						10		11		12		13		14				
MIG (licht)						10		11		12		13		14	15			
TIG, GTAW		9	10		11		12		13		14							
MAG / CO ₂						10		11		12		13		14	15			
SAW							10	11	12	13	14	15						
PAC								11		12		13						
PAW		8	9	10	11	12	13			14		15						

LET OP:

- SMAW - Afgeschermd metalen booglassen
- MIG (zwaar) - MIG op zware metalen
- MIG (licht) - MIG op lichte legeringen
- TIG, GTAW - Booglassen met wolfram elektrode

- MAG / CO₂ - Metaal actief gas
- SAW - Afgeschermd halfautomatisch booglassen
- PAC - Plasmaboogsnijden
- PAW - Plasmabooglassen

ONDERHOUD

De voorste lens vervangen

Vervang de voorste lens indien die beschadigd is (gebarsten, bekrast of ingedeukt). Plaats uw vinger of duim in de uitsparing aan de onderkant van de lens en buig de lens omhoog totdat deze loskomt aan een rand (zie fig.5).

De binnenlens vervangen

Indien de lens is beschadigd (gebarsten, bekrast, vuil of ingedeukt).

Het zelfverduisterende filter vervangen

(Zie fig. 5a & 5b).

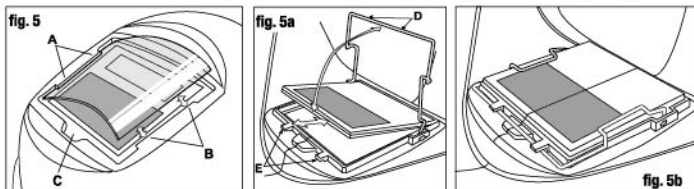
Een nieuw zelfverduisterend filter aanbrengen

Pak het nieuwe zelfverduisterende filter en leid de potentiometerkabel onder de draadlus langs voordat u het zelfverduisterende filter in het frame in de helm plaatst. Duw de draadlusclip naar beneden en zorg ervoor dat de voorkant van de lus goed wordt vastgehouden onder de borgknoppen, zoals getoond in fig. 5b.

Maak de potentiometer vast aan de binnenkant van de helm, zodat de as door de opening steekt. Duw de regelknop van de lichtinval op de as.

Reiniging

Reinig de helm door hem schoon te wrijven met een zachte doek. Maak de oppervlakken van zelfverduisterende filter regelmatig schoon. Gebruik geen sterke reinigingsoplossingen. Reinig sensoren en zonnecellen met spiritus en een schone doek en droog ze af met een pluisvrije doek.

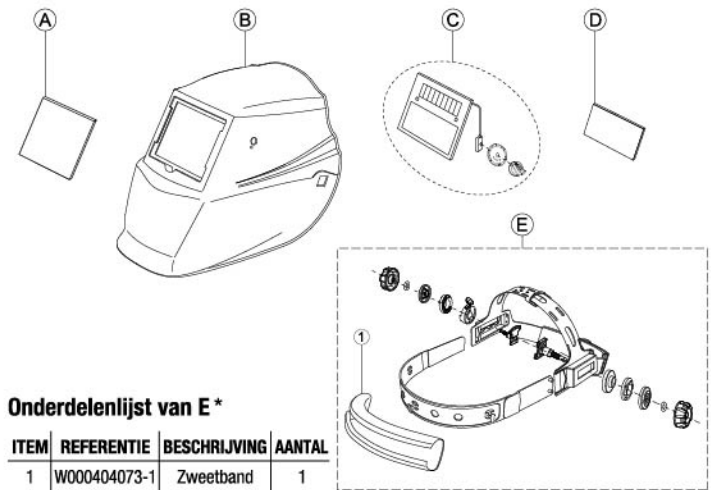


TECHNISCHE SPECIFICATIES



EUROONE	
Modelnr.	ADF600SLE
Optische klasse	1 / 1 / 1 / 2
Weergavegebied	98,00 x 44,00 mm
Grootte van patroon	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Lichtinval lens	9-13 variabel
Lichte staat	Lichtinval 3,5
Regeling lichtinval	Extern
Sensoren	2
Aan/uit	Automatisch
UV/IR-bescherming	Tot lichtinval DIN 13 op elk moment
Voeding	Zonnecellen, geen batterij nodig
Schakeltijd	1/16,000 sec. van licht naar donker bij 55 °C
Regeling gevoeligheidsgraad	aanpassen met oneindige draaiknop
Vertragingsstijd (van donker naar licht)	0,1 - 1,0 sec met oneindige draaiknop
Polijsmodus	Extern
Lage TIG-amp nominaal	≥10 amp /DC; ≥ 10 amp /AC
Bedrijfstemperatuur	-5 °C~+55 °C
Bewaartemperatuur	-20 °C~+70 °C
Toepassingsgebied	Stick-lassen (DC&AC); TIG (DC,DC Pulse); TIG AC (Pulse), Uitstekende reactie bij TIG met laag ampère MIG/MAG; MIG/MAG Pulse; Plasmasnijden/lassen; Polijsten; Niet voor laslassen of oxyacetyleenlassen/-snijden
GARANTIE	1 jaar
Goedkeuring	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

ONDERDELENLIJST EN MONTAGE



Onderdelenlijst van E*

ITEM	REFERENTIE	BESCHRIJVING	AANTAL
1	W000404073-1	Zweetband	1

Onderdelenlijst

ITEM	REFERENTIE	BESCHRIJVING	AANTAL
A	W000404065	Voorste lens (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Ommanteling (lasmasker TM9LE)	1
C	W000404067	Zelfverduisterende filter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Binnenlens (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Hoofdtuig compleet (inclusief zweetband)	1

WAARSCHUWING

- De ADF wordt alleen gebruikt in combinatie met de lens van de binnenste cover.
- De oogbeschermers tegen hoge snelheidsdeeltjes die over een standaard oogheelkundige bril worden gedragen, kunnen stoten overbrengen, waardoor een gevaar voor de drager ontstaat.
- Gehard mineraalfilter oculairs worden alleen gebruikt in combinatie met een geschikte achtergrond oculair.
- Als de symbolen F of B niet gemeenschappelijk zijn voor zowel het oculair als het kader, is dit het lagere niveau dat aan de complete oogbeschermer wordt toegewezen.
- Als de inslagbrief gevolgd door de letter "T" is, kunt u deze gebruiken als bescherming tegen zeer snelle deeltjes bij extreme temperaturen. Als de inslagletter niet wordt gevolgd door de letter "T", moet u de oogbeschermer alleen gebruiken voor bescherming tegen zeer snelle deeltjes bij kamertemperatuur.
- We raden aan het te gebruiken voor een periode van 5 jaar. De gebruiksduur hangt af van verschillende factoren zoals gebruik, reiniging van opslag en onderhoud. Regelmatig inspecteren en vervangen als het beschadigd is, wordt aanbevolen.
- Het product is in overeenstemming met Richtlijn 2001/95/EG, Verordening (EU) 2016/425 en voorschriften voor persoonlijke beschermingsmiddelen (Verordening (EU) 2016/425 zoals opgenomen in de Britse wetgeving en gewijzigd) en de geharmoniseerde norm/EN 166 2001, EN 175:1997 en EN 379:2003+A1:2009 noodzakelijk zoals opgenomen in de Britse wetgeving en gewijzigd, bijlage II.
- De gebruiker moet contact opnemen met de gezondheids- en veiligheidsvertegenwoordiger om ervoor te zorgen dat hij door de persoonlijke bril tijdens de werkomstandigheden de juiste bescherming krijgt.
- De sensoren moeten schoon en onbeschadigd worden gehouden.

MARKEERGEBIED

- De schaal en het automatisch donker wordende filter zijn overeenkomstig gemarkeerd. De classificatie voor oog- en gelaatsbescherming volgt EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Aangemelde instanties:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Aangemelde instantie nummer 0196 (Plaatje)

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Nummer erkende instantie 2571

Verklaring markering ADF, model ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4 : nummer schaal lichte status	1 : optische klasse
9 : nummer schaal lichtste donkere status	1 : verspreiding lichtklasse
13 : nummer schaal donkere status	1 : variaties in lichtdoorlatende klasse
LE : identificatie fabrikant filter	2 : hoekafhankelijkheid van de lichtdoorlatende klasse
	379 : nummer norm

Markering op plaatje, model TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE : identificatie fabrikant. EN 175: nummer van deze norm. B: weerstand tegen gemiddelde energie-impact

Markering op lens vooraan: "LE 1 B CE". LE : identificatie fabrikant lens. 1 : optische klasse. B: weerstand tegen gemiddelde energie-impact

Markering op lens binnenin: "LE 1 B CE". LE : identificatie fabrikant lens. 1 : optische klasse. B: weerstand tegen gemiddelde energie-impact

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

1. Persoonlijk beschermingsmiddel (PBM):

Lashelmen **EUROONE SERIES** bestaande uit:

- **ADF: ADF600SLE**
- **Buitenschaal: TM9LE**
- **Veiligheidsglazen: W000404065 / W000404068**

2. Naam en adres van de fabrikant:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanje

3. Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanje

4. Onderwerp van de verklaring: **EUROONE SERIES**



AFBEELDINGEN KUNNEN AFWIJKEN

5. Het in punt 4 beschreven onderwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmoniseringswetgeving van de Europese Unie:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Verwijzingen naar de relevante geharmoniseerde normen die worden gebruikt of verwijzingen naar de andere technische specificaties waarvoor de conformiteit wordt verklaard:

EN 379:2003+A1:2009 "Essentiële eisen volgens bijlage II van Verordening 2016/425/EU".
EN 166:2001-04 "Essentiële eisen volgens bijlage II van Verordening 2016/425/EU".
EN175:1997-08 "Essentiële eisen volgens bijlage II van Verordening 2016/425/EU"

7. De aangemelde keuringsinstantie(s):

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin - DUITSLAND
Aangemelde keuringsinstantie 0196

heeft het **EU-typeonderzoek (module B)** verricht en heeft het (de) certifica(a)t(en) van **EU-typeonderzoek** afgegeven

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. Het PBM is onderworpen aan de conformiteitsbeoordelingsprocedure: [alleen voor persoonlijke beschermingsmiddelen van categorie III] **Bijlage VIII (module D)**

9. Aanvullende informatie:

Het persoonlijke beschermingsmiddel voldoet aan de opgesomde Europese richtlijnen en verordeningen indien het wordt gebruikt en onderhouden in overeenstemming met de meegeleverde instructies, toepasselijke wetgeving, normen en goed technisch gebruik. Misbruik en/of wijzigingen maken deze verklaring ongeldig.

Marie-Faustine CAMPS
Manager Accessoires en Persoonlijke beschermingsmiddelen **EMEAR**

Gedaan te Barcelona op 4 November 2022

Ondertekend voor en namens: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric en de merknamen van de apparatuur zijn eigendom van Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, Verenigde Staten
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFISK KAN VARIERT

Bruksanvisning for sikkerhet, bruk og vedlikehold

SIKKERHETSANVISNINGER – Les før bruk



ADVARSEL: Dette utstyret skal kun brukes av kvalifisert personell. Forsikre deg om at all oppkobling, bruk, vedlikehold og reparasjon er utført av kvalifisert personell. Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret. Les og forstå de følgende eksempler og Advarsels- symboler. Lincoln Electric er ikke ansvarlig for skader som er forårsaket av: feil installasjon, dårlig vedlikehold eller unormal bruk.



ADVARSEL: Dette symbolet indikerer at bruksanvisningen må følges for å unngå alvorlige personskader, død eller skade på utstyret. Beskytt deg selv og andre fra personskade eller død.



LES OG FORSTÅ BRUKSANVISNINGEN: Les og forstå denne bruksanvisningen før utstyret tas i bruk. Elektrisk buesveising kan være farlig. Hvis bruksanvisningen ikke følges kan dette resultere i alvorlig personskade, død eller skade på utstyret.



ELEKTRISK STØT KAN DREPE: Sveiseutstyr genererer høye spenninger. Ikke berør elektroden, arbeidsklemmen, eller tilkoblede arbeidsstykker når dette utstyret er slått på. Isoler deg selv fra elektroden, arbeidsklemmen, og tilkoblede arbeidsstykker.



ELEKTRISK UTSTYR: Husk alltid å slå av maskinen og koble fra nettspenningen når det skal utføres arbeid på sveisemaskinen. Jording skal være iht. gjeldende regler.



ELEKTRISK UTSTYR: Hold elektrodeholderen, godslemme, sveisekabel og sveisemaskin i god operativ stand. Reparer defekt isolasjon. Dypp aldri elektrodeholderen i vann for avkjøling. Bruk sikkerhetsbelte når det arbeides over gulvnivå, for å sikre mot fall som følge av elektriske støt.



ELEKTRISK OG MAGNETISK FELT KAN VÆRE FARLIG: Elektrisk strøm gjennom en leder vil forårsake elektriske og magnetiske felt (EMF). EMF-felt kan forstyrre enkelte pacemakere, og sveisers som har pacemaker må rådføre seg med lege før de bruker dette utstyret.



CE GODKJENNING: Dette produktet i samsvar med europeiske direktiver.



KUNSTIG OPTISK STRÅLING: Ifølge kravene i direktivet 2006/25/EF og standarden EN 12198 Standard, er utstyret i kategori 2. Det gjør det påbudt å bruke personlig verneutstyr (PVU) som har filter med en beskyttelsesgrad opp til et maksimum på 15, slik det kreves i standarden EN169.



RØYK OG GASS KAN VÆRE FARLIG: Sveising kan produsere røyk og helseskadelige gasser. Unngå å puste inn denne røyken og disse gassene. For å unngå slik fare må operatøren må bruke tilstrekkelig ventilasjon eller avtrekk til å holde røyk og gasser borte fra pustesonen.



STRÅLING FRA LYSBUEN KAN BRENNE: Bruke en skjerm med riktige filter og dekkplater for å beskytte øynene mot gnister og stråler fra lysbuen ved sveising eller observasjon av sveising. Bruk egnede klesplagg laget av slitesterkt, tungt antenellig materiale for å beskytte huden din og andres. Beskytt annet personell som er i nærheten med egnet, ikke brennbar avskjerming, og advar dem om at de ikke må se på lysbuen eller utsette seg selv for lysbuen.



SVEISESPRUT KAN FORÅRSAKE BRANN OG EKSPLOSJON: Fjern brannfarlige objekter fra sveiseområdet, og har et brannslukningsapparat lett tilgjengelig. Sveisegnister og varme materialer fra sveiseprosessen kan lett trenge gjennom små sprekker og åpninger til tilstøtende områder. Ikke sveis på tanker, tromler, beholdere eller materialer, til riktige forholdregler er blitt truffet for å sikre at ingen brennbare eller giftige damper vil være til stede. Bruk aldri dette utstyret når brennbare gasser, damper eller flytende brennstoff er til stede.



SVEISTE MATERIALER KAN GI BRANNKRADE: Sveising genererer høy temperatur. Varme materialer og overflater kan gi alvorlige brannskader. Bruk egnet verktøy og hansker når du skal arbeide med varmt materiale.



SIKKERHETS MERKE: Dette utstyret er tilpasset for bruk i omgivelser hvor man har økt fare for elektrisk støt.



Materialer som kan komme i kontakt med brukerens hud, kan forårsake allergiske reaksjoner for følsomme personer.



Dette er ingen sikkerhetshjelm! Denne hjelmen er kun utarbeidet for å beskytte mot risikoer ved sveiseprosesser.



ADVARSEL: Hvis brukeren ikke følger advarslene nevnt ovenfor og/eller ikke følger driftsanvisningen, kan det føre til alvorlig personskade.

VANLIGE PROBLEMER OG LØSNINGER

Uregelmessig formørkning lysdempning

Hodemekanismen er plassert skjevt og avstanden mellom øynene og filterlinsen er ujevn (Nullstill hodemekanismen for å redusere avviket til filtere).

Det selvformørkende filteret formørker ikke eller flimrer

- ① Linsen på framdekslet er skittent eller skadet (Skift ut dekklinser).
- ② Sensorene er skitne (Rengjør sensorenes overflate).
- ③ Sveisestrømmen er for lav (Nullstill sensitivitetsnivået til høyere).

Langsom respons

Drifttemperaturen er for lav (Bruk ikke med temperaturer lavere enn -5 °C eller 23 °F).

Dårlig utsyn

- ① Linsen på dekslet foran/innenfor og/eller filteret er skittent (Skift ut linsen).
- ② Det er utilstrekkelig rombelysning.
- ③ Feil innstilling på skyggenummer (Nullstill skyggenummer).
- ④ Sjekk om filmen er fjernet på linsen på framdekslet.

Hjelmsluring under sveising

Hovedmekanismen er ikke riktig justert (Juster hodemekanismen igjen).

SVEISING MED EUROONE - HJELM

Valg av skyggenivå

Velg skyggenivå som kreves for sveisearbeidet du vil gjøre, i henhold til innstillingene i "Skyggeveiledningstabellen" ("Shade Guide Table") nedenfor. Vri knappen for skyggekontroll til påkrevd skyggenummer (Se fig.1).

Valg av forsinkelsestid

Etter at sveisearbeidet er stoppet vil glasset automatisk endre seg fra mørkt til lyst, men med en forhåndsstilt forsinkelsestid for å beskytte for eventuell sterk etterglød på arbeidsmaterialet. Forsinkelsestid / respons kan stilles til "S" (kort: 0.1 sek.) eller "L" (lang: 1,0 sek.) etter behov ved å bruke uendelighetsknappen på baksiden av selvformørkningsfilteret (Se fig.2a). Det anbefales å bruke en kortere forsinkelsestid under punktveising og en lengre forsinkelsestid med høyere strøm. Lengre forsinkelsestid kan også brukes for lav strøm TIG sveising og TIG / MIG / MAG puls.

Sensitivitet

Sensitivitetsnivået kan stilles til "HI" (høy) eller "LO" (lav) ved å bruke uendelighetsknotten på baksiden av selvformørkningsfilteret. "Mid-High" (Middels høy) innstilling er den normale innstillingen for daglig bruk. Maksimalt sensitivitetsnivå er egnet for sveisearbeid med lav strøm, TIG eller spesielle funksjoner. Høyere sensitivitetsinnstilling er nødvendig når linsen blinker av og på. I tilfelle hjelmens bruk forstyrres av overbelysning i rommet eller av en annen sveisemaskin i nærheten, bruk "LO" (LAV) innstilling (Se fig.2b). En enkel regel er, for optimal ytelse, å stille sensitivitetsnivået i begynnelsen til maksimalt, for deretter gradvis å redusere det helt til filteret bare reagerer på sveisingens lettere gnist og uten irriterende falsk utløsning, grunnet rombelysning (direkte sollys, intenst kunstig lys, naboens buesveising osv.).

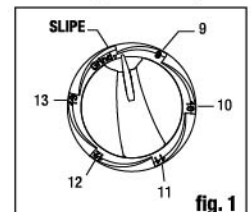
Valg av slipemulighet

Ved å skru nummerknotten til "Grind" (Slipe) - posisjon, slås selvformørkningsfunksjonen av og gir klart utsyn for å slippe. Før du starter sveisearbeidet igjen, sørg for at selvformørkningsfilteret går tilbake til sveisemodus (Se fig.1).

Justering av hodemekanisme for maksimal komfort

Hodemekanismens helhetlige omfang kan gjøres større eller mindre ved å rotere på knotten bak på hodemekanismen. (Se justering "Y" i fig.3). Dette kan gjøres med hjelmen på for å kunne justere stramhet, slik at hjelmen sitter godt på hodet uten å stramme for mye.

Hvis hodemekanismen er for høy eller for lav, juster stroppen som går over hodet ditt. For å gjøre dette frigjør enden av båndet ved å dytte låsebolten ute av båndhullet. La de to bånddelene gli mot større eller mindre bredde som påkrevd og dytt låsebolten gjennom nærmeste hull. (Se justering "W" i fig.3).



Test hvordan hodemekanismen sitter ved å løfte hjelmen opp og ned noen ganger mens du har den på hodet. Hvis hodemekanismen beveger på seg ved vipning, juster den igjen helt til den er stabil.

Juster avstanden mellom hjelmen og ansiktet

Trinn 1: Løsne låsemutteren (Se "T" i fig.3) for å justere avstanden mellom hjelmen og ansiktet i nedoverstilling.

Trinn 2: Stram til låsemutteren når justeringen er ferdig utført.

Juster synsvinkelposisjon

VIPP: Vippereguleringen er plassert på høyre side av hjelmen. Løse på knotten til hodemekanismen og dytt den øvre enden av reguleringsspaken utover helt til spakens endeanslag klargjør hakkene. Roter deretter spaken forover eller bakover til ønsket posisjon. (Se fig.4).

