



# WELDLINE®

by Lincoln Electric

## WELDING LEGEND

(CHAMELEON 3VO)



## Safety instruction for use and maintenance

### User safety instructions (WARNING) ⚠

- Please read all the safety instructions before using the CHAMELEON welding helmet.
- CHAMELEON helmet and cartridge are not suitable for laser, laser cutting or gas welding.
- CHAMELEON helmets are designed to protect the eyes and face against sparks, spatter and harmful radiation. However the helmet will not provide protection against explosive devices or corrosive liquids.
- Never use the helmet if the cover plate has not been fitted correctly. Before each use, check that no light is able to penetrate the helmet. Also check that the cover plate is clean and that there is no dirt on the sensors on the front of the lens.
- Any parts which are scratched, cracked or pitted should be replaced immediately before the helmet is used again in order to prevent serious injury.
- Do not use any replacement parts other than those specified in this manual. Before each use, please check the enclosed last to make sure that the welding helmet has been supplied with all the relevant parts.
- According your application, make sure that the shade setting is relevant with you welding application. See the Shade Chart for welding to select the appropriate level of protection.
- CHAMELEON 3 filters are suitable for MIG, MAG, TIG, SMAW, all types of arc welding, plasma welding and cutting and air carbon gouging.
- Arc rays may burn eyes and skin; use adequate protective equipment.

### Welding with WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) helmet

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) helmet automatically changes from light (shade level 3) to dark (shade level 8-13) during welding.

When welding is stopped, the filter automatically turns clear again.

During welding, you can make fine adjustments using the potentiometer knob.

Please refer to the shade chart to match the dark shade number to the application.

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) filters also protect the user's eyes against harmful infrared (IR) and Ultraviolet (UV) radiation at all times during welding and when clear.

There are two sensors on the front of the cartridge which detect the light from the welding arc and cause the lens to darken.

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) has solar cells which extends the two batteries lifetime.

### Shade chart ⚠ for welding

| Application welding            | Arc current in amperes            | Protective shade no |
|--------------------------------|-----------------------------------|---------------------|
| Coated electrodes              | < 40                              | 9                   |
|                                | 40-80                             | 10                  |
|                                | 80-175                            | 11                  |
|                                | 175-300                           | 12                  |
|                                | 300-500                           | 13                  |
| MIG on heavy metals            | < 100                             | 10                  |
|                                | 100-175                           | 11                  |
|                                | 175-300                           | 12                  |
|                                | 300-500                           | 13                  |
| Gas tungsten arc welding (TIG) | < 50                              | 10                  |
|                                | 50-100                            | 11                  |
|                                | 100-200                           | 12                  |
|                                | 200-400                           | 13                  |
| Air carbon gouging             | < 500                             | 12                  |
|                                | 500-700                           | 13                  |
| Plasma arc cutting             | 60-150                            | 11                  |
|                                | 150-250                           | 12                  |
|                                | 250-400                           | 13                  |
| Plasma arc welding             | < 50                              | 9                   |
|                                | 50-200                            | 10                  |
|                                | 200-400                           | 12                  |
| Operating temperature          | -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |                     |
| Weight complete mask           | 445 g (3 V0)                      |                     |

## AVAILABLE CELLS

89 / 686 / EEC Directive  
EN 379 - EN 175 standards.

CHAMELEON helmets  
have been certified in  
conformity with the  
requirements of the EN  
379 et EN 175 standards  
by ECS GmbH - Notified  
Body 1883 - ECS -  
Hüttfeldstrasse 50 -  
3430 Aalen - Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Current electrode and MIG/MAG welding

|                           |                                                     |
|---------------------------|-----------------------------------------------------|
| Type                      | Variable shade DIN 3/8-13                           |
| Optical class             | 1/1/1/2                                             |
| Dimensions                | 110 x 90 x 10 mm                                    |
| Vision field              | 97 x 40 mm                                          |
| Clear shade               | DIN 3                                               |
| Dark shade                | Variable from 8 to 13                               |
| Switching time clear-dark | 1/12000 sec.                                        |
| Switching time dark-clear | Adjustable between 0.1 and 1 sec                    |
| Sensors                   | 2 optical sensors                                   |
| Power supply              | 2 exchangeable alkaline batteries with solar assist |
| Protection                | Permanent protection against UV and IR              |
| Cat. Nr cell              | W000377928                                          |
| Warranty                  | 1 year                                              |