Du er nå klar til å bruke hjelmen. Skyggeleggingen kan justeres under bruk, ved å gjeninnstille potensiometerreguleringen.

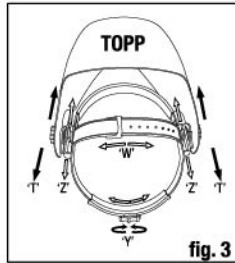


fig. 3

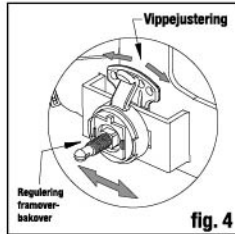


fig. 4

SKYGGETABELL FOR SVEISING

Sveiseprosess	BUESTRØM (Amper)														
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
SMAW				9	10		11		12		13	14			
MIG (tung)							10	11		12		13	14		
MIG (lys)							10	11	12	13	14	15			
TIG, GTAW			9	10	11	12		13		14					
MAG / CO ₂						10	11	12	13	14	15				
SAW							10	11	12	13	14	15			
PAC								11	12		13				
PAW		8	9	10	11	12		13		14	15				

MERK:

SMAW - Lysbuesveising med manteelektrode
MIG (Tung) - MIG på tungmetaller
MIG (Lett) - MIG på lett legering
TIG, GTAW - Gass Tungsten buesveising

MAG / CO₂ - Gassbeskyttet buesveising med smeltende elektrode
SAW - Halvautomatisk vernet buesveising
PAC - Plasmabue kutting
PAW - Plasma buesveising

VEDLIKEHOLD

Skift ut dekklinse foran

Skift ut dekklinse foran dersom den er skadet (sprukket, skrapet, skitten eller hullet). Plasser neglen eller tommelen din ned i fordybningen på nederste kanten av vinduet og bøy vinduet oppover til den frigjøres fra en kant (se figur 5).

Skift ut den indre dekklinse

Hvis den er skadet (sprukket, skrapet, skitten eller hullet).

Skifte av selvformørkende filter

(Se figurene 5a & 5b).

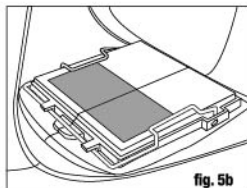
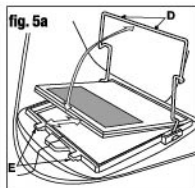
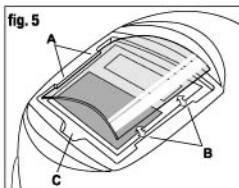
Innstallere nytt selvformørkende filter

Ta det nye selvformørkende filteret og før potensiometerkabelen under trådsløyfen, før det selvformørkende filteret droppes ned i sin støtteramme inne i hjelmen. Trykk ned klemmen til trådsløyfen og sørg for at forkanten av sløyfen holdes godt fast under kabelskoene som vist i fig.5b.

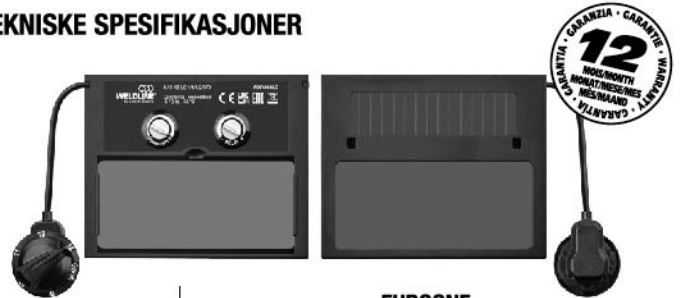
Fest potensiometeret inne i hjelmen med skaffet som stikker ut av hullet. Trykk kontrollknotten til skyggefunksjonen på skaffet.

Rengjøring

Rengjør hjelmen med en myk klut. Rengjør regelmessig overflaten til det selvformørkende filteret. Bruk ikke sterke rengjøringsmidler. Rengjør sensorer og solceller med denautret sprit, en ren klut og tørk med et lintfri stoff.

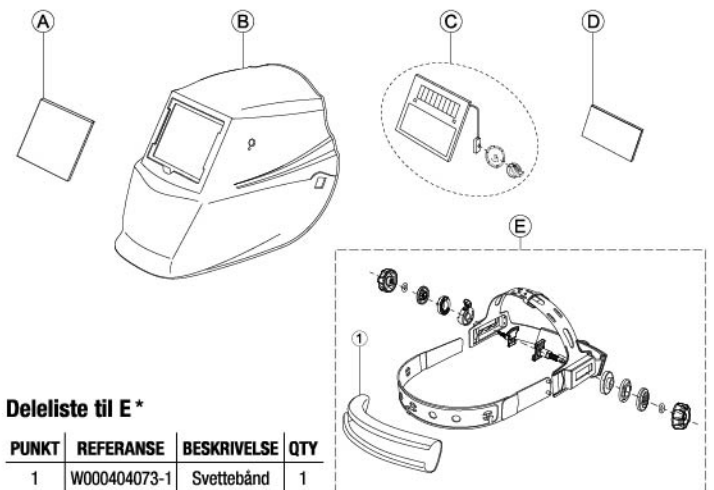


TEKNISKE SPESIFIKASJONER



EUROONE	
Modellnr.	ADF600SLE
Optisk klasse	1 / 1 / 1 / 2
Synsrområde	98.00 x 44.00 mm
Patronstørrelse	110.00 x 90.00 x 9.00 mm
Linseskygge	9-13 Variabel
Lys-status	Skygge 3,5
Skyggekontroll	Ekstern
Sensorer	2
På/Av	Automatisk
UV/IR-beskyttelse	Opptil Skygge DIN 13 til enhver tid
Kraftforsyning	Solceller, inget batteri nødvendig
Tidsbryter	1/16,000 sek. fra lys til mørk ved 55 °C
Sensitivitetskontroll	juster med uendelighetsknotten
Forsinkelsestid (mørkt til lyst)	0,1-1,0 s med uendelighetknotten
Slipemodus	Ekstern
Anslått lav TIG amper	≥10 amper /DC; ≥ 10 amper /AC
Driftstemperatur	-5 °C~+55 °C
Lagringstemperatur	-20 °C~+70 °C
Driftsområde	Pinnesveising (DC&AC); TIG (DC,DC Impuls); TIG AC (Impuls), Utmerket lav amper TIG - respons; MIG/MAG; MIG/MAG Impuls; Plasmakutting/Sveising; Sliping; Ikke for lasersveising eller Autogensveising/Kutting
GARANTI	1 år
Godkjent	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

RESERVEDELER & MONTERING



Delaliste til E*

PUNKT	REFERANSE	BESKRIVELSE	QTY
1	W000404073-1	Svettebånd	1

Delaliste

PUNKT	REFERANSE	BESKRIVELSE	QTY
A	W000404065	Dekklinsen foran (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Skall (Sveisemaske TM9LE)	1
C	W000404067	Selvformørkende filter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Dekklinsse innenfor (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Montering hodemekanisme (Inkludert svettebånd)	1

ADVARSEL

- ADF skal kun brukes sammen med det indre dekselobjektivet.
- Øyevernet mot høyhastighetspartikler som bæres over standard oftalmiske briller, kan overføre støt og dermed skape fare for brukeren.
- Tørkede mineralfiltre skal bare brukes sammen med et passende bakre okular.
- Hvis symbolene F eller B ikke er vanlige for både okularet og rammen, er det det nedre nivået som skal tilordnes hele øyebeskyttelsen.
- Hvis virkningsbokstaven etterfulgt av bokstaven "T", kan du bruke den til beskyttelse mot høyhastighetspartikler ved ekstreme temperaturer. Hvis virkningsbrevet ikke følges med bokstaven "T", bør du bare bruke øyevernet for beskyttelse mot høyhastighetspartikler ved romtemperatur.
- Vi anbefaler en bruk for en periode på 5 år. Varigheten av bruken avhenger av ulike faktorer som bruk, rengjøring og vedlikehold. Hyppige inspeksjoner og erstatning hvis det er skadet, anbefales.
- Produktet er i overensstemmelse med direktiv 2001/95/EC, forordning (EU) 2016/425 og forskrifter for personlig verneutstyr (forskrift (EU) 2016/425 som integrert i den britiske loven og endret utforming og standard en en: 2001, EN 175:1997 og EN 379:2003+A1:2009 nødvendig som introdusert i britisk lov og endret vedlegg II.
- Brukeren skal kontakte helse- og sikkerhetsrepresentanten for å sikre at han får riktig beskyttelse av personlig briller under arbeidsforhold.
- Sensorene skal holdes rene og unobscured.

MERKING

- Skallet og det automatiske mørkningsfilteret er merket tilsvarende. Klassifisering for øye- og ansiktsbeskyttelse følger EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Meldeplikter:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Tyskland - Meldepliktig nummer 0196 (Skjold)

TUV Rheinland UK Ltd Friarsporten (3. etasje), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Storbritannia - Godkjent kroppnummer 2571

ADF-modell ADF600SLE markeringsforklaring: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: lys statisk skala nummer	1: optisk klasse
9: letteste mørkestandsskala nummer	1: diffusjon av lys klasse
13: mørkeste tilstandsskala nummer	1: variasjoner i luminous transmittance klasse
LE: filter produsent identifikasjon	2: Vinkelavhengighet av lysende overføringsklasse
	379: antall av standarden

Merking på skjold, modell TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE: produsentens identifikasjon. EN 175: nummer på denne standarden. B: Motstand mot middels energi innvirkning

Merking på frontdeksel: "LE 1 B CE". LE: Objektiv produsentens identifikasjon. 1: optisk klasse. B: Motstand mot middels energi innvirkning

Merking på innsiden av linsen: "LE 1 B CE". LE: Objektiv produsentens identifikasjon. 1: optisk klasse. B: Motstand mot middels energi innvirkning

EU-SAMSVARSERKLÆRING

1. Personlig verneutstyr (PPU):

Sveishjelmer **EUROONE-SERIEN** består av:

– **ADF: ADF600SLE**

– **Skall: TM9LE**

– **Sikkerhetsbriller: W000404065 / W000404068**

2. Produsentens navn og adresse:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

3. Denne samsvarserklæringen utstedes under produsentens eneansvar:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

4. Erklæringens gjenstand: **EUROONE-SERIEN**



GRAFIKKEN KAN VARIERE

5. Erklæringens gjenstand som er beskrevet i punkt 4, er i samsvar med den relevante harmoniseringslovgivning i den europeiske union:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Referanser til relevante harmoniserte standarder som er brukt, eller referanser til andre tekniske spesifikasjoner, i forhold til følgende samsvar:

EN 379:2003+A1:2009

«Essensielle krav i henhold til vedlegg II til forordning 2016/425/EU»

EN 166:2001-04

«Essensielle krav i henhold til vedlegg II til forordning 2016/425/EU»

EN 175:1997-08

«Essensielle krav i henhold til vedlegg II til forordning 2016/425/EU»

7. Det tekniske kontrollorganet:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Berlin – Tyskland

Teknisk kontrollorgan 0196

utførte EU-typeundersøkelsen (modul B) og utstedte EU-typeundersøkelsessertifikatet/ene

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. Det personlige verneutstyret er underlagt samsvarsvurderingsprosedyren: [kun for kategori III personlig beskyttelsesutstyr] Vedlegg VIII (Modul D)

9. Tilleggsinformasjon:

Det personlige verneutstyr oppfyller angitte EU-direktiver og forordninger dersom det brukes og vedlikeholdes i samsvar med vedlagte anvisninger, gjeldende lovgivning, standarder og god teknisk praksis. Eventuell feil bruk og/eller enhver endring gjør denne erklæringen ugyldig.

Marie-Faustine CAMPS
Accessories and Personal Protective Equipment Product Manager EMEAR

Utført i Barcelona 4. November 2022

Signert for og på vegne av: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric og navnemerker på utstyr tilhører Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFIKA MOŻE SIĘ RÓŻNIĆ

Instrukcja dotycząca bezpieczeństwa, obsługi i konserwacji

ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA - Przeczytać przed przystąpieniem do użytkowania



OSTRZEŻENIE: Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Należy zapoznać się i zrozumieć poniższe objaśnienia symboli ostrzeżeń. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.



OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chronić siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.



CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie zawartych w niej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.



PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, zacisku uziemiającego ani podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, zacisku uziemiającego i podłączonego materiału spawanego.



URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.



URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable: zasilający, elektrody i zacisku uziemiającego. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. W celu uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu łuku nie odkładać uchwyty elektrody bezpośrednio na stół spawalniczy ani na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.



POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, dlatego spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się z lekarzem.



ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.



SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/WE oraz normie EN 12198, urządzenie jest przyporządkowane do kategorii 2. Wymagane jest stosowanie środków ochrony osobistej z filtrem zabezpieczającym o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiami normy EN 169.



OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.



PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłonę dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny znajdujący się w pobliżu przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzeżeń przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.



ISKRY MOGĄ SPowodować POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych i mieć przygotowaną gaśnicę. Iskry i rozrzucony materiał pochodzący od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawaj pojemników, bębnow, zbiorników ani materiału dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie środki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych oparów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.



SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczytce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.



ZNAK BEZPIECZEŃSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.



Materiały, które mogą mieć kontakt ze skórą użytkownika, mogą powodować reakcje alergiczne u osób wrażliwych.



To nie jest kask ochronny! Ta przyłbica została zaprojektowana wyłącznie jako ochrona przed zagrożeniami występującymi podczas procesów spawalniczych.



OSTRZEŻENIE: Nieprzestrzeganie powyższych ostrzeżeń i/lub instrukcji użytkowania grozi poważnymi obrażeniami ciała.

NAJCZĘSTSZE PROBLEMY I ROZWIĄZANIA

Nieprawidłowe ściemnianie

Nagłowie zostało nierówno ustawione i odległość pomiędzy oczami a szybką filtra jest nierówna (ponownie ustawić nagłowie, tak aby wyrównać odległość do filtra).

Filtr samościemniający nie ściemnia się lub mruga

- Przednia szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona (Wymienić szybka ochronną).
- Czujniki są zabrudzone (Wyczyścić powierzchnię czujników).
- Prąd spawania jest zbyt niski (Ponownie ustawić czułość na wyższy poziom).

Wolna reakcja

Temperatura robocza jest zbyt niska (Nie używać w temperaturach poniżej -5 °C lub 23 °F).

Słaba widoczność

- Przednia / wewnętrzna szybka ochronna i/lub filtr są zabrudzone (Wymienić szybka).
- Światło otoczenia jest zbyt słabe.
- Stopień ochrony został ustawiony nieprawidłowo (Ponownie ustawić stopień ochrony).
- Sprawdzić czy usunięto folię z przedniej szybki ochronnej.

Przyłbica spawalnicza zsuwa się

Nagłowie nie zostało prawidłowo wyregulowane (Ponownie wyregulować nagłowie).

SPAWANIE PRZY UŻYCIU PRZYŁBICY EUROONE

Wybór stopnia zaciemnienia

Należy wybrać stopień zaciemnienia wymagany dla stosowanego procesu na podstawie „Tabeli stopni zaciemnienia” poniżej. Przekręcić pokrętkę płynnej regulacji stopni ochrony na wymagany numer (Patrz rys. 1).

Wybór opóźnienia

Po zakończeniu spawania kolor szybki automatycznie zmienia się z ciemno na jasny, ale dopiero po upływie wstępnie ustawionego opóźnienia, w celu uwzględnienia ewentualnej jasnej poświaty na spawanym przedmiocie. Czas opóźnienia/reakcji można ustawić na „S” (krótki: 0,1 s) lub „L” (długi: 1,0 s) stosownie do potrzeb, za pomocą pokrętki umieszczonego z tyłu samościemniającego filtra (Patrz rys. 2a). Zaleca się stosowanie krótszego opóźnienia w przypadku zgrzewania punktowego i dłuższego opóźnienia w przypadku stosowania wyższych natężeń prądu. Dłuższe opóźnienia mogą być również stosowane podczas spawania TIG z niskim natężeniem prądu oraz metodą TIG / MIG / MAG z pulsem.

Czułość

Można ustawić poziomy czułości: „HI” (wysoki) lub „LO” (niski) za pomocą pokrętki umieszczonego z tyłu samościemniającego filtra. Ustawienie „Mid-High” jest normalnym ustawieniem przeznaczonym do użytku codziennego. Maksymalny poziom czułości jest odpowiedni podczas spawania prądem o niskim natężeniu, metodą TIG lub do zastosowań specjalnych. Wyższe ustawienie czułości jest konieczne, jeśli szybka miga wł. i wyl. Jeśli praca przyłbicy zostanie zakończona przez nadmierne światło otoczenia czy inną maszynę spawalniczą znajdującą się w pobliżu, należy skorzystać z ustawienia „LO” (Patrz rys. 2b). Jako prostą zasadę zapewnienia optymalnej wydajności zaleca się, aby na początku ustawić maksymalny poziom czułości, a następnie zmniejszać go stopniowo do momentu, aż filtr zacznie reagować tylko na bliski spawalnicze – bez drażniącego, niepożądanego aktywowania reakcji przez oświetlenie otoczenia (bezpółnocne promienie słoneczne, intensywne oświetlenie sztuczne, łuki spawalnicze spawacza pracującego obok itp.).

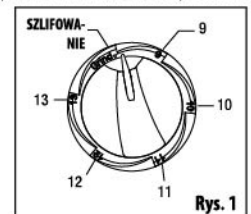
Wybór opcji szlifowania

Przekręcić pokrętkę na położenie szlifowania („Grind”), funkcja samościemniania jest wyłączona umożliwiając wyraźny widok szlifowania. Przed powrotem do spawania, należy sprawdzić czy filtr samościemniający wrócił do trybu spawania (Patrz rys. 1).

Regulowanie nagłowia, w celu uzyskania maksymalnego komfortu

Całkowity obwód nagłowia można zwiększyć lub zmniejszyć za pomocą pokrętki znajdującego się na tylnej części nagłowia. (Patrz regulacja „Y” na rys. 3). Można to wykonać mając założoną przyłbicę, co umożliwi ustawienie właściwego napięcia, które utrzyma przyłbicę na głowie a jednocześnie nie będzie powodować nadmiernego ucisku.

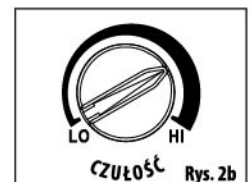
Jeśli przyłbica znajduje się zbyt wysoko lub zbyt nisko na głowie, należy wyregulować pasek biegnący nad czubkiem głowy. W tym celu należy zwolnić koniec paska przez wyciągnięcie sworznia blokującego z otworu w pasku. Przesunąć dwie części paska, tak aby uzyskać większą lub mniejszą szerokość stosownie do potrzeb, a następnie włożyć sworznie blokujący do najbliższego otworu. (Patrz regulacja „W” na rys. 3).



Rys. 1



Rys. 2a

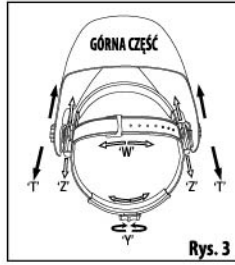


Rys. 2b

Sprawdzić dopasowanie nagłowia przez kilkukrotne podniesienie i zamknięcie założonej przyłbicy. Jeśli nagłowie się rusza podczas zmiany kąta nachylenia, należy je ponownie wyregulować aż będzie stabilne.

Regulowanie odległości pomiędzy przyłbicą a twarzą

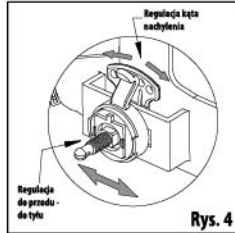
Krok 1: Odkręcić nakrętkę blokującą (Patrz „T” na rys. 3) w celu wyregulowania odległości pomiędzy przyłbicą a twarzą w położeniu opuszczonym.
Krok 2: Dokręcić nakrętkę blokującą po zakończeniu regulacji.



Rys. 3

Regulacja kąta widzenia

KĄT NACHYLENIA: Regulacja kąta nachylenia znajduje się po prawej stronie przyłbicy. Poluzować prawe pokrętło regulacji nagłowia i popychać górny koniec dźwigni regulującej na zewnątrz do momentu gdy kłapka blokująca dźwigni dojdzie do zagłębieni karbow. Następnie obrócić dźwignię do góry lub w dół dożądanego kąta nachylenia. Stop automatycznie aktywuje się ponownie po zwolnieniu blokując przyłbicę w konkretnym położeniu (Patrz rys. 4).



Rys. 4

Teraz można przystąpić do użytkowania przyłbicy. Zaciemnienie mnożna regulować podczas użytkowania za pomocą potencjometru.

TABELA STOPNI OCHRONY PRZY SPAWANIU

Proces spawalniczy	PRĄD ŁUKU (A)																					
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450										
SMAW	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	9	10	11	12	13	14				
MIG (ciężkie)															10	11	12	13	14			
MIG (lekkie)															10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW			9	10	11	12				13										14		
MAG / CO ₂											10	11	12	13	14	15						
Spawanie łukiem krytym																	10	11	12	13	14	15
PAC																		11	12		13	
PAW		8	9	10	11	12															14	15

UWAGA:

- SMAW - Spawanie łukowe elektrodą otuloną
- MIG (Cieżkie) - MIG na metalach ciężkich
- MIG (Lekkie) - MIG na stopach lekkich
- TIG, GTAW - Spawanie łukowe elektrodą nietopliwą wolframową w osłonie gazu
- MAG / CO₂ - Spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego
- SAW - Półautomatyczne spawanie łukiem krytym pod topnikiem
- PAC - Cięcie plazmowe
- PAW - Spawanie plazmowe

PRZEGLĄDY OKRESOWE

Wymiana przedniej szybki ochronnej

Wymienić przednią szybę ochronną, jeśli jest uszkodzona (pęknięta, zabrudzona lub porysowana). Włożyć palec lub kciuk w zagłębienie w dolnej krawędzi szybki i wygiąć ją do góry, tak by uwolnić ją z jednej krawędzi (Patrz rys. 5).

Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej

Jeśli jest uszkodzona (pęknięta, zabrudzona lub porysowana).

Wymiana filtra samościemniającego

(Patrz rys. 5a i 5b).

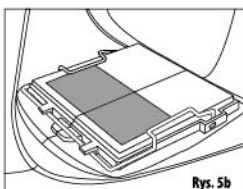
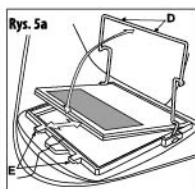
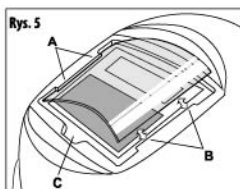
Montaż nowego filtra samościemniającego

Wziąć nowy filtr samościemniający i przełożyć kabel potencjometru pod pętlą z drutu, a następnie włożyć filtr samościemniający do przytrzymałcej go ramki wewnątrz przyłbicy. Przycisnąć w dół zacisk pętli z drutu i upewnić się, że przednia krawędź pętli jest odpowiednio umocowana pod uchwytyami przytrzymałcymi tak jak to zostało pokazane na rys. 5b.

Przymocować potencjometr stopnia ochrony wewnątrz przyłbicy, tak by trzon wystawał przez otwór. Wepchnąć pokrętło regulacji stopnia ochrony na trzon.

Czyszczenie

Przyłbicę należy czyścić, wycierając ją miękką szmatką. Należy regularnie czyścić powierzchnię filtra samościemniającego. Do czyszczenia nie stosować silnych środków myjących. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne denaturatem i czystą szmatką i wycierać na sucho niestrzepając się ściereczką.



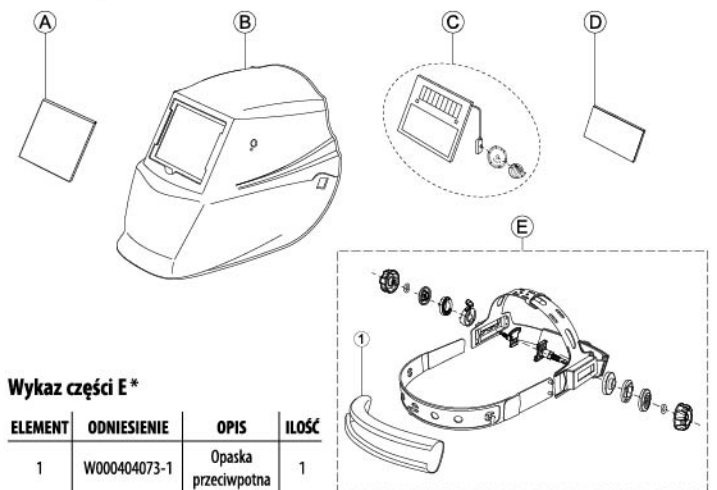
Rys. 5b

SPECYFIKACJE TECHNICZNE



EUROONE	
Model nr.	ADF600SLE
Klasa optyczna	1 / 1 / 1 / 2
Pole widzenia	98,00 x 44,00 mm
Rozmiar wkładu filtra	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Stopień ochrony	9-13 płynna regulacja
Stan rozjaśnienia	Stopień zaciemnienia 3,5
Regulacja stopnia ochrony	Zewnętrzne
Czujniki	2
Wł./Wył	Automatyczny
Ochrona UV/IR	Do stopnia ochrony DIN 13 przez cały czas
Zasilanie	Ogniwa słoneczne – nie potrzeba wymiany baterii
Czas przełączenia	1/16 000 s. od światła do ciemności w temperaturze 55 °C
Regulacja czułości	regulacja pokrętłem
Czas opóźnienia (ciemny do jasnego)	0,1-1,0 s za pomocą pokrętła
Tryb szlifowania	Zewnętrzne
Niski prąd TIG	≥10 A /DC; ≥ 10 A /AC
Temperatura pracy	-5 °C~+55 °C
Temperatura przechowywania	-20 °C~+70 °C
Zakres zastosowań	Spawanie elektrodą otuloną (DC i AC); TIG (DC,DC pulsem); TIG AC (pulsem), Doskonała reakcja TIG przy niskim prądzie; MIG/MAG; MIG/MAG pulsem; Cięcie/spawanie plazmowe; Szlifowanie; Nie nadaje się do stosowania podczas spawania laserowego lub spawania/cięcia spawania acetylenowo-tlenowego
GWARANCJA	1 rok
Zatwierdzenie	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

LISTA CZĘŚCI I PODZESPOŁÓW



Wykaz części E *

ELEMENT	ODNIENISIE	OPIS	ILOŚĆ
1	W000404073-1	Opaska przeciwpotna	1

Wykaz części

ELEMENT	ODNIENISIE	OPIS	ILOŚĆ
A	W000404065	Przednia szybka ochronna (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Skorupa (maska spawalnicza TMSLE)	1
C	W000404067	Filter samościemniający (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Wewnętrzna szybka ochronna (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Zespół nagłowia (wraz z opaską przeciwpotną)	1

OSTRZEŻENIE

- ADF może być używany tylko w połączeniu z wewnętrzną soczewką.
- Ochronniki oczu przed cząstkami o wysokiej prędkości, noszonymi w standardowych okularach oftalmicznych, mogą przenosić uderzenia, stwarzając zagrożenie dla użytkownika.
- Wzmocnione filtry mineralne muszą być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednim szkieletem okularowym.
- Jeśli symbole F lub B nie są wspólne dla oka i ramy, to jest to niższy poziom, który zostanie przypisany do całego ochraniacza oka.
- Jeśli list uderzeniowy, po którym następuje litera "T", można go użyć do ochrony przed cząstkami o wysokiej prędkości w ekstremalnych temperaturach. Jeśli po liście wpływu nie występuje litera "T", powinien używać tylko ochraniacza oczu do ochrony przed cząstkami o wysokiej prędkości w temperaturze pokojowej.
- Zalecamy używanie przez okres 5 lat. Czas użytkowania zależy od różnych czynników, takich jak zużycie, czyszczenie i konserwacja. Zaleca się częste przeglądy i wymianę, jeśli są uszkodzone.
- Produkt jest zgodny z dyrektywą 2001/95/WE, rozporządzeniem (UE) 2016/425 i przepisami dotyczącymi środków ochrony osobistej (rozporządzenie (UE) 2016/425 w brzmieniu wprowadzonym do prawa brytyjskiego i znowelizowanymi) oraz zharmonizowaną normą EN 166: 2001, EN 175:1997 i EN 379:2003+A1:2009, konieczne, wprowadzone do prawa brytyjskiego i zmienione, załącznik II.
- Użytkownik powinien skontaktować się z przedstawicielem BHP, aby zapewnić mu odpowiednią ochronę przez osobiste okulary w czasie pracy.
- Czujniki powinny być czyste i nieogrzewane.

CECHOWANIE

- Powłoka i filtr automatycznego zaciemniania są odpowiednio oznaczone. Klasyfikacja dla ochrony oczu i twarzy jest następująca: EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Jednostki notyfikowane:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Niemcy — Numer jednostki notyfikowanej 0196 (maska ochronna)

TUV Rheinland UK Ltd Brama braci (trzecie piętro), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Zjednoczone Królestwo - Numer jednostki zatwierdzonej 2571

Objaśnienie oznaczenia filtra, model ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: stan rozjaśnienia - numer skali	1: klasa optyczna
9: stan najniższego zaciemnienia - numer skali	1: klasa rozproszenia światła
13: stan najwyższego zaciemnienia – numer skali	1: klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła
LE: identyfikacja producenta filtra	2: klasa współczynnika przepuszczania światła w zależności od kąta nachylenia
	379: numer normy

Oznaczenie na masce ochronnej, model TM9LE: „LE EN 175 B CE”. LE: identyfikacja producenta. EN 175: numer normy. B: odporność na uderzenia o średniej energii

Oznaczenie na przedniej szybie ochronnej: „LE 1 B CE”. LE: identyfikacja producenta szybki ochronnej. 1: klasa optyczna. B: odporność na uderzenia o średniej energii

Oznaczenie na wewnętrznej szybie ochronnej: „LE 1 B CE”. LE: identyfikacja producenta szybki ochronnej. 1: klasa optyczna. B: odporność na uderzenia o średniej energii

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

1. Środki ochrony indywidualnej (PPE):

Helmy spawalnicze EUROONE SERIES składają się z:

- ADF: ADF600SLE
- Skorupy: TM9LE
- Szyby ochronnych: W000404065 / W000404068

2. Nazwa i adres producenta:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Hiszpania

3. Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Hiszpania

4. Przedmiot deklaracji: EUROONE SERIES



ZDJĘCIE MOŻE ODBIEGAĆ OD RZECZYWISTEGO WYGLĄDU

5. Przedmiot deklaracji opisanej w punkcie 4 jest zgodny z odpowiednim unijnym prawodawstwem harmonizacyjnym:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Odwołania do odnośnych norm zharmonizowanych lub do innych specyfikacji technicznych, w odniesieniu do których deklarowana jest zgodność:

EN 379:2003+A1:2009 „Zasadnicze wymagania zgodnie z Załącznikiem II Rozporządzenia 2016/425/UE”
EN 166:2001-04 „Zasadnicze wymagania zgodnie z Załącznikiem II Rozporządzenia 2016/425/UE”
EN175:1997-08 „Zasadnicze wymagania zgodnie z Załącznikiem II Rozporządzenia 2016/425/UE”

7. jednostka/-i notyfikowana/-e:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstraße 56
12103 Berlin - Niemcy

Jednostka notyfikowana numer 0196

przeprowadziła badanie typu UE (moduł B) i wydała certyfikat(y) badania typu UE

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. ŚOI podlegają procedurze oceny zgodności: [tylko dla ŚOI kategorii III] Załącznik VIII (Moduł D)

9. Dodatkowe informacje:

Środki ochrony indywidualnej spełniają wymagania wymienionych dyrektyw i rozporządzeń europejskich, jeśli są używane i konserwowane zgodnie z załączonymi instrukcjami, obowiązującymi przepisami, normami i zasadami dobrej praktyki inżynierskiej. Wszelkie niewłaściwe użycie i/lub modyfikacje czynią niniejszą deklarację nieważną.

Marie-Faustine CAMPS
Kierownik produktu ds. akcesoriów i środków ochrony indywidualnej EMEAR

Sporządzono w Barcelonie dnia 4 Listopad 2022 r.

Podpisano w imieniu i na rzecz: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.



WELDLINE[®]
by Lincoln Electric
EUROONE



O GRÁFICO PODE VARIAR

Instruções de segurança, utilização e manutenção

PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA – Ler antes de utilizar



AVISO: Este equipamento deve ser utilizado por pessoal qualificado. Certifique-se que toda a instalação, operação, manutenção e procedimentos de reparação sejam realizados apenas por pessoal qualificado. Leia e compreenda este manual antes de utilizar este equipamento. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento. Leia e compreenda as seguintes explicações dos símbolos de aviso. A Lincoln Electric não é responsável por danos causados por instalação indevida, manutenção inadequada ou utilização anormal.



AVISO: este símbolo indica que é necessário seguir as instruções para evitar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento. Proteja-se a si próprio e aos outros da possibilidade de ferimentos graves ou morte.



LER E COMPREENDER AS INSTRUÇÕES: antes de este equipamento ser utilizado, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. A soldadura por arco pode ser perigosa. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos no equipamento.



POSSIBILIDADE DE MORTE POR CHOQUE ELÉTRICO: o equipamento de soldadura gera altas tensões. Não toque no eletrodo, no grampo de trabalho nem em peças de trabalho ligadas quando o equipamento está ligado. Isole-se do eletrodo, do grampo de trabalho e das peças de trabalho ligadas.



EQUIPAMENTO ELÉTRICO: antes de intervir neste equipamento, desligue a corrente de entrada através do interruptor correspondente na caixa de fusíveis. Ligue este equipamento à terra em conformidade com as normas elétricas locais.



EQUIPAMENTO ELÉTRICO: inspecione regularmente os cabos de entrada, do eletrodo e do grampo de trabalho. Se houver algum dano no isolamento, substitua imediatamente o cabo. Não coloque o suporte do eletrodo diretamente na mesa de soldadura nem em qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho, para evitar o risco de ignição accidental do arco.



CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS: a passagem de corrente elétrica por um condutor gera campos eletromagnéticos (EMF). Os campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, pelo que os soldadores que possuam um devem consultar um médico antes de utilizar este equipamento.



CONFORMIDADE CE: este equipamento está em conformidade com as diretivas da União Europeia.



RADIAÇÃO ÓPTICA ARTIFICIAL: de acordo com os requisitos da Diretiva 2006/25/CE e da Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Este facto torna obrigatória a adoção de Equipamentos de Proteção Individual (EPI), dotados de filtro com um grau de proteção até um máximo de 15, como estipulado pela Norma EN 169.



FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS: a soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador tem de utilizar ventilação ou exaustão suficientes para manter fumos e gases fora da zona de respiração.



RAIOS DA SOLDADURA POR ARCO PODEM QUEIMAR: se estiver a soldar ou a observar, use uma máscara com um filtro e proteções adequados para proteger os olhos das faíscas e dos raios da soldadura por arco. Use vestuário adequado em material ignífugo para proteger a sua pele e a dos ajudantes. Proteja outras pessoas próximas com uma proteção não inflamável adequada e alerte-as para não olharem nem se exporem ao arco.



FAÍSCAS DE SOLDADURA PODEM CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOÇÃO: elimine os riscos de incêndio da área de soldadura e tenha um extintor sempre disponível. As faíscas de soldadura e os materiais quentes do processo de soldadura podem passar facilmente por pequenas fissuras e aberturas para áreas adjacentes. Não solde depósitos, tambores, contentores ou outros materiais até serem seguidos todos os procedimentos para assegurar a inexistência de vapores inflamáveis ou tóxicos. Nunca utilize este equipamento na presença de gases ou vapores inflamáveis nem de líquidos combustíveis.



MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR: a soldadura gera uma grande quantidade de calor. Superfícies e materiais quentes na área de trabalho podem provocar queimaduras graves. Use luvas e alicates ao manusear ou deslocar materiais na área de trabalho.



MARCA DE SEGURANÇA: este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas num ambiente com maior perigo de choque elétrico.



Os materiais suscetíveis de entrar em contacto com a pele do portador da máscara podem causar reações alérgicas a pessoas sensíveis.



Não se trata de um capacete de segurança! Esta máscara foi concebida apenas para proteger dos discos dos processos de soldadura.



AVISO: Se o utilizador não respeitar os avisos mencionados acima e/ou não cumprir as instruções de funcionamento, podem ocorrer ferimentos graves.

PROBLEMAS COMUNS E SOLUÇÕES

Escurecimento irregular do filtro

O amês não foi regulado uniformemente e a distância entre os olhos e a lente do filtro é desigual (regule o amês para reduzir a diferença relativamente ao filtro).

O filtro de escurecimento automático não escurece ou cintila

- ① A lente de proteção dianteira está suja ou danificada (substitua a lente de proteção).
- ② Os sensores estão sujos (limpe a superfície dos sensores).
- ③ A corrente de soldadura é demasiado baixa (regule a sensibilidade para um nível superior).

Resposta lenta

A temperatura de funcionamento é demasiado baixa (não utilize com temperaturas inferiores a -5 °C ou 23 °F).

Má visibilidade

- ① A lente de proteção dianteira/interior e/ou o filtro está sujo (substitua a lente).
- ② A luz ambiente é insuficiente.
- ③ O número de tonalidade está definido incorretamente (regule o número de tonalidade).
- ④ Verifique a remoção da película na lente de proteção dianteira.

A máscara de soldadura escorrega

O amês não está regulado corretamente (ajuste o amês).

SOLDAR UTILIZANDO A MÁSCARA EUROONE

Selecionar o nível de tonalidade

Selecione o nível de tonalidade pretendido de acordo com o processo de soldadura que vai utilizar, consultando a "Tabela de orientação para tonalidades" abaixo para conhecer as definições adequadas. Rode o botão de controlo da tonalidade para o número de tonalidade pretendido (ver fig. 1).

Selecionar um tempo de atraso

Quando a soldadura cessa, o ecrã de visualização muda automaticamente de escuro para claro, mas com um atraso predefinido para compensar qualquer incandescência residual brilhante na peça de trabalho. O tempo/resposta de atraso pode ser definido como "S" (curto: 0,1 s) ou "L" (longo: 1,0 s), consoante preferir, com o botão rotativo existente na parte traseira do filtro de escurecimento automático (ver fig. 2a). Recomendamos que utilize um tempo de atraso mais curto com aplicações de soldadura por pontos e um mais longo com aplicações que utilizem correntes maiores. Os tempos de atraso mais longos também podem ser utilizados para soldadura TIG de baixa corrente e TIG/MIG/MAG com arco pulsado.

Sensitivity (sensibilidade)

A sensibilidade pode ser definida como "HI" (alta) ou "LO" (baixa) com o botão infinitamente rotativo existente na parte de trás do filtro de escurecimento automático. A definição "Mid-High" é a definição normal para o uso diário. O nível de sensibilidade máximo é adequado para trabalhos de baixa corrente de soldadura, TIG ou aplicações especiais. É necessário definir uma sensibilidade superior se a lente estiver a piscar. Se o funcionamento da máscara for prejudicado pelo excesso de luz ambiente ou pela proximidade de outra máquina de soldadura, utilize a definição "LO" (ver fig. 2b). Para obter facilmente um excelente desempenho, recomendamos que defina a sensibilidade para o máximo no início e que a reduza gradualmente, até o filtro reagir apenas ao clarão de luz da soldadura, isto é, sem ter falsos arranques incomodativos devido às condições de luz ambiente (incidência direta do sol, luz artificial intensa, arcos de equipamento de soldadura próximo, etc.).

Selecionar a opção "Grind" (retificação)

Rode o botão para a posição "Grind" (retificação); a função de escurecimento automático é desativada, permitindo ver claramente, para realizar a operação de retificação. Antes de retomar o trabalho de soldadura, assegure-se de que o filtro de escurecimento automático regressa ao modo de soldadura (ver fig. 1).

Regular o amês para obter o máximo conforto

Para aumentar ou diminuir a circunferência global do amês, rode o manípulo na parte traseira do amês. (Ver regulação "Y" na fig. 3). Esta operação pode ser efetuada com a máscara colocada na cabeça e permite definir a tensão certa, de forma a manter a máscara firme na cabeça sem que fique demasiado apertada.

Se o amês ficar demasiado alto ou demasiado baixo na sua cabeça, ajuste a correia que passa por cima da cabeça. Para o efeito, solte a extremidade da correia retirando o fuzilhão do orifício existente na correia. Faça deslizar as duas partes da correia até obter a largura pretendida e introduza o fuzilhão no orifício mais próximo. (Ver regulação "W" na fig. 3).