### Adjusting Sensitivity

It may be necessary to adjust helmet sensitivity to accommodate different lighting conditions or if lens is flashing On and Off. Adjust helmet sensitivity as follows:

Adjust helmet sensitivity in lighting conditions helmet will be used in.

1. Turn sensitivity control to lowest setting.
2. Press On/Off Button to turn helmet On. Helmet lens will darken twice and then clear.
3. Face the helmet in the direction of use, exposing it to the surrounding light conditions.
4. Gradually turn sensitivity setting clockwise until the lens darkens, then turn sensitivity control counterclockwise until slightly past setting where lens clears. Helmet is ready for use. Slight readjustment may be necessary for certain applications or if lens is flashing on and off.

### Recommended Sentivity Settings

|                            |                |
|----------------------------|----------------|
| Stick Electrode            | Mid-Range      |
| Short Circuiting (MIG)     | Low/Mid-Range  |
| Pulsed & Spray (MIG)       | Mid-Range      |
| Gas Tungsten Arc (TIG)     | Mid/High-Range |
| Plasma Arc Cutting/Welding | Low/Mid-Range  |

### Lens Delay Control

The lens delay control is used to slow the lens-switching time to the clear state after welding. The delay is particularly useful in eliminating bright after-rays present in higher amperage applications where the molten puddle remains bright momentarily after welding. Adjusts from (.10 second-Min. to 1.0 second-Max).

### Low Battery Indicator

The low battery indicator lights when 2-3 days of battery life remain.  
For 3 V0 model use 2 AAA-1.5 V batteries.

## Adjusting WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

### helmet for a comfortable fit

1. Headgear Top - Adjusts headgear for proper depth on the head to ensure correct balance and stability.
2. Headgear tightness - To adjust, push in the adjusting knob located on the back of the headgear and turn left or right to desired tightness. Note: if adjustment is limited, it may be necessary to remove the comfort cushion.
3. Distance adjustment - Adjusts the distance between the face and the lens. To adjust, loosen both outside tension knobs and press inward to free from adjustment slots. Move forward or back to desired position and retighten. (Both sides must be equally positioned for proper vision.)
4. Angle adjustment - Four pins on the right side of the headband top provide adjustment for the forward tilt of the helmet. To adjust, loosen the right outside tension adjustment knob then lift on the control arm tab and move it to the desired position. Retighten tension adjustment knob.

## Replacement of the Front and Inside Lens Covers

Warning! Never use the auto-darkening lens without the inside and outside lens covers properly installed. Welding spatter will damage the auto-darkening lens and void the warranty.

1. Outside/Inside - to remove either lens cover, first remove the auto-darkening lens assembly. To remove the lens assembly, push down on the bottom retaining arms and push the retaining clips toward the outside of the helmet. Then, just lift up on the assembly and pull free of the helmet. Next, remove the outside lens cover by pushing into the helmet. Remove the rubber lens gasket and install on the new lens cover. (When reinstalling the lens cover, make certain that smooth surface on the lens gasket faces forward in the helmet.) Reinstall the lens assembly by reversing the above procedure.
2. Inside - To replace the inside lens cover, remove the auto-darkening lens assembly from the lens frame by pushing up on the top two retaining tabs while gently pushing the lens free. Remove the lens cover by sliding it out of either side. Replace with the new cover lens and reinstall the assembly in the helmet by reversing the above procedure.

## Cleaning

The helmet requires little maintenance. However, for best performance we recommend cleaning after use. Using a soft cloth dampened with a mild soap and water solution, wipe the cover lenses clean. Allow to air dry. Occasionally, the filter lens and sensors should be cleaned by gently wiping with a soft, dry cloth. (Never use solvents or abrasive cleaning detergents. Do not immerse the lens assembly in water).

## Troubleshooting

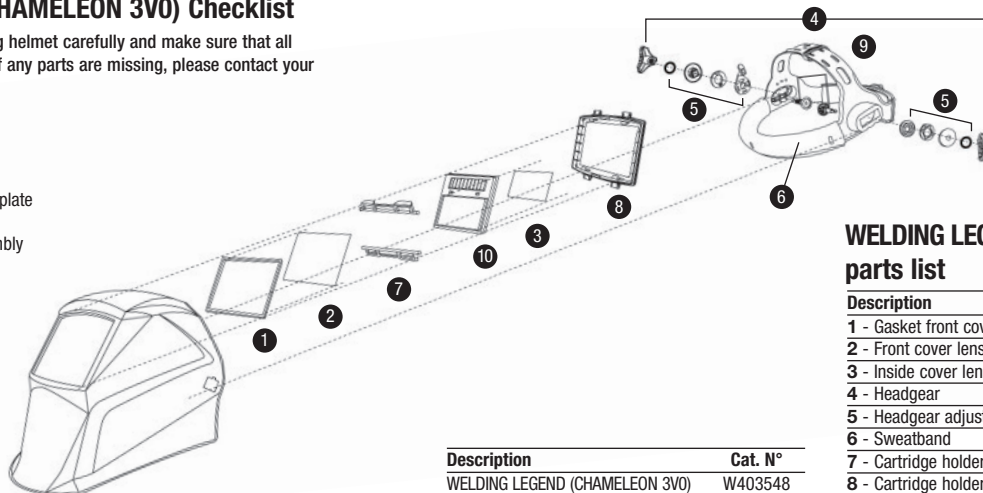
| Symptom                                                                                                                      | Solution                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Not On - auto-lens will not darken momentarily when turned on.                                                               | Check batteries and verify they are in good condition and installed properly. Also, check battery surfaces and contacts and clean if necessary. Check battery for proper contact and gently adjust contact points if necessary. This is particularly important if the helmet has been dropped.                                                                                                                                                                                             |
| Not switching - auto-lens stays light and will not darken when welding.                                                      | Stop welding immediately: Make sure the auto-lens power is turned ON. If power is on, review the sensitivity recommendations and adjust sensitivity. Clean lens cover and sensors of any obstructions. Make sure the sensors are facing the arc; angles of 45° or more may not allow the arc light to reach the sensors.                                                                                                                                                                   |
| Not Switching - auto-lens stays dark after the weld arc is extinguished, or the auto-lens stays dark when no arc is present. | Fine-tune the sensitivity setting by making small adjustments to the control by turning it toward the "min" setting. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.                                                                                                                                                                                                                                                                              |
| Sections of the auto-lens are not going dark, distinct lines separate the light and dark areas.                              | Stop welding immediately: The auto-lens may be cracked which can be caused by the impact of dropping the helmet. Weld spatter on the auto lens may also cause cracking. (The lens needs to be replaced; most cracked lenses are not covered by warranty).                                                                                                                                                                                                                                  |
| Switching or Flickering - the auto-lens darkens then lightens while the welding arc is present.                              | Review the sensitivity setting recommendations and increase the sensitivity if possible. Be sure the arc sensors are not being blocked from direct access to the arc light. Check the lens cover for dirt and spatter that may be blocking the arc sensors.                                                                                                                                                                                                                                |
| Inconsistent or lighter auto-lens shading In the dark-state, noticeable on the outside edges and corners.                    | Referred to as an angle of view effect, auto darkening lenses have an optimum viewing angle. The optimum viewing angle is perpendicular or 90° to the surface of the auto-lens. When that angle of view varies in the dark-state, welders may notice slightly lighter areas at the outside edges and the corners of the lens. This is normal and does not represent any health or safety hazard. This effect may also be more noticeable in applications where magnifying lenses are used. |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) Checklist

Check the quality of your welding helmet carefully and make sure that all the relevant parts are supplied. If any parts are missing, please contact your distributor.