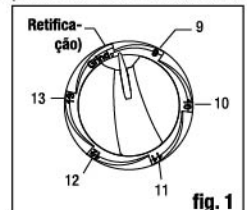


fig. 1



Atraso fig. 2a



Sensibilidade fig. 2b

Teste a posição e o ajuste do arnês, abrindo e fechando a máscara algumas vezes enquanto a está a usar. Se o arnês se deslocar ao abrir ou fechar a máscara, ajuste-o até ficar estável.

Regular a distância entre a máscara e o rosto

1.º passo: Desaperte a porca de bloqueio (ver "T" na fig. 3), para regular a distância entre a máscara e o seu rosto na posição descida.
2.º passo: Volte a apertar a porca de bloqueio quando a regulação estiver concluída.

Regular a posição do ângulo de visão

INCLINAÇÃO: O regulador da inclinação situa-se na parte lateral da máscara. Soltar o manipulador de retenção localizado no lado direito da máscara e empurrar a extremidade superior da alavanca reguladora para fora até que o bloqueador da alavanca se liberte da ranhura. De seguida, rodar a alavanca para a frente ou para trás para conseguir a posição desejada. O bloqueador volta a encaixar-se quando se solta, bloqueando a máscara em posição (ver fig. 4).

Agora, está pronto a utilizar a máscara. A tonalidade pode ser regulada durante a utilização, através do controlo de potenciómetro.

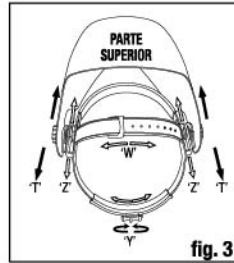


fig. 3

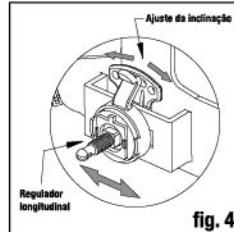


fig. 4

ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS



EUROONE	
N.º de modelo	ADF600SLE
Classe ótica	1 / 1 / 1 / 2
Área de visualização	98,00 x 44,00 mm
Dimensões do cartucho	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Tonalidade da lente	9-13 variável
Estado claro	Tonalidade 3,5
Controlo de tonalidade	Externo
Sensores	2
On/Off	Automático
Proteção UV/IV	Até Tonalidade DIN 13 em qualquer ocasião
Fonte de alimentação	Células solares, não é necessário mudar a pilha
Tempo de mudança	1/16 000 s. de claro para escuro a 55 °C
Controlo de sensibilidade	regulação por botão rotativo
Tempo de atraso (escuro para claro)	0,1-1,0 s por intermédio de botão rotativo
Modo de retificação	Externo
Classificação (amperes) TIG baixa intensidade	≥10 A/CC; ≥10 A/CA
Temperatura de funcionamento	-5 °C~+55 °C
Temperatura de armazenamento	-20 °C~+70 °C
Gama de aplicações	Eléctrodo revestido (CC e CA); TIG (CC, CC pulsada); TIG CA (pulsada), Excelente resposta TIG com baixa amperagem; MIG/MAG; MIG/MAG pulsada; Corte/soldadura por plasma; Retificação; Não se destina a soldadura por laser ou soldadura/corte oxiacetilénico
GARANTIA	1 ano
Aprovação	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

DIAGRAMA DE TONALIDADES PARA SOLDADURA

Processo de Soldagem	CORRENTE DO ARCO (amperes)														
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
SMAW					9	10		11		12		13	14		
MIG (pesado)							10	11		12		13	14		
MIG (ligeiro)							10	11		12		13	14	15	
TIG, GTAW			9	10	11	12				13		14			
MAG / CO ₂						10	11	12		13		14	15		
SAW							10	11	12	13	14	15			
PAC								11	12		13				
PAW		8	9	10	11	12		13		14		15			

NOTA:

SMAW - soldadura por arco com eléctrodo revestido

MIG (pesado) - MIG em metais pesados

MIG (ligeiro) - MIG em ligas leves

TIG, GTAW - soldadura por arco em atmosfera

inerte com eléctrodo de tungsténio

MAG / CO₂ - soldadura por arco em atmosfera ativa

SAW - soldadura por arco protegido semiautomática

PAC - corte por arco de plasma

PAW - soldadura por arco de plasma

MANUTENÇÃO

Substituição da lente de proteção dianteira

Substitua a lente de proteção dianteira se estiver danificada (fissuras, riscos, sujidade ou picadas). Coloque um dedo no entalhe existente na parte inferior da janela e empurre a janela para cima até se soltar de uma das extremidades (ver fig. 5).

Substituição da lente de proteção interior

Se estiver danificada (fissuras, riscos, sujidade ou picadas).

Mudança do filtro de escurecimento automático

(ver fig. 5a e 5b).

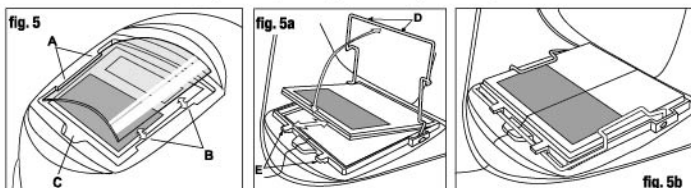
Instalação do novo filtro de escurecimento automático

Segure no novo filtro de escurecimento automático e passe o cabo do potenciómetro sob a alça de arame, antes de colocar o filtro de escurecimento automático na respetiva estrutura de retenção no interior da máscara. Baixe a alça de arame e assegure-se de que a extremidade dianteira da alça está devidamente encaixada sob as patilhas de retenção, conforme indicado na fig. 5b.

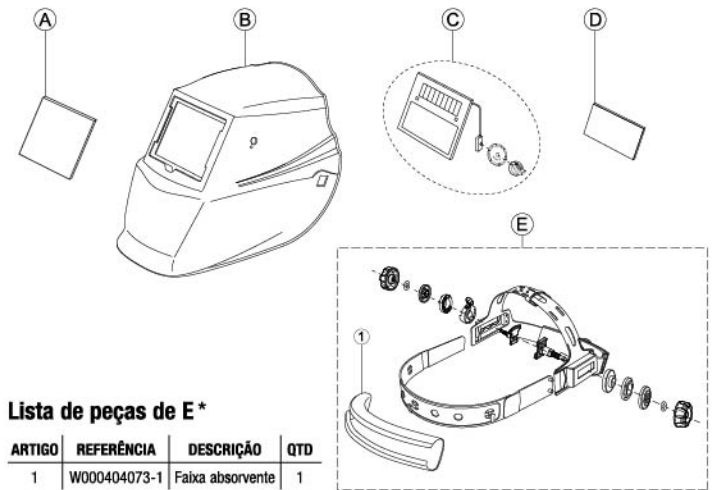
Fixe o potenciómetro ao interior da máscara, assegurando que o eixo do mesmo está inserido no orifício. Encaixe o botão de controlo da tonalidade no eixo.

Limpeza

Limpe a máscara com um pano macio. Limpe as superfícies do filtro de escurecimento automático regularmente. Não utilize produtos de limpeza agressivos. Limpe os sensores e as células solares com álcool desnaturalado e um pano limpo e seque com um pano sem pelos.



LISTA DE PEÇAS E MONTAGEM



Lista de peças de E*

ARTIGO	REFERÊNCIA	DESCRIÇÃO	QTD
1	W000404073-1	Faixa absorvente	1

Lista de peças

ARTIGO	REFERÊNCIA	DESCRIÇÃO	QTD
A	W000404065	Lente de proteção dianteira (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Viseira (máscara de soldadura TM9LE)	1
C	W000404067	Filtro de escurecimento automático (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Lente de proteção interior (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Arnês (incluindo faixa absorvente)	1

AVISO

- O ADF só deve ser usado em conjunto com a lente da tampa interna.
- Os protetores oculares contra partículas de alta velocidade usados em óculos oftálmicos padrão podem transmitir impactos, criando assim um risco para o usuário.
- As lentes oculares dos filtros minerais só devem ser usadas em conjunto com uma ocular de apoio adequada.
- Se os símbolos F ou B não forem comuns ao ocular e ao fotograma, então é o nível inferior que deve ser atribuído ao protetor ocular completo.
- Se a letra de impacto seguida pela letra "T", você pode usá-lo para proteção contra partículas de alta velocidade em temperaturas extremas. Se a letra de impacto não for seguida pela letra "T", você deve usar apenas o protetor ocular para proteção contra partículas de alta velocidade à temperatura ambiente.
- Recomendamos um uso por um período de 5 anos. A duração do uso depende de vários fatores, como uso, limpeza de armazenamento e manutenção. Frequentemente as inspeções e a substituição, se estiverem danificadas, são recomendadas.
- O produto está em conformidade com a Diretiva 2001/95/EC, Regulamento (UE) 2016/425 e Regulamentos de Equipamentos de Proteção Pessoal (Regulamento (UE) 2016/425 conforme trazido para a lei do Reino Unido e alterado) e as normas harmonizadas / designadas EN 166: 2001, EN 175:1997 e EN 379:2003+A1:2009 necessário conforme trazido para lei do Reino Unido e alterado, Anexo II.
- O usuário deve entrar em contato com o representante de saúde e segurança para garantir que ele receba a proteção adequada pelos óculos pessoais durante as condições de trabalho.
- Os sensores devem ser mantidos limpos e sem obstruções.

MARCAÇÃO

- O shell e o filtro de escurecimento automático são marcados de acordo. A classificação para proteção ocular e facial está seguindo a EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Organismos notificados:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlim, Alemanha - Número do organismo notificado 0196 (Máscara)

TUV Rheinland UK Ltd Fraars Gate (terceiro andar), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Reino Unido - Organismo aprovado n.o 2571

Explicação da marcação do ADF, modelo ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: escala de estado claro n.º	1: classe ótica
9: escala de estado escuro mais claro n.º	1: classe de difusão de luz
13: escala de estado mais escuro n.º	1: variações na classe de transmissão luminosa
LE: identificação do fabricante do filtro	2: dependência angular da classe de transmissão luminosa
	379: número da norma

Marcação na máscara, modelo TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE: identificação do fabricante. EN 175: número desta norma. B: resistência ao impacto de energia médio

Marcação na lente de proteção dianteira: "LE 1 B CE". LE: identificação do fabricante da lente. 1 : classe ótica. B: resistência ao impacto de energia médio.

Marcação na lente de proteção interior: "LE 1 B CE". LE: identificação do fabricante da lente. 1 : classe ótica. B: resistência ao impacto de energia médio.

DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA UE

1. Equipamento de proteção individual (EPI):

Capacetes de soldadura **EUROONE SERIE** compostos por:

- **ADF: ADF600SLE**

- **Invólucro: TM9LE**

- **Lentes de segurança: W000404065 / W000404068**

2. Nome e morada do fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Espanha

3. Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Espanha

4. Objeto da declaração: **EUROONE SERIE**



OS GRÁFICOS PODEM VARIAR

5. O objeto da declaração descrita no ponto 4 está em conformidade com a legislação de harmonização pertinente da União:

(EU) 2016/425 (EPI)

2011/65/UE (ROHS)

6. Referências às normas harmonizadas pertinentes utilizadas ou referências às outras especificações técnicas em relação às quais a conformidade é declarada:

EN 379:2003+A1:2009

"Requisitos essenciais de acordo com o Anexo II do Regulamento 2016/425/UE"

EN 166:2001-04

"Requisitos essenciais de acordo com o Anexo II do Regulamento 2016/425/UE"

EN 175:1997-08

"Requisitos essenciais de acordo com o Anexo II do Regulamento 2016/425/UE"

7. o(s) organismo(s) notificado(s):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Berlim - Alemanha

Organismo notificado número 0196

realizou o exame de tipo UE (Módulo B) e emitiu o(s) certificado(s) de exame de tipo UE

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. o EPI está sujeito ao procedimento de avaliação de conformidade: [apenas para EPI de categoria III] Anexo VIII (Módulo D) Sem avaliação

9. Informação adicional:

O equipamento de proteção individual cumpre as diretivas e regulamentos europeus enumerados, se utilizado e mantido de acordo com as instruções em anexo, leis aplicáveis, normas e práticas sólidas de engenharia. Qualquer utilização indevida e/ou qualquer modificação tornam esta declaração nula.

Marie-Faustine CAMPS
Gestora de Produtos de Acessórios e Equipamentos de Proteção Individual EMEAR

Elaborado em Barcelona, a 4 de Novembro de 2022

Assinado por e em nome de: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

As marcas Lincoln Electric and Equipment são propriedade da Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFICA POATE VARIA

Instrucțiuni de siguranță, utilizare și întreținere

MĂSURI DE SIGURANȚĂ - A se citi înainte de folosire



AVERTISMENT: Acest echipament trebuie să fie utilizat de personal calificat. Asigurați-vă că toate procedurile de instalare, acționare, întreținere și reparații sunt efectuate numai de către o persoană calificată. Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de a utiliza echipamentul. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament. Citiți și încercați să înțelegeți următoarele explicații ale simbolurilor de avertizare. Lincoln Electric nu este responsabil pentru daunele cauzate de instalarea incorectă, întreținerea necorespunzătoare sau acționarea anormală.



AVERTISMENT: Acest simbol indică faptul că trebuie respectate instrucțiunile pentru a evita vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de eventuale vătămări grave sau deces.



CITIȚI ȘI ÎNCERCAȚI SĂ ÎNȚELEGEȚI INSTRUCȚIUNILE: Citiți și încercați să înțelegeți acest manual înainte de utilizarea echipamentului. Sudarea cu arc poate fi periculoasă. Nerespectarea instrucțiunilor din acest manual poate provoca vătămări corporale grave, pierderi de vieți omenești sau deteriorarea acestui echipament.



ȘOCUL ELECTRIC POATE UCIDE: Echipamentul de sudare generează tensiuni înalte. Nu atingeți electrozudul, cleștele de lucru sau piesele de lucru conectate când acest echipament este pornit. Izolați-vă de electrozud, de cleștele de lucru și de piesa de lucru conectată.



ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Înainte de a lucra cu acest echipament, dezactivați puterea de intrare utilizând întrerupătorul de la cutia de siguranțe. Legați la împământare acest echipament în conformitate cu reglementările electrice locale.



ECHIPAMENT ACȚIONAT ELECTRIC: Verificați periodic cablurile de intrare, electrozudul și cleștele de lucru. Dacă există deteriorări ale izolației, înlocuiți imediat cablul. Nu așezați suportul electrozudului direct pe masa de sudare sau pe orice altă suprafață în contact cu cleștele de lucru pentru a evita riscul formării accidentale a arcului.



CÂMPURILE ELECTRICE ȘI MAGNETICE POT FI PERICULOASE: Curentul electric care trece prin orice conductor creează câmpuri electrice și magnetice (CEM). Câmpurile CEM pot interfera cu unele stimulatoare cardiace, iar sudorii cu stimulator cardiac trebuie să se consulte cu medicul înainte de utilizarea acestui echipament.



CONFORMITATE CE: Acest echipament este în conformitate cu directivele Comunității Europene.



RADIAȚIE OPTICĂ ARTIFICIALĂ: În conformitate cu cerințele din directiva 2006/25/CE și standardul EN 12198, echipamentul se încadrează în categoria 2. Aceasta impune adoptarea echipamentelor de protecție personală (EPP) care au filtru cu grad de protecție de până la maximum 15, conform standardului EN169.



FUMUL ȘI GAZELE POT FI PERICULOASE: Sudarea poate produce fum și gaze periculoase pentru sănătate. Evitați inspirarea acestui fum și a acestor gaze. Pentru a evita aceste pericole, operatorul trebuie să utilizeze suficientă ventilație sau evacuare pentru a menține fumul și gazele departe de zona de respirație.



RADIAȚIILE ARCULUI POATE ARDE: Utilizați o mască cu filtru adecvat și plăci de acoperire pentru a vă proteja ochii de scânteele și de radiațiile arcului când sudați sau priviți în zona de sudare. Utilizați îmbrăcăminte potrivită, fabricată din material durabil, rezistent la flăcără, pentru a vă proteja pielea și pe cea a ajutoarelor dumneavoastră. Protejați alte persoane din apropiere cu o barieră adecvată, neinflamabilă și avertizați-le să nu privească arcul și nici să nu se expună la arc.



SCÂNTEILE DE SUDURĂ POT PROVOCA INCENDIU SAU EXPLOZIE: Îndepărtați pericolele de incendiu din zona de sudare și puneți la dispoziție un stingător de incendiu. Scânteele de sudură și materialele fierbinți din procesul de sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente. Nu sudați pe niciun rezervor, butoi, recipient sau material până când nu au fost luate măsurile adecvate pentru a vă asigura că nu vor apărea vapori inflamabili sau toxici. Nu utilizați niciodată acest echipament atunci când sunt prezente gaze, vapori sau combustibili lichizi inflamabili.



MATERIALELE SUDATE POT ARDE: Sudarea generează o cantitate mare de căldură. Suprafețele și materialele fierbinți în zona de lucru pot provoca arsuri grave. Utilizați mănuși și dești atunci când atingeți sau mutați materiale în zona de lucru.



MARCAJE DE SIGURANȚĂ: Acest echipament este adecvat pentru alimentarea cu putere în cazul operațiilor de sudare efectuate într-un mediu cu pericol sporit de electrocutare.



Materialele care pot intra în contact cu pielea purtătorului ar putea cauza reacții alergice indivizilor predispuși.



Aceasta este o mască de siguranță! Această mască a fost realizată doar ca măsură de protecție contra riscurilor cauzate de procesele de sudură.



AVERTISMENT: Nerespectarea avertismentelor de mai sus și/sau a instrucțiunilor de utilizare de către utilizator poate cauza vătămări corporale grave.

PROBLEME OBIȘNUITE ȘI REZOLVĂRI

Întunecare neregulată

Masca a fost configurată în mod neuniform, distanța dintre ochi și lentila de filtrare fiind inegală (Reconfigurați casca pentru a reduce distanța până la filtru).

Filtrul de autoîntunecare nu se întunecă sau nu clipește

- ① Lentila capacului frontal este murdară sau deteriorată (Schimbați lentila de pe capac).
- ② Senzorii sunt murdari (Curățați suprafața senzorilor).
- ③ Curentul de sudură este prea mic (Resetați nivelul de sensibilitate pe mai mare).

Reacție lentă

Temperatura de funcționare este prea mică (Nu folosiți la temperaturi sub -5 °C sau 23 °F).

Vedere slabă

- ① Lentila capacului frontal/interior și/sau filtrul s-a murdărit (Schimbați lentila).
- ② Lumina ambientală nu este suficientă.
- ③ Indicele de protecție nu este configurat corect (Resetați indicele de protecție).
- ④ Verificați în cazul în care înlăturați pelicula de pe lentila capacului anterior.

Alunecări ale măștii de sudor

Masca nu este reglată corespunzător (Reglați masca).

SUDAREA CU MASCA EUROONE

Alegerea nivelului de protecție

Alegeți nivelul de protecție necesar în funcție de procesul de sudură pe care îl veți folosi, configurând setările în funcție de „Tabelul nivelurilor de protecție” de mai jos. Rotiți butonul de reglare pe indicele de protecție cerut (Vezi fig.1).

Selectarea timpului de întârziere

După terminarea sudării, fereastra de vizualizare revine automat de la un ton întunecat la unul deschis, dar cu o întârziere prestată pentru a atenua efectul unei eventuale luminozități puternice remanente de pe piesa prelucrată. Timpul de întârziere/răspuns poate fi setat pe „S” (scurt: 0,1 sec.) sau pe „L” (lung: 1,0 sec.) în funcție de nevoi, cu ajutorul butonului rotativ de pe spatele filtrului de autoîntunecare (Vezi fig.2a). Se recomandă folosirea unei întârzieri mai reduse la aplicații cu sudură prin puncte și a unei întârzieri prelungite la aplicații cu curent mai mare. Întârzierile prelungite se pot folosi și pentru sudură TIG la tensiune mică și impulsuri TIG / MIG / MAG.

Sensibilitate

Sensibilitatea poate fi setată pe „HI” (ridicat) sau pe „LO” (redus) de la butonul rotativ de pe spatele filtrului de autoîntunecare. Setarea „Mediu-înaltă” este reglajul normal pentru utilizarea zilnică. Nivelul maxim de sensibilitate este adecvat pentru lucrări de sudare la curent slab, TIG sau aplicații speciale. Setarea de sensibilitate mai mare este necesară dacă lentila clipește intermitent. În situațiile în care funcționarea măștii este periclitată de lumina ambientală sau de un alt aparat de sudură din apropiere, utilizați setarea „LO” (Vezi fig.2b). O regulă simplă pentru obținerea unei performanțe optime este de a regla la început sensibilitatea la maximum, reducând-o apoi treptat până când filtrul va reacționa doar la sclipirea luminii de sudură, fără pericol de declanșare eronată din cauza condițiilor de lumină ambientală (lumină solară directă, lumină artificială intensă, arcuri de sudură din apropiere etc.).

Selectarea opțiunii de șlefuire

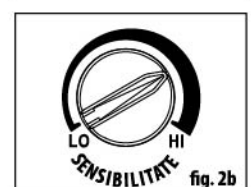
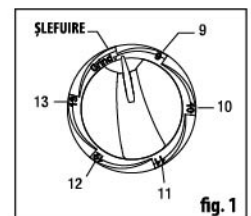
Rotiți butonul rotativ pe poziția „Șlefuire” - În acest mod, funcția automată de întunecare se deconectează, permițându-vă o vedere clară pentru șlefuire. Înainte de a relua operațiunile de sudare, asigurați-vă că filtrul de autoîntunecare revine la modul de sudare (Vezi fig.1).

Reglarea măștii pentru confort maxim

Circumferința totală a măștii se poate mări sau micșora rotind butonul rotativ de pe spatele acesteia. (Vezi reglarea „V” din fig.3). Această operațiune este posibilă în timpul purtării măștii și permite reglarea unei tensiuni adecvate pentru a menține masca ferm pe cap, fără a fi prea strânsă.

Dacă masca este prea ridicată sau prea coborâtă pe cap, reglați curea care trece pe deasupra capului. Astfel, eliberați capul curelei împingând știftul de blocare afară din gaura curelei. Deplasați cele două porțiuni ale curelei la o lățime potrivită și împingeți știftul de blocare prin cea mai apropiată gaură. (Vezi reglarea „W” din fig.3).

Testați dacă masca se potrivește bine ridicând în sus și apoi înclinând masca de câteva ori în timp ce o purtați. Dacă masca se mișcă în timpul înclinării, reajustați-o până când devine stabilă.



Reglarea distanței dintre mască și față

Pașul 1: Deșurubați piulița de blocare (Vezi „T” în fig.3) pentru a regla distanța dintre cască și față în poziția în jos.

Pașul 2: Înșurubați la loc piulița de blocare după efectuarea reglării.

Reglarea poziției unghiului de vedere

TILT (Inclinare): Reglajul înclinării este poziționat în partea dreaptă a căștii. Săbițiți butonul rotativ de reglare a tensiunii din dreapta și împingeți partea superioară a părgheii de reglare în afară, până când opritorul părgheii nu mai obstrucționează creștăturile. Apoi rotiți părghia înainte sau înapoi, pe poziția de inclinare dorită. Opritorul se va cupla automat din nou când este eliberat, blocând masca pe poziție (Vezi fig.4).

Acum puteți să utilizați masca. Nivelul de umbrire poate fi reglat în timpul utilizării resetând comanda potențiometrului.

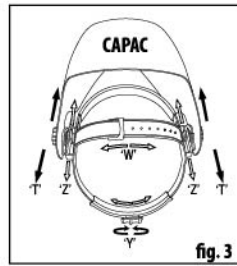


fig. 3

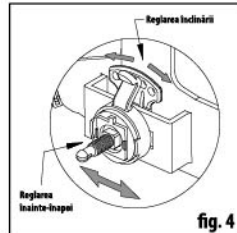


fig. 4

DIAGRAMA NIVELURILOR DE UMBRIRE PENTRU SUDURĂ

Proces de sudare	ARC ELECTRIC (Amperi)												
	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 (greu)						10	11	12	13	14			
MIG (ușor)						10	11	12	13	14	15		
TIG, GTAW		9	10	11	12	13	14						
MAG / CO ₂						10	11	12	13	14	15		
SAW							10	11	12	13	14	15	
PAC							11	12	13				
PAW		8	9	10	11	12	13	14	15				

OBSERVAȚIE:

SMAW - Sudare cu arc electric cu electrod fuzibil

MIG (Greu) - MIG pe metale grele

MIG (Ușor) - MIG pe aliaje ușoare

TIG, GTAW - Sudare cu arc cu electrod de wolfram în mediu de gaz inert

MAG / CO₂ - Metal activ gaz

SAW - Sudare semiautomată cu arc electric în gaz protector

PAC - Tăiere cu plasmă

PAW - Sudare cu jet de plasmă

ÎNȚEȚINERE

Înlocuirea lentilei de pe capacul frontal

Înlocuiți lentila de pe capacul frontal dacă este deteriorată (crăpată, zgâriată, murdară sau rugoasă). Introduceți un deget în adâncitura de pe marginea inferioară a ferestrei și flexați fereastra în sus până când se desprinde dintr-o latură (Vezi fig.5).

Înlocuirea lentilei de pe capacul interior

Dacă aceasta este deteriorată (crăpată, zgâriată, murdară sau rugoasă).

Schimbarea filtrului de autoîntunecare

(Vezi fig. 5a și 5b).

Montarea unui nou filtru de autoîntunecare

Luați noul filtru de autoîntunecare și treceți cablul potențiometrului pe sub ochiul de sârmă înainte de a da drumul filtrului de autoîntunecare pentru a se fixa în rama specifică dinăuntrul măștii. Apăsăți clema ochiului de sârmă pentru a vă asigura că marginea frontală a buclei este reținută corespunzător sub dispozitivul de reținere, conform fig.5b.

Fixați potențiometrul pe partea interioară a măștii cu tija care iese prin gaură. Împingeți butonul de control al nivelului de protecție pe tijă.

Curățarea

Curățați masca ștergând-o cu o lavetă moale. Curățați cu regularitate suprafețele de pe filtrul de autoîntunecare. Nu folosiți soluții de curățare puternice. Curățați senzorii și bateriile solare cu alcool metilic și o lavetă curată și ștergeți cu o lavetă care nu lasă scame.

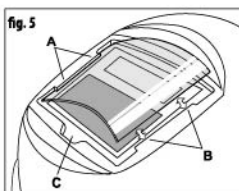


fig. 5

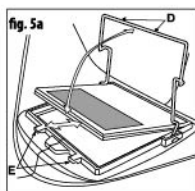


fig. 5a

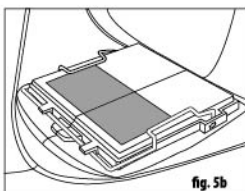


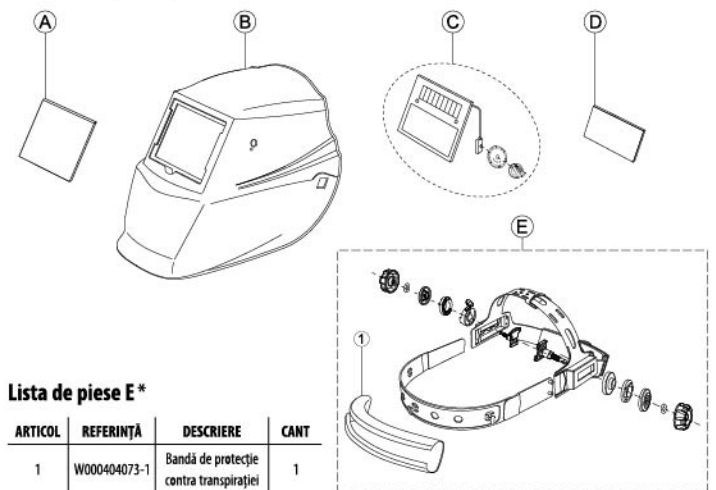
fig. 5b

SPECIFICAȚII TEHNICE



EUROONE	
Model Nr.	ADF600SLE
Clasa optică	1 / 1 / 1 / 2
Zona de vedere	98,00 x 44,00 mm
Dimensiunea cartușului	110,00 x 90,00 x 9,00 mm
Întunecare lentilă	Variabilă 9-13
Stare lumină	Nivel umbrire 3,5
Buton de reglare a nivelului de umbrire	Extern
Senzori	2
Pomtit/Oprit	Automat
Protecție UV/IR	Până la Shade DIN 13 în orice moment
Alimentare cu energie	Baterii solare, nu este nevoie de înlocuirea bateriei
Temp de comutare	1/16,000 sec. de la Lumină la întuneric la 55 °C
Buton de reglare a sensibilității	reglați de la butonul rotativ
Temp de întârziere (de la întunecat la deschis)	0,1-1,0 s de la butonul rotativ
Mod de șlefuire	Extern
Clasificare amperi TIG redus	≥10 amperi /DC; ≥10 amperi /AC
Temperatură de funcționare	-5 °C~+55 °C
Temperatură de depozitare	-20 °C~+70 °C
Domeniu de aplicare	Sudură cu electrod învelit (DC și AC); TIG (DC, DC cu impulsuri); TIG AC (Impulsuri); Răspuns excelent la amperaj jos în TIG; MIG/MAG; Impulsuri MIG/MAG; Sudură/Tăiere plasmă; Șlefuire; Nu este pentru sudură cu laser sau tăiere/sudură cu oxiacetilenă
GARANȚIE	1 an
Certificare	CE, EN 175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

LISTA PĂRȚILOR ȘI ASAMBLAREA



Lista de piese E*

ARTICOL	REFERINȚĂ	DESCRIERE	CANT
1	W000404073-1	Bandă de protecție contra transpirației	1

Lista de piese

ARTICOL	REFERINȚĂ	DESCRIERE	CANT
A	W000404065	Lentila de pe capacul frontal (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Înveliș exterior (Masca de sudură TM9LE)	1
C	W000404067	Filtru de autoîntunecare (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Lentila de pe capacul interior (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Montarea măștii de sudor (Inclusiv banda de protecție contra transpirației)	1

AVERTISMENT

- Unitatea ADF trebuie utilizată numai împreună cu lentilele de acoperire interioară.
- Protecția ochilor împotriva particulelor de mare viteză uzate peste ochelari oftalmologici standard poate transmite impulsuri, creând astfel un pericol pentru purtător.
- Ochelarii de filtru minerali tari se vor folosi numai în combinație cu un ocular de fundație adecvat.
- Dacă simbolurile F sau B nu sunt comune atât pentru ochi cât și pentru rama, atunci nivelul inferior va fi atribuit întregului ochi-protector.
- Dacă litera de impact urmată de litera "T", o puteți folosi pentru protecția împotriva particulelor de mare viteză la temperaturi extreme. Dacă litera de impact nu este urmată de litera "T", ar trebui să folosiți protectorul pentru ochi numai pentru protecția împotriva particulelor de mare viteză la temperatura camerei.
- Vă recomandăm o utilizare pentru o perioadă de 5 ani. Durata de utilizare depinde de diferiți factori, cum ar fi utilizarea, curățarea depozitării și întreținerea. Sunt recomandate inspecții frecvente și înlocuirea acestora dacă acestea sunt deteriorate.
- Produsul este în conformitate cu Directiva 2001/95/CE, Regulamentul (UE) 2016/425 și Regulamentul privind echipamentele de protecție personală (Regulamentul (UE) 2016/425, astfel cum a fost introdus în legislația britanică și armonizată și armonizată și 6 standardizată 2001, EN 175:1997 și EN 379:2003+A1:2009 necesare așa cum a fost introdusă în legea UK și modificată, anexa II.
- Utilizatorul trebuie să contacteze reprezentantul pentru sănătate și siguranță pentru a se asigura că acesta este protejat corespunzător de către ochelarii de protecție personală în timpul condițiilor de muncă.
- Senzorii trebuie să fie păstrați curate și neabsorbite.

MARCARE

- Filtrul de coajă și filtrul de întunecare automată sunt marcate corespunzător. Clasificarea pentru protecția ochilor și a feței este în conformitate cu EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Organismele notificate:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germania - Numărul organismului notificat 0196 (Shield)
TUV Rheinland UK Ltd. Poarta fratilor (etajul trei), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Regatul Unit - Organismul aprobat numărul 2571

Modul ADF Model ADF600SLE explicație: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: numărul scării de stare lumină	1: clasa optică
9: cel mai ușor număr scară de stare întunecată	1: difuzia clasei de lumină
13: cel mai întunecat număr al scalei de stat	1: variații ale clasei de transmisie luminată
LE: identificarea producătorului filtrului	2: dependența în unghi a clasei de transmisie luminată
	379: numărul standardului

Marcarea pe scut, model TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE: identificarea producătorului. EN 175: numărul acestui standard. B: rezistență la impactul mediu de energie

Marcarea pe obiectivul din față: "LE 1 B CE". LE: identificarea producătorului lentilelor. 1: clasa optică. B: rezistență la impactul mediu de energie

Marcarea pe lentilele de acoperire interioară: "LE 1 B CE". LE: identificarea producătorului lentilelor. 1: clasa optică. B: rezistență la impactul mediu de energie

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

1. Echipamente de Protecție Personală (EPP):

Căști de sudură **SERIA EUROONE** formate din :

- **ADF: ADF600SLE**

- **Cască TM9LE**

- **Lentile de siguranță: W000404065 / W000404068**

2. Numele și adresa Producătorului:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

3. Această declarație de conformitate este emisă sub responsabilitatea exclusivă a producătorului:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

4. Obiectul declarației: **SERIA EUROONE**



ELEMENTELE GRAFICE POT VARIA

5. Obiectul declarației descrise la punctul 4 este conform cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii:

(UE) 2016/425 (EPP)
2011/65/EU (ROHS)

6. Referințe la standardele armonizate relevante utilizate, sau trimiteri la alte specificații tehnice, în legătură cu care se declară conformitatea:

EN 379:2003+A1:2009

„Cerințe esențiale conform Anexei II la Regulamentul 2016/425/EU”

EN 166:2001-04

„Cerințe esențiale conform Anexei II la Regulamentul 2016/425/UE”

EN175:1997-08

„Cerințe esențiale conform Anexei II la Regulamentul 2016/425/EU”

7. organismul (organismele) notificate:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Berlin - Germania

Numărul organismului notificat 0196

a efectuat examinarea UE de tip (modulul B) și a eliberat certificatul de examinare UE de tip (certIFICATELE)

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. acest EPP este supus procedurii de evaluare a conformității: [numai pentru EPP categoria III] Anexa VIII (Modulul D) icio evaluare

9. Informații suplimentare:

Echipamentul de protecție personală respectă directivele și reglementările europene enumerate dacă este utilizat și întreținut în conformitate cu instrucțiunile anexate, legile aplicabile, standardele și practicile de inginerie corecte. Orice utilizare necorespunzătoare și/sau orice modificare anulează această declarație.

Marie-Faustine CAMPS
Director de Produs EMEAR Accesorii și Echipamente de protecție personală

Realizat la Barcelona pe 4 Noiembrie 2022

Semnat pentru și în numele: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Numele comerciale Lincoln Electric și Echipamente sunt proprietatea Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, SUA
www.lincolnelectric.com



ГРАФИКА МОЖЕТ ИЗМЕНИТЬСЯ

Инструкции по безопасности, эксплуатации и техобслуживанию

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ - Прочтите перед использованием

ВНИМАНИЕ: Данный аппарат должен использоваться только квалифицированным персоналом. Установка, эксплуатация и сервисное обслуживание должны осуществляться только квалифицированным персоналом. Следует ознакомиться и усвоить сведения, содержащиеся в данном руководстве перед началом работы с оборудованием. Невыполнение приведенных в данном руководстве инструкций может нанести серьезный ущерб персоналу, привести к смертельным травмам или повреждению оборудования. Следует ознакомиться и усвоить приведенные далее предупредительные символы. Lincoln Electric не несет ответственности за неисправности, вызванные неправильной установкой, неправильным обслуживанием или несоответствующей эксплуатацией.

-  **ВНИМАНИЕ:** Этот символ указывает на необходимость строгого соблюдения инструкций во избежание серьезных травм и даже гибели персонала или повреждения оборудования. Защитите себя и других от возможных серьезных травм или гибели.
-  **ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ДАННЫЕ УКАЗАНИЯ:** Следует ознакомиться и усвоить сведения, содержащиеся в данном руководстве перед началом работы с оборудованием. Дуговая сварка сопряжена с множеством опасностей. Невыполнение приведенных в данном руководстве инструкций может нанести серьезный ущерб персоналу, привести к смертельным травмам или повреждению оборудования.
-  **ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ СМЕРТИ:** Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, когда оборудование подключено к электросети. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.
-  **ОБОРУДОВАНИЕ С ПИТАНИЕМ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ:** Перед проведением технического обслуживания или ремонта обязательно отключите подачу питания с помощью выключателя на блоке предохранителей. Оборудование должно быть заземлено согласно местным электротехническим стандартам.
-  **ОБОРУДОВАНИЕ С ПИТАНИЕМ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ:** Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, электрода и кабелей зажима заготовки. При обнаружении любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного зажигания дуги не размещайте электрододержатель непосредственно на сварочном столе или другой поверхности, имеющей контакт с зажимом заготовки.
-  **ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ МОГУТ БЫТЬ ИСТОЧНИКОМ ОПАСНОСТИ:** Электрический ток, проходящий через любой проводник, создает вокруг него электромагнитное поле (ЭП). Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики имеющие кардиостимулятор должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим данным оборудованием.
-  **СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ЕС:** Данное оборудование соответствует директивам Европейского сообщества.
-  **ИСКУССТВЕННОЕ ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ:** В соответствии с положениями директивы 2006/25/ЕС и стандарта EN 12198 данное оборудование относится к категории 2. Поэтому обязательным условием является использование средств индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих светофильтр со степенью защиты до 15 (согласно стандарту EN169).
-  **СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ИСТОЧНИКОМ ОПАСНОСТИ:** В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Чтобы избежать этих рисков, обеспечьте достаточную вентиляцию или вытяжку для удаления паров и газов из зоны дыхания.
-  **ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ:** Используйте сварочную маску с соответствующим светофильтром и экранами для защиты глаз от искр и лучей сварочной дуги в процессе сварки или наблюдения. Для защиты кожи используйте подходящую одежду, изготовленную из прочного, невоспламеняющегося материала. Обеспечьте защиту находящимся рядом людей с помощью подходящих невоспламеняющихся экранов и предупредите, чтобы они не смотрели на сварочную дугу и избежали контакта с ней.
-  **ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ:** Удалите все потенциальные источники возгорания из зоны сварочных работ и приготовьте огнетушитель. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, могут легко проникать через маленькие щели и отверстия в соседние зоны. Перед выполнением сварки на различных емкостях, баках, контейнерах или материалах примите соответствующие меры по защите от появления легко воспламеняющихся или токсичных газов. Никогда не используйте данное оборудование в присутствии легко воспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
-  **СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГ:** В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать серьезные ожоги. Используйте перчатки и щипцы для захвата перемещения заготовок в рабочей зоне.
-  **ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ:** Данное оборудование предназначено для подачи питания при выполнении сварочных работ в условиях повышенного риска поражения электрическим током.
-  **Материалы, непосредственно соприкасающиеся с кожей, могут вызвать аллергические реакции у людей, склонных к аллергии.**
-  **Сварочная маска не выполняет функции защитной каски! Она была разработана исключительно в качестве средства защиты в процессе выполнения сварки.**
-  **ВНИМАНИЕ:** Следствием пренебрежения упомянутыми предупреждениями и / или указаниями руководства по эксплуатации могут стать тяжелые травмы персонала.

ОСНОВНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СРЕДСТВА ИХ УСТРАНЕНИЯ

Нерегулярное затемнение

Наголовник надет косо, и расстояние от глаз до линзы светофильтра неодинаково (снимите и снова наденьте наголовник, чтобы уменьшить разницу расстояния до светофильтра).

Фильтр автозатемнения не затемняется или мерцает

- ① Загрязнена или повреждена фронтальная защитная линза (замените линзу).
- ② Загрязнены датчики (очистите поверхность датчиков).
- ③ Слишком низкий сварочный ток (установите уровень чувствительности на более высокий).

Медленный отклик

Рабочая температура слишком низкая (не работайте при температуре ниже -5 °C или 23 °F).

Затрудненная видимость

- ① Загрязнены фронтальная / внутренняя защитная линза и / или загрязнен фильтр (замените линзу).
- ② Недостаточное освещение.
- ③ Неправильно выбранное значение затемнения (переустановите значение).
- ④ Проверьте, удалена ли пленка с фронтальной защитной линзы.

Сварочный шлем соскальзывает

Гарнитура подогнана неправильно (отрегулируйте гарнитуру).

СВАРКА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ШЛЕМА EUROONE

Выбор уровня затемнения

Выберите нужный уровень затемнения в соответствии в зависимости от типа выполняемой сварки, используя приведенную ниже таблицу настройки затемнения. Поверните регулятор затемнения на требуемое значение (см. рис.1).