### Complete welding helmet set:

- Helmet
- Shade cartridge
- Front cover plate & inside cover plate
- Potentiometer adjustment knob
- Headband or helmet band assembly
- Sweatband
- Comfort cushion
- Cartridge spring holder
- 2 spare front cover plates
- 1 spare inside cover plate
- User instructions



## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) parts list

| Description                 | Cat. N°    |
|-----------------------------|------------|
| 1 - Gasket front cover lens | W000261985 |
| 2 - Front cover lens        | W000261983 |
| 3 - Inside cover lens       | W000335163 |
| 4 - Headgear                | W000261986 |
| 5 - Headgear adjusting kit  | W000261987 |
| 6 - Sweatband               | W000261999 |
| 7 - Cartridge holder hook   | W000261990 |
| 8 - Cartridge holder        | W000261989 |
| 9 - Comfort cushion         | W000261991 |

| Description                    | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) | W403548    |
| 10 - Cell                      | W000377928 |



# WELDLINE®

by Lincoln Electric

## WELDING LEGEND

(CHAMELEON 3VO)



## Instructions de sécurité d'utilisation et de maintenance

### Consignes de sécurité pour l'utilisateur (AVERTISSEMENT) ⚠

- Veuillez lire toutes les consignes de sécurité avant d'utiliser le masque de soudage CHAMELEON 3.
- Le filtre et le masque CHAMELEON ne conviennent pas pour les rayons laser, la découpe laser ou le soudage autogène.
- Les masques CHAMELEON sont conçus pour protéger vos yeux et votre visage des étincelles, des projections et des rayons IR et UV nocifs. Ce masque ne vous protégera cependant pas contre les dispositifs explosifs ou les liquides corrosifs.
- N'utilisez jamais le masque si l'écran de protection extérieur transparent n'est pas correctement installé. Avant chaque utilisation, vérifiez que la lumière est dans l'impossibilité de pénétrer dans le masque. Vérifiez également que l'écran extérieur transparent est propre et qu'il n'y a pas de poussière sur les capteurs devant le filtre.
- Toute pièce présentant des fissures, des éraflures ou des piqûres doit être immédiatement remplacée avant de réutiliser le masque afin d'éviter toute blessure grave.
- Utilisez exclusivement les pièces de rechange spécifiées dans ce manuel. Avant chaque utilisation, assurez-vous que le masque de soudage est équipé de toutes les pièces indiquées dans ce manuel.

En fonction de votre application, assurez-vous que le réglage de la teinte du masque corresponde bien à votre travail. Veuillez vous reporter au diagramme des teintes pour choisir le numéro de teinte adaptée à l'application.

Les filtres CHAMELEON 3 conviennent pour les soudages MIG, MAG, TIG, SMAW (soudage à l'arc avec électrode enrobée), tous les types de soudage à l'arc, découpe et soudage à l'arc au plasma et gougeage à l'arc avec électrode en carbone et jet d'air.

Les arcs électriques peuvent brûler les yeux et la peau; utiliser des équipements de protection adéquats.

### Soudage avec le masque WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Le masque de soudage WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) passera de l'état clair (niveau 3) à l'état foncé (niveau 8-13) lorsque l'arc de soudage se déclenchera.

Les filtres WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) protègent également les yeux de l'utilisateur contre les rayons infrarouges (IR) et ultraviolets (UV) à tout moment pendant le soudage et lorsqu'ils sont à l'état clair. Deux capteurs à l'avant du filtre détectent la lumière de l'arc de soudage et provoquent l'obscurcissement du filtre. Le filtre WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) est équipé de cellules solaires qui prolongent la durée de vie des piles.

## CELLULE

Directive 89 / 686 / EEC  
Normes EN 379 - EN 175.