Выбор времени задержки

По окончании сварочных работ состояние смотрового окна автоматически изменяется с темного на светлое, но с предварительной заданной задержкой для компенсации остаточного свечения на заготовке. В качестве времени задержки/реагирования можно выбрать значение "S" (короткая: 0,1 с) или "L" (длинная: 1,0 с) в зависимости от необходимости с помощью бесступенчатого регулятора, расположенного на задней стороне светофильтра самозатемнения (см. рис. 2а). Рекомендуется выбирать более короткую задержку при выполнении точечной сварки и более длинную - при сварке с высоким током. Более длинная задержка также может использоваться при сварке TIG с низким током и импульсной сварке TIG / MIG / MAG.

Чувствительность

Чувствительность может регулироваться в диапазоне от "HI" (высокая) до "LO" (низкая) с помощью бесступенчатой ручки регулировки, расположенной на задней стороне самозатемняющегося светофильтра. Уровень "Mid-High" является стандартным для каждодневного использования. Максимальный уровень чувствительности подходит для сварки с низким током, сварки TIG, а также специальных работ. Высокий уровень чувствительности требуется при мигании линзы. Если защитные характеристики сварочной маски снижаются из-за чрезмерно яркого окружающего света или другого сварочного аппарата, работающего поблизости, рекомендуется выбрать уровень "LO" (см. рис. 2б). Простое правило для обеспечения оптимальной эффективности: рекомендуется устанавливать максимальную чувствительность в начале работы и постепенно уменьшать ее до тех пор, пока светофильтр не начнет реагировать только на вспышки света сварочного аппарата и перестанет срабатывать из-за изменяющихся условий окружающего освещения (прямой солнечный свет, интенсивный искусственный свет, сварочные дуги от соседних сварочных аппаратов и т.).

Выбор опции шлифовки

Поверните регулятора со шкалой в положение "Шлифовка", функция автоматического затемнения отключится, чтобы обеспечить четкую видимость при шлифовке. Перед тем, как снова приступить к сварочным работам, убедитесь, что автоматический фильтр затемнения возвращается в режим сварки (см. рис. 1).

Регулировка наголовника для максимального комфорта

Общая окружность наголовника может быть увеличена или уменьшена вращением регулятора сзади наголовника. (См. настройку «Y» на рис.3). Это можно сделать после того, когда шлем уже надет. Таким образом, вы выбираете правильное натяжение, позволяющее маске держаться на голове, не будучи при этом слишком туго затянутой.

Если наголовник смещается вверх или вниз по голове, отрегулируйте верхнюю стяжку. Для этого освободите конец ремня, извлекая язычок из отверстия в ремне. Расширьте ремень, пока вам не станет удобно, а затем проденьте язычок в ближайшее отверстие. (См. настройку "W" на рис. 3).

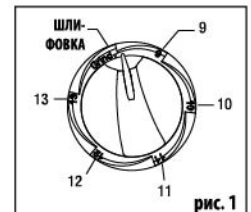


рис. 1



рис. 2a



рис. 2b

Проверьте прилегание наголовника, несколько раз подняв и опустив надетый шлем. Если наголовник перемещается при наклоне, отрегулируйте его до достаточного прилегания.

Регулировка расстояния между шлемом и лицом

Шаг 1: Отверните блокирующую гайку (см. «Т» на рис. 3), чтобы отрегулировать расстояние между шлемом и лицом в нижнем положении.

Шаг 2: Снова затяните блокирующую гайку блока после завершения регулировки.

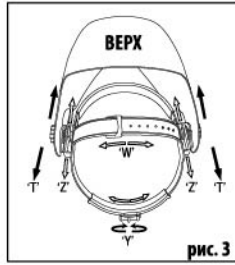


рис. 3

Регулировка угла обзора

НАКЛОН: Регулятор наклона шлема расположен на правой стороне шлема. Ослабьте правую ручку натяжения стяжек наголовника и надавите с верхнего конца регулировочного рычага по направлению наружу, пока стопорная пластина не выйдет из впадины. Затем поверните рычаг вперед или назад, чтобы он занял желаемое положение. После отпущения стопор автоматически выйдет в зацепление, фиксируя шлем в требуемом положении (см. рис. 4).

Теперь вы можете использовать шлем. Затенение может быть отрегулировано во время использования перенастройкой потенциометра.

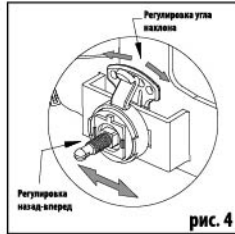


рис. 4

СХЕМА ЗАТЕНЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ

Режим сварки	ТОК ДУГИ (В АМПЕРАХ)																	
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450						
SMAW	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	9	10	11	12	13	14
MIG (тяжелая)						10	11	12	13	14								
MIG (легкая)						10	11	12	13	14	15							
TIG, GTAW			9	10	11	12			13		14							
MAG / CO ₂						10	11	12	13	14	15							
SAW							10	11	12	13	14	15						
PAC								11	12		13							
PAW		8	9	10	11	12		13		14		15						

ПРИМЕЧАНИЕ:

SMAW - Дуговая сварка плавящимся электродом с покрытием
 MIG (тяжелая) - Дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе на тяжелых сплавах
 MIG (легкая) - Дуговая сварка плавящимся электродом в инертном газе на легких сплавах

TIG, GTAW - Газовая сварка вольфрамовым электродом
 MAG / CO₂ - Металлический активный газ
 SAW - Сварка защитной дугой
 PAC - Плазменная дуговая резка
 PAW - Плазменная дуговая сварка

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ

Замена фронтальной защитной линзы

В случае повреждения (трещины, царапины, сколы) фронтальную защитную линзу следует заменить. Поместите палец или большой палец в углубление на нижнем крае окна и отогните окно вверх, пока оно не отсоединится от одной кромки (см. рис. 5).

Заменить внутреннюю защитную линзу

В случае ее повреждения (трещины, царапины, сколы).

Изменение фильтра автоматического затемнения

(См. рис. 5a и 5b).

Установка нового автоматического затемняющего фильтра

Возьмите новый светофильтр и пропустите провод потенциометра под проволочной петлей перед установкой светофильтра в фиксирующую рамку внутри сварочного шлема. Закрепите проволочную петлю и убедитесь, что передний край петли надежно зафиксирован под удерживающими выступами, как показано на рис. 5b.

Установите потенциометр системы затемнения внутри сварочной маски. При этом стержень должен пройти через отверстие и выйти из него. Прижмите регулятор затемнения на наружной стороне сварочной маски.

Очистка

Используйте для очистки сварочной маски мягкую ткань. Регулярно очищайте поверхность светофильтра. Не используйте концентрированные растворы. Используйте для очистки сенсорных датчиков и солнечных элементов мыльную воду и чистую ткань и вытирайте их насухо тканью без ворса.

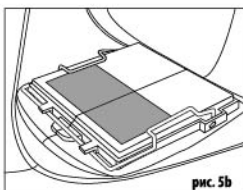
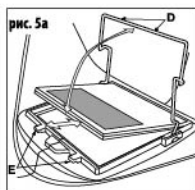
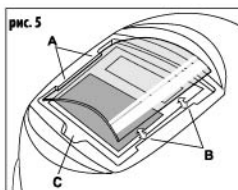


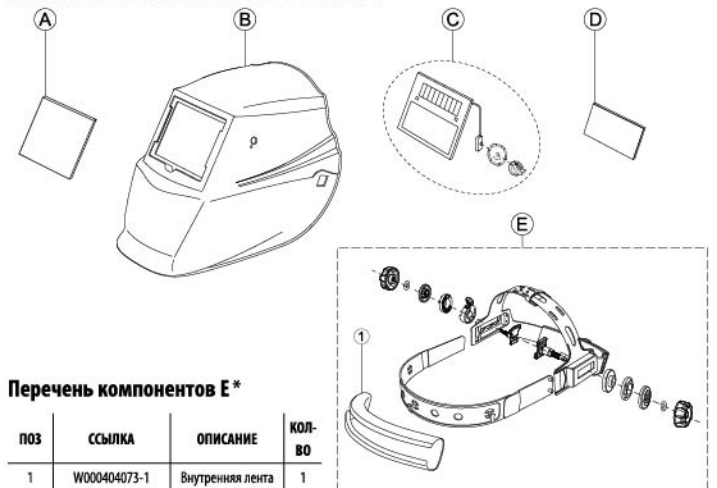
рис. 5b

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ



EUROONE	
Модель №.	ADF600SLE
Оптический класс	1 / 1 / 1 / 2
Площадь отображения	98.00 x 44.00 мм
Размер картриджа	110.00 x 90.00 x 9.00 мм
Затемнение линзы	9-13 Переменное
Светлое состояние	Затемнение 3.5
Контроль степени затемнения	Внешний
Датчики	2
Вкл./Выкл	Автоматический
Защита от УФ/ИК излучения	До степени затемнения по DIN 13 в любой момент
Источник питания	Солнечные элементы – не требуется замена батарей
Время переключения	1/16 000 с. от светлого до темного при 55 °C
Регулировка чувствительности	отрегулировать бесступенчатым регулятором
Время задержки (от темного к светлomu состоянию)	0.1-1.0 с отрегулировать бесступенчатым регулятором
Режим шлифовки	Внешний
Низкий ток газвольфрамовой сварки	≥ 10 ампер / пост. ток ≥ 10 ампер / пер. ток
Рабочая температура	-5 °C ~ +55 °C
Температура хранения	-20 °C ~ +70 °C
Область применения	Сварка стержневым электродом (пост. и пер. ток); TIG (импульсная, пост. и пер. ток); TIG пер. ток (импульсная), Оптимально низкий уровень тока при TIG; MIG / MAG; MIG / MAG, импульсная; Плазменная резка / сварка; Шлифовка; Не для лазерной сварки или оксидноуглеродной сварки / резки
ГАРАНТИЯ	1 год
Сертификация	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ И СБОРКА



Перечень компонентов E *

ПОЗ	ССЫЛКА	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
1	W000404073-1	Внутренняя лента	1

ПЕРЕЧЕНЬ КОМПОНЕНТОВ

ПОЗ	ССЫЛКА	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
A	W000404065	Фронтальная защитная линза (111.9x91.0x1.5 мм)	1
B	W000404066	Корпус (сварочная маска TM9LE)	1
C	W000404067	Светофильтр (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Внутренняя защитная линза (95.9x47.2x1.0 мм)	1
E*	W000404069	Комплект наголовника (включая внутреннюю ленту)	1

ВНИМАНИЕ

- АД должен использоваться только вместе с линзой внутренней крышки.
- Защитные очки от высокоскоростных частиц, надетых на стандартные офтальмологические очки, могут передавать удары, создавая тем самым опасность для пользователя.
- Окуляры с закаленным минеральным фильтром должны использоваться только в сочетании с подходящим окуляром на подложке.
- Если символы F или B не являются общими как для окуляра, так и для рамки, то это нижний уровень, который должен быть назначен для всего средства защиты глаз.
- Если за ударной буквой следует буква «Т», вы можете использовать ее для защиты от высокоскоростных частиц при экстремальных температурах. Если за ударной буквой не следует буква «Т», следует использовать защитное средство для глаз только для защиты от высокоскоростных частиц при комнатной температуре.
- Мы рекомендуем использовать в течение 5 лет. Продолжительность использования зависит от различных факторов, таких как использование, очистка, хранение и техническое обслуживание. Рекомендуется часто проводить осмотры и замену, если они повреждены.
- Продукт соответствует Директиве 2001/95/ЕС, Регламенту (ЕС) 2016/425 и Регламенту по средствам индивидуальной защиты (Регламент (ЕС) 2016/425, внесенный в законодательство Великобритании с поправками), а также гармонизированным/обозначенным стандартам EN 166: 2001, EN 175:1997 и EN 379:2003+A1:2009, необходимые в связи с внесением в законодательство Великобритании и внесенными в них поправками, Приложение II.
- Пользователь должен связаться с представителем службы безопасности и охраны здоровья, чтобы убедиться, что ему обеспечена надлежащая защита персональными очками в рабочих условиях.
- Датчики должны содержаться в чистоте и быть незаметными.

МАРКИРОВКА

- Оболочка и фильтр автоматического затемнения помечены соответствующим образом. Классификация для защиты глаз и лица соответствует EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Уполномоченные органы:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Номер уполномоченного органа 0196 (маска)

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - номер аккредитованного органа 2571

Пояснение к маркировке на самозатемняющемся светофильтре), Модель ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: шкала светлого состояния	1: оптический класс
9: шкала самого светлого темного состояния	1: диффузия класса света
13: шкала самого темного состояния	1: расхождения в классе светопропускаемости
LE: идентификация производителя светофильтра	2: угловая зависимость класса светопропускаемости
	379: номер данного стандарта

Маркировка на маске, Модель TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE: идентификация производителя. EN 175: номер данного стандарта. B: устойчивость к воздействию энергии рабочей среды

Маркировка на внешней защитной линзе: "LE 1 B CE". LE: идентификация производителя линзы. 1: оптический класс. B: устойчивость к воздействию энергии рабочей среды.

Маркировка на внутренней защитной линзе: "LE 1 B CE". LE: идентификация производителя линзы. 1: оптический класс. B: устойчивость к воздействию энергии рабочей среды.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

1. Средства индивидуальной защиты (СИЗ):

Сварочные шлемы-маски EUROONE SERIES состоят из следующих компонентов

- Автозатемняющийся фильтр (ADF): ADF600SLE
- Кожух: TM9LE
- Защитные линзы: W000404065 / W000404068

2. Наименование и адрес производителя:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain (Испания)

3. Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain (Испания)

4. Объект декларации: EUROONE SERIES



Изображения могут отличаться от реального изделия

5. Объект декларации, описанный в пункте 4, соответствует соответствующему законодательству о гармонизации Европейского союза:

(EC) 2016/425 (СИЗ)
2011/65/EC (Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ (ROHS))

6. Ссылки на соответствующие используемые гармонизированные стандарты или ссылки на другие технические спецификации, в отношении которых декларируется соответствие:

EN 379:2003+A1:2009 «Основные требования в соответствии с Приложением II Регламента 2016/425/EC»
EN 166:2001-04 «Основные требования в соответствии с Приложением II Регламента 2016/425/EC»
EN 175:1997-08 «Основные требования в соответствии с Приложением II к Регламенту 2016/425/EC»

7. Нотифицированный орган (-ы):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - GERMANY (Германия)

Номер нотифицированного органа 0196

выполнил типовое испытание ЕС (модуль B) и выдал сертификат (-ы) типового испытания ЕС

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. СИЗ подлежат процедуре оценки соответствия: [только для СИЗ категории III] Приложение VIII (Модуль D)

9. Дополнительная информация:

Средства индивидуальной защиты соответствуют перечисленным европейским директивам и нормативным требованиям, если они используются и обслуживаются в соответствии с прилагаемыми инструкциями, применимыми законами, стандартами и надлежащей инженерной практикой. Любое неправильное использование и/или любое изменение делает это заявление недействительным.



Мари-Фостин КАМПС (Marie-Faustine CAMPS)
Менеджер по принадлежностям и средствам индивидуальной защиты в регионе EMEAR

Составлено в Барселоне 4^{го} Ноябрь 2022 г.

Подписано от имени и по поручению: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Торговые марки Lincoln Electric и оборудования являются собственностью Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA (США)
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFICKÉ MÔŽE BYŤ RÔZNE

Pokyny týkajúce sa bezpečnosti, používania a údržby

BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA – Prečítať pred použitím



VÝSTRAHA: Vybavenie musí používať kvalifikovaný personál. Uistite sa, že všetky činnosti súvisiace s inštaláciou, prevádzkou, údržbou a opravou vykonáva len kvalifikovaná osoba. Pred používaním tohto vybavenia si dôkladne preštudujte tento návod. Nedodržanie pokynov uvedených v tomto návode môže spôsobiť vážne zranenia, smrť alebo poškodenie tohto vybavenia. Prečítajte si a pochopte význam týchto výstražných symbolov. Spoločnosť Lincoln Electric nezodpovedá za poškodenia spôsobené nesprávnou inštaláciou, starostlivosťou alebo nevhodným používaním.



VÝSTRAHA: Tento symbol uvádza pokyny, ktoré sa musia dodržiavať, aby sa predišlo vážnym zraneniam, smrti alebo poškodeniu tohto vybavenia. Chráňte seba a ostatných pred vážnymi zraneniami alebo smrťou.



PREČÍTAJTE SI A POCHOPTÉ POKYNY: Pred používaním tohto vybavenia si dôkladne preštudujte tento návod. Zváranie oblúkmi môže byť nebezpečné. Nedodržanie pokynov uvedených v tomto návode môže spôsobiť vážne zranenia, smrť alebo poškodenie tohto vybavenia.



ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM MÔŽE ZABIŤ: Zváracie zariadenia generujú vysoké napätie. Nedotýkajte sa elektród, pracovnej svorky alebo pripojených obrobkov, ak je toto vybavenie zapnuté. Odizolujte sa od elektród, pracovnej svorky a obrobkov.



ELEKTRICKY NAPÁJANÉ VYBAVENIE: Pred prácou na tomto vybavení vypnite napájanie vypínačom na poistkovej skrinke. Toto vybavenie uzemnite v súlade s miestnymi elektrotechnickými predpismi.



ELEKTRICKY NAPÁJANÉ VYBAVENIE: Pravidelne kontrolujte vstup, elektródu a pracovnú svorku. V prípade poškodenia izolácie okamžite vymeňte kábel. Držiak elektród nekladte priamo na zvärací stôl alebo na iný povrch, ktorý je v kontakte s pracovnou svorkou, aby ste zabránili náhodnému vytvoreniu oblúka.



ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLIA MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ: Elektrický prúd tečúci vodičom vytvára elektrické a magnetické polia (EMP). EMP polia môžu rušiť činnosť niektorých kardiostimulátorov, preto zvärači, ktorí majú kardiostimulátor, musia pred použitím tohto vybavenia konzultovať jeho vhodnosť so svojím lekárom.



ZHODA CE: Toto vybavenie spĺňa požiadavky smernice Európskeho spoločenstva.



UMELÉ OPTICKÉ ŽIARENIE: V zhode s požiadavkami smernice 2006/25/ES a normy EN 12198, je vybavenie kategórie 2. Povinné je používanie osobných ochranných prostriedkov (OOP) s ochranným filtrom so stupňom ochrany maximálne 15, ako požaduje norma EN 169.



VÝPARY A PLYNY MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ: Pri zváraní sa môžu uvoľňovať zdravie škodlivé výpary a pary. Zabrňte vdychovaniu týchto výparov a plynov. Na zabránenie tomuto riziku musí používateľ zabezpečiť dostatočné vetranie alebo odsávanie, aby sa výpary a plyny dostali mimo oblasti dýchania.



ŽIARENIE Z OBLÚKA MÔŽE SPÔSOBIŤ POPÁLENIE: Na ochranu očí pred odletujúcimi iskrami a žiarením z oblúka používajte pri zváraní alebo pozorovaní zvárania štít s vhodným filtrom a ochranným sklom. Na ochranu svojej kože a pomocníkov používajte vhodné oblečenie z materiálu trvalo odolnému plameňu. Odstáňte, v blízkosti sa nachádzajúci, personál chráňte vhodnou, nehorľavou stenou, a poučte ho, aby sa nepozeral alebo nevystavoval oblúku.



ISKRY VZNIKAJÚCE PRI ZVÁRANÍ MÔŽU SPÔSOBIŤ POŽIAR ALEBO VÝBUCH: Z priestoru zvárania odstráňte zápalné predmety a majte poruke pripravený hasiaci prístroj. Iskry vznikajúce pri zváraní a horiace materiály zo zvárania ľahko prenikajú drobnými trhlinami a otvormi do susediacich priestorov. Nezvárajte nádrže, nádoby, kontajnery alebo materiál skôr, než vykonáte všetky potrebné kroky na zabezpečenie odstránenia horľavých alebo toxických výparov. S týmto vybavením nepracujte v prítomnosti horľavých plynov, výparov alebo horľavých kvapalín.



ZVÁRANÝ MATERIÁL SA MÔŽE VZNIEŤ: Pri zváraní sa uvoľňuje veľké množstvo tepla. Horiace povrchy a materiály v pracovnom priestore môžu spôsobiť vážne popáleniny. Pri dotýkaní sa a manipulácii s materiálmi v pracovnom priestore používajte rukavice a kliešte.



BEZPEČNOSTNÁ ZNAČKA: Toto vybavenie je vhodné na napájanie pre zváranie v prostredí so zvýšeným rizikom zásahu elektrickým prúdom.



Materiály, ktoré prichádzajú do priameho kontaktu s kožou používateľa, môžu spôsobovať citlivým osobám alergické reakcie.



Kukla nie je ochrannou helmou! Táto kukla bola navrhnutá len na ochranu proti rizikám pri zváraní.



VÝSTRAHA: Ak používateľ nevezme na vedomie vyššie uvedené upozornenia a/alebo ak nedodrží prevádzkové pokyny, mohlo by dôjsť k vážnemu zraneniu.

BEŽNÉ PROBLÉMY A ICH RIEŠENIA

Nepravidelné stmavnutie/tlmenie svetla

Hlavové upínanie je nastavené nerovnomerne a vzdialenosť od očí ku sklu filtra je nerovnomerná (Odchýlku filtra znížte opätovným nastavením hlavového upínania).

Automaticky stmavovací filter nestmavne alebo bliká

- ① Predné ochranné sklo je špinavé alebo poškodené (Vymeňte ochranné sklo).
- ② Snímače sú špinavé (Očistite povrch snímačov).
- ③ Zvärací prúd je príliš nízky (Zvýšte úroveň citlivosti).

Pomalá odzova

Pracovná teplota je príliš nízka (Nepoužívajte pri teplote nižšej ako -5 °C alebo 23 °F).

Slabá viditeľnosť

- ① Predné/vnútorne ochranné sklo a/alebo filter sú špinavé (Vymeňte sklo).
- ② Okolité svetlo nie je dostatočné.
- ③ Odtiene stmavnutia nie sú správne nastavené (Opätovne nastavte odtiene stmavnutia).
- ④ Skontrolujte, či bola odstránená fólia na prednom ochrannom skle.

Zväracská kukla sa skĺzava

Hlavové upínanie nie je správne nastavené (Opätovne nastavte hlavové upínanie).

ZVÁRANIE POMOCOU KUKLY EUROONE

Výber odtieňov stmavnutia

Z „Tabulky odtieňov stmavnutia“ vyberte požadované odtiene stmavnutia v závislosti od procesu zvárania, ktorý plánujete použiť. Pomocou otočného regulátora odtiene stmavnutia nastavte požadovaný odtieň stmavnutia (pozrite si obr. 1).

Voľba oneskorenia

Po skončení zvárania prieszor automaticky zmení odtieň z tmavého späť na svetlý, ale s nastaveným oneskorením, aby sa kompenzovalo vyžarovanie z chladničieho obrobku. Oneskorenie/odzovu možno nastaviť podľa potreby na „S“ (krátko: 0,1 s) alebo „L“ (dlhé: 1,0 s). Nastavuje sa otočným regulátorom na zadnej časti automaticky stmavovacieho filtra (pozrite si obr. 2a). Pri bodovom zváraní odporúčame používať kratšie oneskorenie a pri zváraní vyššími prúdmi odporúčame použiť dlhšie oneskorenie. Dlhšie oneskorenie možno použiť aj pri TIG zváraní s nižšími prúdmi a pulznou oblúkmi TIG/MIG/MAG.

Citlivosť

Citlivosť možno nastaviť na stupeň „HI“ (vysoká) alebo „LO“ (nízka) prostredníctvom otočného regulátora na zadnej časti automaticky stmavovacieho filtra. Nastavenie v „strednej polohe“ je bežné nastavenie na každodenné používanie. Maximálna citlivosť je vhodná na prácu s malým zväracím prúdom, TIG alebo na špeciálne spôsoby použitia. Vyššia hodnota citlivosti je potrebná v prípade, ak bude sklo striedavo blikáť. Keď prevádzku kukly ruší silné okolité svetlo alebo iný zvärací agregát v blízkosti, použite nastavenie „LO“ (pozrite si obr. 2b). Jednoduché pravidlo nastavenia optimálneho výkonu znie: na začiatku práce odporúčame nastaviť citlivosť na maximum a potom ju postupne znižovať, až filter začne reagovať len na blikajúce svetlo z oblúka, bez falošného spínania spôsobeného okolitým svetlom (priame slnečné žiarenie, intenzívne umelé osvetlenie, oblúky zo susedného zvárania atď.).

Výber možnosti brúsenia

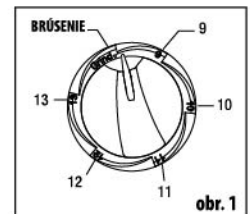
Nastavte otočný regulátor do polohy „Grind“ (Brúsenie); funkcia automatického stmavovania sa vypne, vďaka čomu budete mať pri brúsení jasný výhľad. Skôr než budete pokračovať v zváraní, uistite sa, že sa filter automatického stmavovania prepne na režim zvárania (pozrite si obr. 1).

Úprava hlavového upínania na dosiahnutie maximálneho pohodlia

Celkový obvod hlavového upínania možno zväčšiť alebo zmenšiť pomocou otočného regulátora na zadnej strane hlavového upínania. (Pozrite si nastavenie „Y“ na obr. 3). Môžete to urobiť s nasadenou kuklou a umožní vám to nastaviť vhodné napnutie tak, aby kukla dobre sedela na hlave a aby zároveň nebola prítisná.

Ak sedí hlavové upínanie príliš vysoko alebo príliš nízko na hlave, upravte popruh, ktorý spočíva na vrchu hlavy. Ak to chcete urobiť, uvoľnite koniec popruhu tak, že vytlačíte poistný kolík z otvoru v popruhu. Posuňte dve časti popruhu podľa potreby na väčšiu alebo menšiu šírku a zasuňte poistný kolík do najbližšieho otvoru. (Pozrite si nastavenie „W“ na obr. 3).

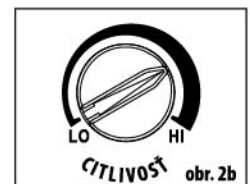
Vyskúšajte, či hlavové upínanie sedí tak, že kukla niekoľkokrát nadvihnete a opätovne nasadíte. Ak sa hlavové upínanie po naklonení pohybuje, opätovne ho nastavte, kým sa neustáli.



obr. 1



obr. 2a



obr. 2b

Úprava vzdialenosti medzi kuklou a tvárou

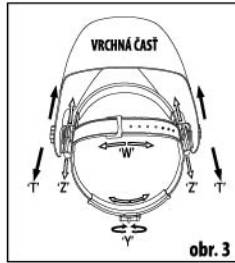
Krok 1: Uvoľnite blokovaciu maticu (pozrite si „T“ na obr. 3) a upravte vzdialenosť medzi kuklou a vašou tvárou v spodnej polohe.

Krok 2: Po dokončení nastavenia opätovne utiahnite blokovaciu maticu.

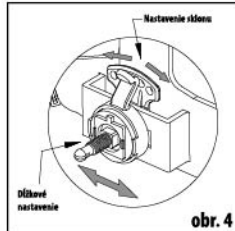
Nastavenie polohy zorného uhla

SKLON: Nastavenie sklonu sa nachádza na pravej strane kukly. Uvoľnite pravý otočný regulátor napnutia hlavového upínania a zatlačte horný koniec nastavovacej páčky smerom von, kým zastavovacia ploška páčky uvoľní drážky. Následne otočte páčkou dopredu alebo dozadu do požadovanej polohy sklonu. Zastavovacia ploška po uvoľnení automaticky uzamkne kuklu v danej polohe (pozrite si obr. 4).

Teraz môžete kuklu používať. Stmavnutie možno nastaviť počas používania tak, že opätovne nastavíte regulátor potenciometra.



obr. 3



obr. 4

TABUĽKA ODTIEŇOV PRI ZVÁRANÍ

Proces zvárania	Prúd zväracieho oblúka (ampéry)														
	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 (ťažké)						10	11		12		13	14			
MIG (ľahké)						10	11	12	13	14	15				
TIG, GTAW		9	10	11	12			13		14					
MAG/CO ₂					10	11	12	13	14	15					
SAW						10	11	12	13	14	15				
PAC							11	12		13					
PAW		8	9	10	11	12		13		14		15			

POZNÁMKA:

SMAW – Oblúkové zváranie kovovou elektródou v ochrannej atmosfére

MIG (ťažké) – MIG s ťažkými kovmi

MIG (ľahké) – MIG s ľahkými zliatinami

TIG, GTAW – Plynové zváranie volfrámovým oblúkom

MAG/CO₂ – Zváranie kovovou elektródou v ochrannej atmosfére aktívneho plynu

SAW – Poloautomatické oblúkové zváranie v ochrannej atmosfére

PAC – Rezanie plazmovým oblúkom

PAW – Zváranie plazmovým oblúkom

ÚDRŽBA

Vymeňte predné ochranné sklo

Predné ochranné sklo vymeňte v prípade jeho poškodenia (prasknuté, poškrábané, špinavé alebo zachytené). Prst alebo palec umiestnite do vybrania na spodnom okraji okna a ohnite okno smerom nahor, kým sa neuvolní na niektorom okraji (pozrite si obr. 5).

Vymeňte vnútorné ochranné sklo

V prípade poškodenia (prasknuté, poškrábané, špinavé alebo zachytené).

Výmena automaticky stmavovacieho filtra

(Pozrite si obr. 5a a 5b).

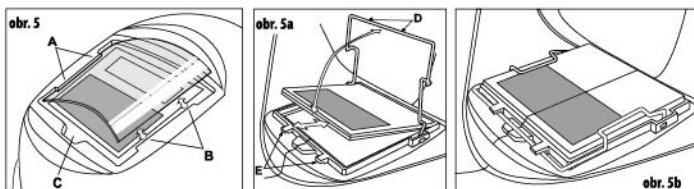
Inštalácia nového automaticky stmavovacieho filtra

Vložte nový automaticky stmavovací filter a pred vložení automaticky stmavovacieho filtra do rámu v kukle zasuňte kábel potenciometra pod drôtený strmeň. Zatiačte sponu drôteného strmeňa a uistite sa, že predný okraj strmeňa je riadne upevnený pod výstupky, ako je znázornené na obr. 5b.

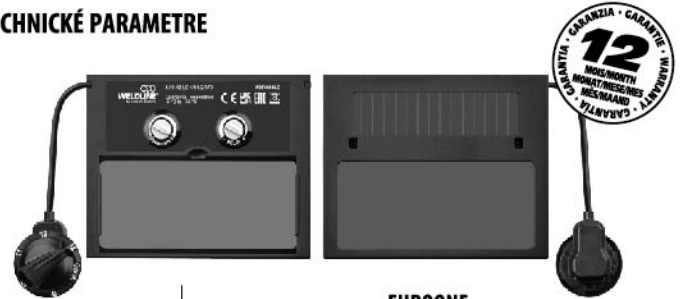
Potenciometer nastavovania stmavnutia upevnite vo vnútri kukly s oskou prechádzajúcou otvorom. Nasuňte regulačný gombík na osku.

Čistenie

Kuklu čistite utieraním mäkkou handrou. Pravidelne čistite povrch automaticky stmavovacieho filtra. Nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky. Snímače a solárne články čistite denaturovaným alkoholom a čistou handrou, utrite dosucha handrou neuvolňujúcou vlákna.

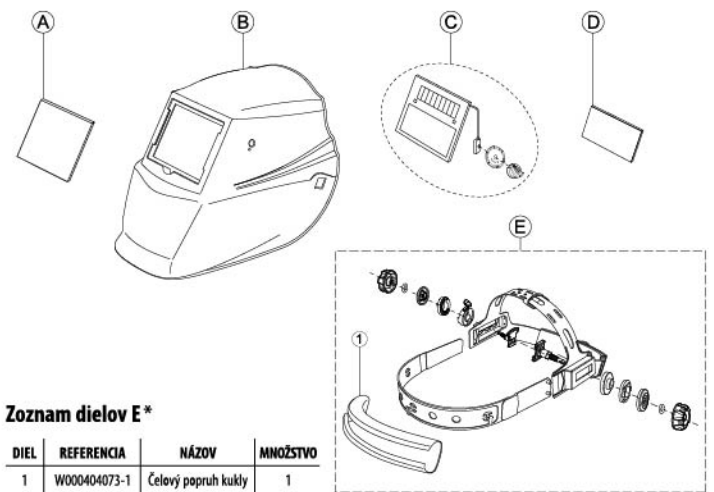


TECHNICKÉ PARAMETRE



EUROONE	
Č. modelu.	ADF600SLE
Optická trieda	1/1/1/2
Veľkosť priezoru	98,00 × 44,00 mm
Veľkosť kazety	110,00 × 90,00 × 9,00 mm
Odtieň skla	9 – 13, nastaviteľný
Svetlý stav	Odtieň 3,5
Regulácia odtieňa stmavnutia	Externé
Snímače	2
Vypínač	Automatické
Ochrana pred UV/IR	Trvalá do stupňa DIN 13
Napájanie	Solárne články, výmena batérie nie je potrebná
Čas prepínania	1/16 000 s. od svetla k tme pri teplote 55 °C
Regulácia citlivosti	nastavenie pomocou otočného regulátora
Čas oneskorenia (tmavé – svetlé)	0,1 – 1,0 s pomocou otočného regulátora
Režim brúsenia	Externé
Nízky menovitý prúd TIG v ampéroch	≥ 10 ampérov /DC; ≥ 10 ampérov /AC
Pracovná teplota	-5 °C ~ +55 °C
Teplota skladovania	-20 °C ~ +70 °C
Rozsah druhu zvárania	Elektródové zváranie (DC a AC); TIG (DC, pulzný oblúk DC); TIG AC (pulzný oblúk), Výborná odozva na zváranie TIG s nízkou intenzitou prúdu; MIG/MAG; Pulzný oblúk MIG/MAG; Rezanie/zváranie plazmovým oblúkom; Brúsenie; Nie pre laserové zváranie alebo rezanie/zváranie oxyacetylénom
ZÁRUKA	1 rok
Schválenie	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

ZOZNAM DIELOV A MONTÁŽ



Zoznam dielov E*

DIEL	REFERENCIA	NÁZOV	MNOŽSTVO
1	W00040473-1	Čelový popruh kukly	1

Zoznam dielov

DIEL	REFERENCIA	NÁZOV	MNOŽSTVO
A	W000404065	Predné ochranné sklo (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Plášť (zväracia maska TM9LE)	1
C	W000404067	Automaticky stmavovací filter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Vnútorné ochranné sklo (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Súprava hlavového upínania (vrátane čelového popruhu kukly)	1

VÝSTRAHA

- Podávač ADF sa používa len v spojení s vnútorným krycím objektívom.
- Očné chrániče proti vysokorychlostným časticám, ktoré sa nosia nad bežnými oftalmologickými okuliarmi, môžu prenášať nárazy, čím vytvárajú nebezpečenstvo pre nositeľa.
- Tvrdené minerálne očné filtre sa používajú len v spojení s vhodným zadným okom.
- Ak symboly F alebo B nie sú spoločné tak pre oči, tak pre rám, potom je to nižšia úroveň, ktorá sa priradí kompletnému chrániču očí.
- Ak je na nárazovom liste nasledované písmenom "T", môžete ho použiť na ochranu pred vysokorychlostnými časticami pri extrémnych teplotách. Ak sa na nárazové písmeno nenachádza písmeno "T", mali by ste používať ochranu očí iba na ochranu pred vysokorychlostnými časticami pri izbovej teplote.
- Odporúčame použitie po dobu 5 rokov. Doba použitia závisí od rôznych faktorov, ako je použitie, čistenie a uskladnenie. Často sa odporúčajú kontroly a výmena, ak sú poškodené.
- Produkt je v súlade s smernicou 2001/95/ES, Nariadením (EÚ) 2016/425 a Nariadeniami O osobných ochranných zariadeniach (Nariadenie (EÚ) 2016/425: 6: 6 bolo bolo prinesené zákony a prevedené do Spojeného kráľovstva 2001, EN 175:1997 a EN 379:2003+A1:2009 nevyhnutné po tom, čo boli zavedené do zákona Spojeného kráľovstva a doplnené, príloha II.
- Užívateľ sa musí obrátiť na zástupcu pre ochranu zdravia a bezpečnosť, aby zabezpečil, že mu osobné ochranné okuliare dostanú primeranú ochranu počas pracovných podmienok.
- Senzory by mali byť čisté a nebezpečné.

ZNAČENIE

- Skoop a automatický tmavý filter sú zodpovedajúcim spôsobom označené. Klasifikácia na ochranu očí a tváre je podľa EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Notifikované osoby:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, Nemecko – číslo notifikovanej osoby 0196 (štít)

TUV Rheinland UK Ltd. Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Spojené kráľovstvo - Schwäléné orgánové číslo 2571

Vysvetlenie označenia ADF, Model ADF600SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: stupeň ochrany pre svetlý stav	1: optická trieda
9: stupeň ochrany pre najslabšie stmavnutie	1: rozptyl svetla, trieda
13: stupeň ochrany pre najtmavší stav	1: variácie v triede priepustnosti žiarenia
LE: identifikácia výrobcu filtra	2: uhlová závislosť triedy priepustnosti žiarenia
	379: číslo normy

Označenie na štíte, Model TM9LE: „LE EN 175 B CE“. LE: identifikácia výrobcu. EN 175: číslo normy. B: odolnosť voči nárazu strednej energie

Označenie na prednom ochrannom skle: „LE 1 B CE“. LE: identifikácia výrobcu ochranného skla. 1: optická trieda. B: odolnosť voči nárazu strednej energie.

Označenie na vnútornom ochrannom skle: „LE 1 B CE“. LE: identifikácia výrobcu ochranného skla. 1: optická trieda. B: odolnosť voči nárazu strednej energie.

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

1. Osobné ochranné prostriedky (OOP):

Zváracie kukly **SÉRIE EUROONE** v zložení:

- **ADF: ADF600SLE**

- **Skelet: TM9LE**

- **Bezpečnostné zorníky: W000404065 / W000404068**

2. Meno a adresa výrobcu:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španielsko

3. Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španielsko

4. Predmet vyhlásenia: **SÉRIA EUROONE**



ILUSTRÁCIE SA MÔŽU LÍŠIŤ

5. Predmet vyhlásenia opísaný v bode 4 je v súlade s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Únie:

(EÚ) 2016/425 (PPE)
2011/65/EÚ (ROHS)

6. Odkazy na príslušné použité harmonizované normy alebo odkazy na iné technické špecifikácie, v súvislosti s ktorými sa zhoda vyhlasuje:

EN 379:2003+A1:2009

„Základné požiadavky podľa prílohy II k nariadeniu 2016/425/EÚ“

EN 166:2001-04

„Základné požiadavky podľa prílohy II k nariadeniu 2016/425/EÚ“

EN 175:1997-08

„Základné požiadavky podľa prílohy II k nariadeniu 2016/425/EÚ“

7. notifikovaný(-é) orgán(-y):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Berlin - Nemecko

Číslo notifikovanej osoby 0196

vykonal(-i) typovú skúšku EÚ (modul B) a vydal(-i) osvedčenie(-a) o typovej skúške EÚ

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. OOP podlieha postupu na posúdenie zhody: [Ilen pre OOP kategórie III] príloha VIII (modul D)

9. Dodatočné informácie:

Osobné ochranné prostriedky sú v súlade s uvedenými európskymi smernicami a nariadeniami, ak sa používajú a udržiavajú v súlade s priloženými pokynmi, platnými zákonmi, normami a riadnymi technickými postupmi. Akékoľvek zneužitie a/alebo akákoľvek zmena robí toto vyhlásenie neplatným.

Marie-Faustine CAMPS
Produktový manažér príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov EMEAR

V Barcelone 4. November 2022

Podpísané za a v mene: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric a názvy značiek príslušenstva sú majetkom Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EUROONE



GRAFIK KAN VARIERADE

Anvisningar för säkerhet, användning och underhåll

SÄKERHETSVARNINGAR - Läs före användning



VARNING: Denna utrustning ska användas av kvalificerad personal. Se till att alla installations-, drifts-, underhålls- och reparationsarbete endast utförs av kvalificerade personer. Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Läs och förstå följande förklaringar av varningssymbolerna. Lincoln Electric ansvarar inte för skador som orsakas av felaktig installation, felaktig skötsel eller onormal drift.



VARNING: Denna symbol anger att instruktionerna måste följas för att undvika allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen. Skydda dig själv och andra från eventuell allvarlig personskada eller dödsfall.



LÄS OCH FÖRSTÅ INSTRUKTIONERNA: Läs och förstå denna handbok innan du använder denna utrustning. Bågsvetsning kan vara farlig. Underlåtenhet att följa instruktionerna i den här handboken kan orsaka allvarliga personskador, förlust av liv eller skador på utrustningen.



ELSTÖTAR KAN DÖDA: Svetsutrustning genererar höga spänningar. Rör inte elektroden, jordklämman eller anslutna arbetsstycken när utrustningen är på. Isolera dig från elektroden, jordklämman och anslutna arbetsstycken.