Les masques CHAMELEON  
ont été certifiés conformes  
aux exigences des normes  
EN 379 et EN 175  
par ECS GmbH - Notified  
Body 1883 - ECS -  
Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Travaux courants de soudage à l'électrode et MIG/MAG

|                                              |                                    |
|----------------------------------------------|------------------------------------|
| Type                                         | Teinte variable DIN 3/8-13         |
| Classe optique (suivant EN 379)              | 1/1/1/2                            |
| Dimensions                                   | 110 x 90 x 10 mm                   |
| Champ de vision                              | 97 x 40 mm                         |
| Teinte claire                                | DIN 3                              |
| Teinte sombre                                | Variable de 8 à 13                 |
| Temps de réaction                            | 1/12000 sec.                       |
| Retour à l'état clair automatique            | 0,1 ou 1 sec.                      |
| Capteurs                                     | 2 capteurs optiques indépendants   |
| Mode meulage (blocage de filtre en teinte 4) | Non                                |
| Alimentation                                 | 2 piles alcaline + cellule solaire |
| Protection                                   | Filtration permanente UV et IR     |
| Référence filtre seul                        | W000377928                         |
| Garantie                                     | 1 an                               |

### Diagramme des teintes ⚠ pour le soudage

| Type de soudage                                 | Courant d'arc en ampères          | N° de la teinte de protection |
|-------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------------|
| Electrodes enrobées                             | Inférieur à 40                    | 9                             |
|                                                 | 40-80                             | 10                            |
|                                                 | 80-175                            | 11                            |
|                                                 | 175-300                           | 12                            |
|                                                 | 300-500                           | 13                            |
| MIG sur métaux lourds                           | Inférieur à 100                   | 10                            |
|                                                 | 100-175                           | 11                            |
|                                                 | 175-300                           | 12                            |
|                                                 | 300-500                           | 13                            |
| Soudage à l'électrode tungstène (TIG)           | Inférieur à 50                    | 10                            |
|                                                 | 50-100                            | 11                            |
|                                                 | 100-200                           | 12                            |
|                                                 | 200-400                           | 13                            |
| Gougeage avec électrode en carbone et jet d'air | Inférieur à 500                   | 12                            |
|                                                 | 500-700                           | 13                            |
| Découpage par jet de plasma                     | 60-150                            | 11                            |
|                                                 | 150-250                           | 12                            |
|                                                 | 250-400                           | 13                            |
| Soudage à l'arc au plasma                       | Inférieur à 50                    | 9                             |
|                                                 | 50-200                            | 10                            |
|                                                 | 200-400                           | 12                            |
| Température de fonctionnement                   | -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |                               |
| Poids masque complet                            | 445 g (3 VO)                      |                               |

### Réglage de la sensibilité

Le réglage de la sensibilité sert à augmenter la sensibilité de la cellule en fonction des variations de la lumière rencontrées durant les procédés de soudage différents. Nous recommandons un réglage mi-gamme ou 30 à 50% de sensibilité pour la plupart des applications. Consulter les rubriques ci-dessous sur le réglage de la sensibilité et les valeurs de réglage pertinentes.

Il peut être nécessaire de régler la sensibilité du masque de soudage selon les conditions de lumière ou, si la cellule clignote. Régler la sensibilité du masque de soudage comme suit :

Régler la sensibilité selon les conditions de lumière où le masque de soudage sera utilisé.

1. Régler le contrôle de sensibilité au degré le plus bas.
2. Appuyer sur le bouton marche (ON) WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) pour mettre le masque de soudage sous tension. La cellule passe au sombre deux fois, ensuite revient au clair.
3. Placer le masque de soudage face à la direction d'utilisation, l'exposant ainsi aux conditions de lumière ambiante.
4. Tourner graduellement le bouton de réglage de la sensibilité à droite jusqu'à ce que la cellule passe au sombre ensuite, tourner ce bouton à gauche passé à peine le point où la cellule passe au clair. On peut alors utiliser le masque pour souder. Il peut être nécessaire de faire des réglages d'appoint au cours de certaines applications ou, si la cellule clignote.