ELEKTRISK UTRUSTNING: Stäng av ingångsströmmen med huvudbrytaren på säkringsdosan innan något arbete utförs på denna utrustning. Jorda utrustningen i enlighet med lokala elektriska föreskrifter.



ELEKTRISK UTRUSTNING: Inspektera regelbundet ingången, elektroden och arbetsklämmans kablar. Om några isoleringsskador föreligger byt ut kablarna omedelbart. Placera inte elektrodhållaren direkt på svetsbordet eller annan yta i kontakt med arbetsklämman för att undvika risken för oavsiktliga strålgnistor.



ELEKTRISKA OCH MAGNETISKA FÄLT KAN VARA FARLIGA: Elektrisk ström som flyter genom varje ledare skapar elektriska och magnetiska fält (EMF). EMF-fält kan störa vissa pacemakers och svetsare som har pacemaker bör rådgöra med sin läkare före svetsning.



CE-ÖVERENSSTÄMMELSE: Denna utrustning överensstämmer med EU-direktiven.



ARTIFICIELL OPTISK STRÅLNING: Enligt kraven i 2006/25/EG och EN 12198 standarden tillhör utrustningen kategori 2. Det är obligatoriskt att använda personlig skyddsutrustning (PPE) med filter som har en kapslingsklass upp till högst 15, i enlighet med EN169-standarderna.



RÖK OCH GASER KAN VARA FARLIGA: Svetsning kan orsaka rök och hälsofarliga gaser. Undvik inandning av rök och gaser. För att undvika dessa faror måste operatören använda tillräckligt med ventilation eller punktutsug för att hålla rök och gaser borta från andningszonen.



BÅGSTRÅLAR KAN GE BRÄNNSKADOR: Använd ett skydd med rätt filter och täckplåtar för att skydda dina ögon mot gnistor och strålar från ljusbågen vid svetsning eller observation. Använd lämpliga kläder gjorda av slitstark brandsäkert material för att skydda din hud och dina medhjälpare. Skydda annan personal i närheten med lämplig, icke brännbara skärmar och varna dem för att inte titta på eller utsätter sig för bågen.



SVETSLOPPOR KAN ORSAKA BRAND ELLER EXPLOSION: Avlägsna brandriskerna från svetsområdet och se till att du har en brandsläckare lätt tillgänglig. Svetsloppor och varma material från svetsningsprocessen lätt kan gå genom små sprickor och öppningar till angränsande områden. Svetsa inte på tankar, cylindrar, behållare, eller material tills lämpliga åtgärder har vidtagits för att säkerställa att inga brandfarliga eller giftiga ångor kommer att vara närvarande. Använd aldrig utrustningen när brännbara gaser, ångor eller flytande bränslen är närvarande.



SVETSAT MATERIAL KAN GE BRÄNNSKADOR: Svetsning genererar en stor mängd värme. Heta ytor och material i arbetsområdet kan orsaka allvarliga brännskador. Använd handskar och tång vid beröring eller då du flyttar material i arbetsområdet.



SÄKERHETSMÄRKE: Denna utrustning är lämplig för tillförsel av ström vid svetsningsarbeten som genomförs i en miljö med ökad risk för elstöt.



Material som kommer i kontakt med hud kan orsaka en allergisk reaktion hos känsliga individer.



Detta är inte en skyddshjälm! Denna hjälm har tillverkats endast för att skydda mot svetsprocessernas risker.



VARNING: Allvarliga personskador kan uppstå om användaren misslyckas med att följa ovanstående varningar och/eller bruksanvisningar.

VANLIGA PROBLEM OCH ÅTGÄRDER

Oregelbunden förmodande dimning

Hjälmen är ojämnt inställd och avståndet mellan ögonen och filterlinsen är ojämnt (återställ hjälmen för att minska skillnaden till filtret).

Det automatiska mörkningsfiltret fladdrar eller mörkar inte

- Den främre skyddslinsen är smutsig eller skadad (byta skyddslins).
- Sensorerna är smutsiga (rengör sensorernas yta).
- Svetsströmmen är för låg (återställ känslighetsnivån till en högre nivå).

Långsam respons

Verksamhetstemperaturen är för låg (Använd inte vid temperaturer under -5 °C eller 23 °F).

Dålig syn

- Den främre / inre skyddslinsen och / eller filtret är smutsigt (byta skyddslins).
- Det finns inte tillräckligt med omgivande ljus.
- Skyddsnummer är felinställt (Återställ skyddsnummer).
- Kontrollera om det är möjligt att avlägsna filmen på den främre skyddslinsen.

Svets hjälm glider

Skyddshjälmen är inte korrekt justerad (återjustera skyddshjälmen).

VID SVETSNING SKA EUROONE-HJÄLMEN ANVÄNDAS

Välja skydd

Välj den skyddsnivå som krävs enligt den svetsprocess som du kommer att använda via "Guidetabell för färgtoner" för inställningar nedan. Vrid på kontrollknappen för färgton till dess att du når det önskade skyddsnumret (se bild 1).

Välj delay-tid

När svetsningen slutar kommer tittfönstret automatiskt att ändras från mörkt tillbaka till ljus, men med en förinställd delay för att kompensera för klar efterglans på arbetsföremålet. Delay-tiden / respons kan ställas in på "S" (kort: 0.1 sek.) eller "L" (lång: 1.0 sek.) när du kräver användning av den oändliga manövratten på baksidan av det automatiska mörkningsfiltret (se bild 2a). Det rekommenderas att använda en kortare delay för punktsvetsning och en längre delay för användning vid högre strömstyrka. Längre delays kan också användas för TIG-svetsning vid låga strömstyrkor och TIG / MIG / MAG puls.

Sensitivity

Sensitivity kan ställas in på "HI" (hög) eller "LO" (låg) genom att använda den oändliga manövratten på baksidan av det automatiska mörkningsfiltret. Inställningen "Mid-High" är den normala inställningen för vardagsbruk. Den maximala sensitivity-nivån är lämplig för svetsningsarbete vid låg strömstyrka, TIG, eller särskild användning. Högre inställning av sensitivity-nivå är nödvändig om linsen blinkar på och av. När användning av hjälmen störs av överdrivet omgivande ljus eller en annan svetsmaskin i närheten, använd inställningen "LO" (se bild 2b). Som en enkel regel, för optimal prestanda, rekommenderas att i början ställa in sensitivity på maxnivå och därefter gradvis reducera den till dess att filtret reagerar på svetsningens blinkande ljus och utan en irriterande, falsk utlösning på grund av omgivande ljusförhållanden (direkt solljus, intensivt konstljus, närliggande svetsstrålar osv).

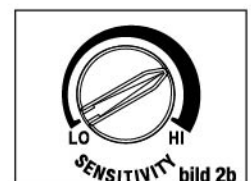
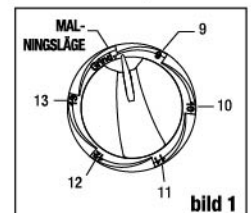
Välj malningsläge

Vrid manövratten till "malningsläget", den automatiska mörkningsfunktionen stängs av och tillåter klar syn till malningsläget. Innan svetsarbetet återupptas, säkerställ att den automatiska mörkningsfunktionens filter går tillbaka till svetsläge (se bild 1).

Justera skyddshjälmen för maximal komfort

Skyddshjälmens totala omkrets kan göras större eller mindre genom att vrida på manövratten på skyddshjälmens baksida. (Se justering "Y" i bild 3). Detta kan göras medan man bär hjälmen och tillåter att den spänns lagom så att hjälmen sitter fast på huvudet utan att det blir för tajt.

Om skyddshjälmen åker för högt upp eller för lågt ner på ditt huvud, justera remmen som passerar överst på ditt huvud. För att göra detta släpp änden på remmen genom att trycka låsbulten ut ur remmens hål. Glid de två delarna av remmen till en större eller mindre bredd och tryck låsbulten genom närmsta hål. (Se justering "W" i bild 3).



Testa skyddshjälmen genom att lyfta upp den och stänga ner den ett par gånger medan du bär den. Om skyddshjälmen rör sig när du lutar huvudet, justera den tills den är stabil.

Justera avståndet mellan hjälmen och ansiktet

Steg 1: Lossa stoppmuttern (se "T" i bild 3) för att justera avståndet mellan hjälmen och ditt ansikte i nedåtläge.

Steg 2: Spänn stoppmuttern igen när justeringen är gjord.

Justera se hörnläge

LUTNING: Lutningsjusteringen ligger på höger sida av hjälmen. Lossa det högra huvudskyddets spänningsskruv och tryck den övre änden av justeringsspaken utåt tills spakens stoppflik renar skåromma. Rotera sedan spaken framåt eller bakåt till önskat läge. Stoppet kommer automatiskt att starta igen när det frigörs och låsa hjälmen i läget (se bild 4).

Du är nu redo att använda hjälmen. Skyddet kan justeras under användning genom att återinställa potentiometerkontrollen.

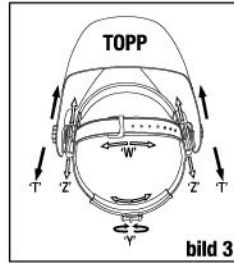


bild 3

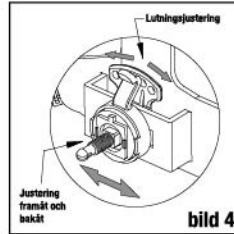


bild 4

SKYDDSTABELL FÖR SVETSNING

Svetsprocess	STRÅLE STRÖM (Ampere)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
SMAW				9	10			11		12		13	14			
MIG (kraftig)							10	11		12		13	14			
MIG (ljus)							10	11		12		13	14	15		
TIG, GTAW		9	10	11	12					13		14				
MAG / CO ₂					10	11	12			13		14	15			
SAW								10	11	12	13	14	15			
PAC									11	12		13				
PAW		8	9	10	11	12				13		14	15			

ANMÄRK:

SMAW - Skärmd metall bågs svetsning
MIG (kraftig) - MIG vid kraftig metall
MIG (ljus) - MIG vid ljusa legeringar
TIG, GTAW - Gas Volfram Bågs svetsning

MAG / CO₂ - Aktiv metallgas
SAW - Skärmd halvautomatisk bågs svetsning
PAC - Plasma bågs skärning
PAW - Plasma bågs skärning

UNDERHÅLL

Ersätt det främre linsskyddet

Ersätt det främre linsskyddet om det är skadat (sprickor, repor, smuts eller hål). Placera ditt finger i fördjupningen på fönstrets nedersta kant och flexa fönstret upp till dess att det släpper från era kanten (se bild 5).

Ersätt det inre linsskyddet

om det är skadat (sprickor, repor, smuts eller hål).

Byta det automatiska mörkningsfiltret

(se bild 5a & 5b).

Installera nytt automatiskt mörkningsfilter

Ta det nya automatiska mörkningsfiltret och låt potentiometerkabeln passera under metalledningarna innan det automatiska mörkningsfiltret placeras i sin ram inne i hjälmen. Tryck ner ledningsklämman och säkerställ att ledningens främre kant är korrekt fastsatt under stödkanterna som i bild 5b.

Fäst potentiometeren på hjälmens insida med spjutet som sticker ut ur hålet. Tryck skydds kontrollratten upp på spjutet.

Rengöring

Rengör hjälmen genom att torka den med en mjuk trasa. Rengör det automatiska mörkningsfiltrets ytor med jämna mellanrum. Använd inte starka rengöringsmedel. Rengör sensorer och solceller med metanol och ren trasa, och torka torr med en trasa i microfiber.

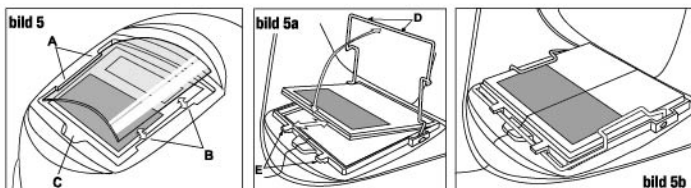


bild 5

bild 5a

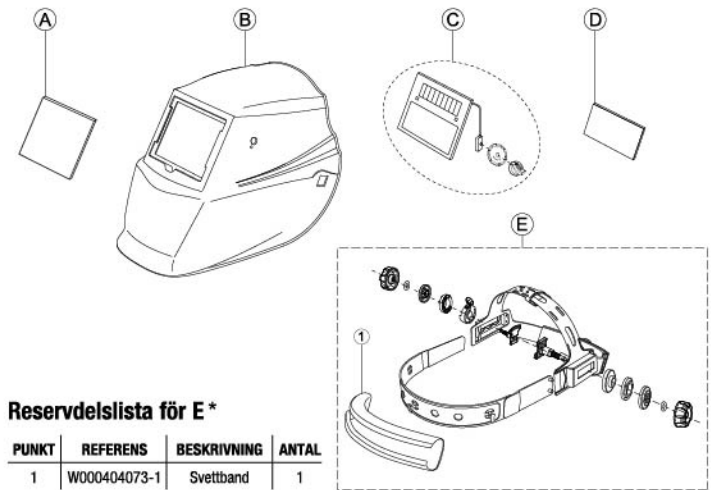
bild 5b

TEKNISKA SPECIFIKATIONER



EUROONE	
Modellnr.	ADF600SLE
Optisk klass	1 / 1 / 1 / 2
Visningsområde	98.00 x 44.00 mm
Patronstorlek	110.00 x 90.00 x 9.00 mm
Linsskydd	9-13 Variabel
Ljusläge	Skydd 3.5
Skyddskontroll	Extern
Sensorer	2
På/Av	Automatisk
UV/IR-skydd	Upp till Skugga DIN 13 hela tiden
Strömförsörjning	Solceller, inga batterier krävs
Ersättningstid	1/16,000 sek. från ljusa till mörka vid 55 °C
Känslighetskontroll	justera med den oändliga manövratten
Delaytid (mörkt till ljust)	0.1-1.0 s med den oändliga manövratten
Malningsläge	Extern
Låg TIG ampere gradering	≥10 amps /DC; ≥ 10 amps /AC
Drifttemperatur	-5 °C~+55 °C
Lagringstemperatur	-20 °C~+70 °C
Användningsvidd	Sticksvetsning (DC&AC); TIG (DC,DC Puls); TIG AC (Puls), Excellent low amperage TIG response; MIG/MAG; MIG/MAG Puls; Plasma skärning/svetsning; Malning; Inte för lasersvetsning eller oxyacetylen svetsning/skärning
GARANTI	1 år
Godkännande	CE, EN175, EN 379, EN166, UKCA, ANSI Z87.1, CSA Z94.3, AS/NZS 1338.1, EAC

RESERVDLSLISTA & SAMMANSÄTTNING



Reservdelslista för E*

PUNKT	REFERENS	BESKRIVNING	ANTAL
1	W000404073-1	Svettband	1

Reservdelslista

PUNKT	REFERENS	BESKRIVNING	ANTAL
A	W000404065	Främre skyddslins (111.9x91.0x1.5 mm)	1
B	W000404066	Skal (svetsmask TM9LE)	1
C	W000404067	Automatiskt mörkningsfilter (ADF600SLE)	1
D	W000404068	Inre skyddslins (95.9x47.2x1.0 mm)	1
E*	W000404069	Skyddshjälmssamling (inklusive svettband)	1

VARNING

- Den automatiska dokumentmataren får endast användas tillsammans med den inre skyddsglaslet.
- Ögonskydd mot höghastighetspartiklar som bärs över vanliga ögonlocksglasögon kan överföra effekter och därigenom skapa risk för bäraren.
- Tuffa mineralfibrer får endast användas tillsammans med en lämplig bakre ögon.
- Om symbolerna F eller B inte är gemensamma för både okularet och ramen är det den lägre nivån som ska tilldelas hela ögonskyddet.
- Om slagbrevet följt av bokstaven "T" kan du använda det för att skydda mot höghastighetspartiklar vid extremt höga temperaturer. Om följebrevet inte följs av bokstaven "T" ska du bara använda ögonskyddet för skydd mot höghastighetspartiklar vid rumstemperatur.
- Vi rekommenderar en användning för en period av 5 år. Varaktigheten av användningen beror på olika faktorer som användning, rengöring och underhåll. Ofta rekommenderas inspektion och ersättning om det är skadat.
- Produkten överensstämmer med direktiv 2001/95/EC, förordning (EU) 2016/425 och föreskrifter för personlig skyddsutrustning (förordning (EU) 2016/425 som införts i den brittiska lagstiftningen och standardiserad och standardiserad en en en en en en den att en harmoniserad sv 2001, EN 175:1997 och EN 379:2003+A1:2009 nödvändiga som införts i brittisk lag och ändrade bilaga II.
- Användaren ska kontakta vård- och säkerhetsrepresentanten för att säkerställa att han får det korrekta skyddet av personligt glasögon under arbetsförhållanden.
- Sensorerna ska hållas rena och obefläckade.

MÄRKNING

- Skalet och det automatiska mörkningsfiltret är markerade i enlighet med detta. Klassificering för ögon- och ansiktsskydd följer EN 166: 2001, EN 175: 1997, EN379: 2003 + A1: 2009.

Anmälda organ:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Tyskland - Notifierat organnummer 0196 (Sköld)

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (tredje våningen), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Förenade kungariket - Godkänt organ nr 2571

ADF-modell ADF600SLE-märkning förklaring: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: lätt tillståndskalans nummer	1: optisk klass
9: lättaste mörkt tillståndsskala nummer	1: diffusion av ljusklass
13: mörkaste statskalans nummer	1: variationer i luminous transmittance class
LE: Identifiering av filtertillverkaren	2: Vinkelberoende av luminous transmittance class
	379: antal av standarden

Märkning på skärm, modell TM9LE: "LE EN 175 B CE". LE: Tillverkarens identifiering. EN 175: antal av denna standard. B: Motstånd mot medelstark energipåverkan

Märkning på frontlocket: "LE 1 B CE". LE: Linsproducentens identifiering. 1: optisk klass. B: Motstånd mot medelstark energipåverkan

Märkning på insidan av linsen: "LE 1 B CE". LE: Linsproducentens identifiering. 1: optisk klass. B: Motstånd mot medelstark energipåverkan

EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

1. Personlig skyddsutrustning:

Svetshjälm **EUROONE** bestående av:

- Automatisk avbländande kassett (ADF): **ADF600SLE**
- Skal: **TM9LE**
- Skyddsglas: **W000404065 / W000404068**

2. Tillverkarens namn och adress:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

3. Denna försäkrans om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens egna ansvar:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

4. Föremålet för försäkrans: **EUROONE**



BILDERNA KAN VARIERA

5. Föremålet för försäkrans som anges i punkt 4 överensstämmer med relevant unionslagstiftning om harmonisering:

(EU) 2016/425 (Personlig skyddsutrustning)
2011/65/EU (RoHS)

6. Hänvisningar till relevanta harmoniserade standarder eller till andra tekniska specifikationer som omfattas av försäkrans om överensstämmelse:

EN 379:2003+A1:2009 "Grundläggande krav i enlighet med bilaga II i förordning 2016/425/EU"
EN 166:2001-04 "Grundläggande krav i enlighet med bilaga II i förordning 2016/425/EU"
EN 175:1997-08 "Grundläggande krav i enlighet med bilaga II i förordning 2016/425/EU"

7. Följande anmälda organ:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH
Alboinstrasse 56
12103 Berlin - Tyskland
Anmält organ nummer 0196

genomförde EU-typkontrollen (modul B) och utfärdade EU-typintyg

N°C5961LE/R1 (W000404066 TML9LE)

N°C5216LE/R2 (W000404065)

N°C6024LE/R0 (W000404067 ADF600SLE)

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404068)

8. Den personliga skyddsutrustningen genomgår bedömningen av överensstämmelse: [endast för kategori III Personlig skyddsutrustning] bilaga VIII (modul D)

9. Ytterligare information:

Den personliga skyddsutrustningen uppfyller kraven i europeiska direktiv och förordningar om den används och underhålls i enlighet med anvisningarna häri, tillämpliga lagar, standarder och allmänt vedertagna tekniska föreskrifter. Felanvändning och/eller ändringar upphäver denna försäkrans.

Marie-Faustine CAMPS
Produktchef för tillbehör och personlig skyddsutrustning, EMEAR

Barcelona den 4 November 2022

Undertecknat för och på uppdrag av: **LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.**



WELDLINE®
by Lincoln Electric

Lincoln Electric Iberia, S.L.
Carretera Laureà Miró 396-398
08980 SANT FELIU DE LLOBREGAT
SPAIN
www.weldline.eu