### Réglages de la sensibilité recommandés

|                                       |                        |
|---------------------------------------|------------------------|
| Électrode enrobée                     | Mi-gamme               |
| Court-circuitage (MIG)                | Bas-gamme / mi-gamme   |
| Impulsions et jet (MIG)               | Mi-gamme               |
| Soudage à l'électrode tungstène (TIG) | Mi-gamme / Haute-gamme |
| Coupage/soudage plasma                | Bas-gamme / Mi-gamme   |

### Retour à l'état clair (delay)

Le réglage du retour à l'état clair du filtre sert à ralentir ou augmenter le temps de passage au clair au terme du soudage. La temporisation est surtout utile pour éliminer l'ultra-brillance des rayons présents dans les applications haute intensité où le bain de fusion demeure brillant quelques moments à la fin du soudage. Se règle entre 0,1 ou 1 seconde pour le WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO).

## Témoin de pile faible

Le témoin de pile faible s'allume lorsque la réserve utile de la pile est de 2 à 3 jours.

Pour le modèle 3 V0, utiliser 2 piles alcaline AAA/LR03/1,5 V.

## Ajustement du serre-tête pour un maximum de confort

1. Courroie supérieure - ajuste le serre-tête à la profondeur appropriée sur la tête pour assurer équilibre et stabilité corrects.
2. Ajustement du tour de tête - pour l'ajuster, enfoncer le bouton à crémaillère situé à l'arrière du serre-tête et tourner à gauche ou à droite pour atteindre le serrage voulu. Remarque : si l'ajustement est délicat, il peut être nécessaire d'enlever le coussin confort.
3. Ajustement de distance - ajuste la distance entre le visage et le verre de protection. Pour faire l'ajustement, desserrer les deux boutons d'ajustement de tension extérieurs et appuyer vers l'intérieur pour se dégager des fentes d'ajustement. Déplacer vers l'avant ou l'arrière à la position voulue et resserrer. (Pour une vision appropriée, les deux côtés doivent être équidistants.)
4. Ajustement d'inclinaison - quatre chevilles situées sur le côté droit supérieur du bandeau permettent l'ajustement de l'inclinaison vers l'avant du masque. Pour faire l'ajustement, desserrer le bouton extérieur droit d'ajustement de tension, ensuite pousser vers le haut sur le taquet du bras d'ajustement et le déplacer à la position voulue. Resserrer le bouton d'ajustement de tension.

## Remplacement des écrans de protection extérieur et intérieur

Avertissement ! Ne jamais utiliser les cellules à l'obscurcissement automatique sans installer correctement les écrans de protection intérieur et extérieur. Les éclaboussures de soudage endommageront les cellules et annulent la garantie.

1. Extérieur/intérieur -Pour enlever l'un ou l'autre des écrans de protection, placer le masque la face sur une table et retirer la cassette intégrant le filtre. Pour enlever cet ensemble, pousser vers le bas sur les clips de retenue et pousser vers le haut les clips supérieurs. Ensuite, soulever l'ensemble et le séparer du masque. Enlever alors le verre extérieur en poussant vers le masque de soudage. Enlever le joint étanche de l'écran et l'installer sur le nouvel (Au cours de la réinstallation de l'écran, s'assurer d'orienter la surface lisse de ce joint étanche vers l'avant du masque de soudage.) Réinstaller la cassette en inversant l'ordre de cette procédure.
2. Intérieur - Pour remplacer l'écran intérieur, dissocier le filtre de la cassette en poussant vers le haut sur les deux taquets de retenue supérieurs pour libérer ensuite le filtre. Enlever l'écran en le faisant glisser par l'un des côtés. Mettre en place un nouveau et réinstaller l'ensemble dans le masque de soudage en inversant l'ordre de cette procédure.

## Entretien - Nettoyage

Le masque de soudage nécessite peu d'entretien. Toutefois, pour en tirer le meilleur service, nous recommandons de le nettoyer après usage. Mouiller un tissu doux à l'aide d'une solution d'eau et de savon doux et essuyer l'écran extérieur. Laisser sécher à l'air libre. De temps à autre, la surface du filtre et les capteurs devraient être nettoyés en les essuyant au moyen d'un tissu doux et sec. (Ne jamais utiliser de solvants ou de détergents abrasifs. Ne pas immerger l'ensemble cellule dans l'eau).

## Dépannage

### Symptôme

Le filtre ne s'obscurcit pas après mise sous tension

### Solution

Vérifier si les piles sont en bon état et si elles sont installées correctement. Vérifier aussi l'état des surfaces et des contacts des piles et nettoyer, s'il est nécessaire. Vérifier s'il y a bon contact aux bornes des piles et ajuster, s'il est nécessaire. Cette action s'impose surtout si le masque de soudage a fait l'objet d'une chute.

Le filtre ne s'obscurcit pas au cours du soudage

Arrêter le soudage immédiatement : s'assurer de mettre en tension (Marche) le filtre. Pour les versions variables, reprendre le réglage de sensibilité. Vérifier également l'état de l'écran extérieur. Nettoyer les capteurs optiques du filtre. Assurez vous que l'angle entre les capteurs et l'arc de soudage n'est pas supérieur à 45°. Cela pourrait empêcher la lumière de l'arc d'agir sur les capteurs du filtre.

Le filtre reste sombre après le soudage et en l'absence de l'arc

Régler la précision de la sensibilité par des réglages fins du potentiomètre en le tournant vers le réglage "min". Dans les conditions de lumière excessive, il peut être nécessaire de réduire les niveaux de lumière ambiante.

Certaines parties du filtre d'obscurcissement automatique ne passent pas au sombre, des lignes nettes séparent les zones claires et sombres.

Arrêter le soudage immédiatement : suite à la chute du masque de soudage. Les éclaboussures de soudage tombées sur le filtre peuvent aussi causer des fissures. (Il faut remplacer la cellule ; la garantie ne couvre pas les filtres fissurés).

Changement ou vacillement - le filtre passe au sombre ensuite au clair en présence de l'arc de soudage.

Revoir les consignes de sensibilité et augmenter la sensibilité si possible. S'assurer que les capteurs font face à la lumière de l'arc sans obstruction. Vérifier l'état de l'écran extérieur qui doit être propre et sans éclaboussure.

Une zone plus claire apparaît dans les coins et sur les bords

Ceci est lié à l'angle de vision entre le regard de l'utilisateur et le filtre. L'angle optimal est de 90°. Si l'angle du regard varie lorsque le filtre est activé, des variations de teinte sur les bords peuvent être perceptibles. Ceci est un phénomène normal qui ne représente aucun danger pour la sécurité.

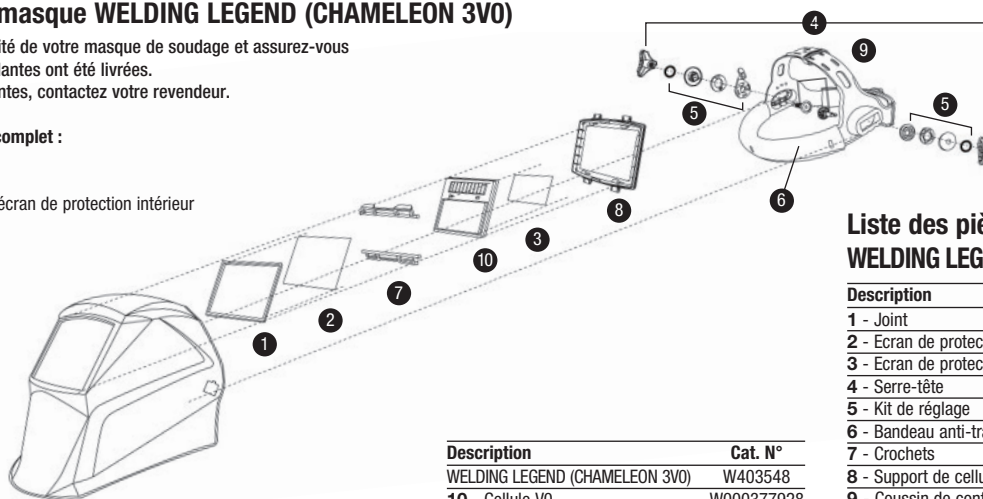
## Liste de contrôle du masque WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

Contrôlez soigneusement la qualité de votre masque de soudage et assurez-vous que toutes les pièces correspondantes ont été livrées.

Si certaines pièces sont manquantes, contactez votre revendeur.

### Ensemble masque de soudage complet :

- Masque
- Cellule filtrante
- Ecran de protection extérieur et écran de protection intérieur
- Serre-tête
- Bandeau de sudation
- Coussin de confort
- Support de ressort de la cellule
- 2 écrans de protection extérieurs de rechange
- 1 écran de protection intérieurs de rechange
- Instructions utilisateur



| Description                    | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) | W403548    |
| 10 - Cellule V0                | W000377928 |

## Liste des pièces du masque WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

| Description                       | Cat. N°    |
|-----------------------------------|------------|
| 1 - Joint                         | W000261985 |
| 2 - Ecran de protection extérieur | W000261983 |
| 3 - Ecran de protection intérieur | W000335163 |
| 4 - Serre-tête                    | W000261986 |
| 5 - Kit de réglage                | W000261987 |
| 6 - Bandeau anti-transpiration    | W000261999 |
| 7 - Crochets                      | W000261990 |
| 8 - Support de cellule            | W000261989 |
| 9 - Coussin de confort            | W000261991 |


**WELDLINE®**

by Lincoln Electric

**WELDING LEGEND**  
**(CHAMELEON 3VO)**


## Istruzioni per la sicurezza nell'uso e per la manutenzione

### Istruzioni per la sicurezza dell'utente (AVVERTENZE) ⚠

- Leggere tutte le istruzioni per la sicurezza prima di utilizzare la maschera a casco CHAMELEON 3.
- Le lenti e la maschera Chameleon non sono adatte alla saldatura o al taglio laser e alla saldatura autogena.
- Le maschere Chameleon sono concepite per proteggere gli occhi ed il viso da scintille, schizzi e raggi IR ed UV nocivi. Tuttavia la maschera non proteggerà da dispositivi esplosivi o da liquidi corrosivi.
- Non utilizzare mai la maschera se la lastrina frontale trasparente non è correttamente installata. Prima di ogni utilizzazione, verificare che la luce non possa penetrare all'interno della maschera. Verificare altresì che la lastrina frontale trasparente sia pulita e che non vi sia polvere sui sensori davanti le lenti.
- Tutti i pezzi crepati, graffiati o macchiati devono essere immediatamente sostituiti prima di riutilizzare la maschera, al fine di evitare gravi lesioni.
- Utilizzare esclusivamente i pezzi di ricambio specificati in questo manuale. Prima di ogni utilizzazione, accertarsi che la maschera a casco sia dotata di tutti i pezzi indicati nel presente manuale.
- A seconda dell'applicazione assicurarsi che il grado di oscuramento selezionato sia coerente con l'applicazione di saldatura. Consultare la tabella del grado di oscuramento per selezionare il livello di protezione adeguato.
- I filtri optoelettronici delle CHAMELEON 3 sono adatti per MIG, MAG, TIG, SMAW, tutti i tipi di saldatura ad arco, saldatura al plasma, taglio e scricatura con elettrodi al carbone.
- I raggi infrarossi e ultravioletti possono colpire gli occhi e la pelle; usare gli adeguati dispositivi di protezione individuale.

### Saldare usando la maschera CHAMELEON 3VO

La maschera WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) passa automaticamente dallo stato chiaro (livello 3) allo stato scuro (livello 8-13) durante la saldatura.

Quando l'arco si arresta, le lenti ritornano automaticamente allo stato chiaro.

Durante la saldatura, è possibile effettuare delle regolazioni di precisione servendosi del potenziometro che si trova all'interno della maschera.

Per scegliere il numero di protezione adatta all'applicazione riportarsi al grafico della protezione.

Avendo costantemente le mani libere, la produttività e la qualità risultano migliorate.

Le lenti WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) proteggono inoltre costantemente gli occhi dell'utilizzatore contro i raggi infrarossi (IR) e ultravioletti (UV) durante la saldatura e quando sono allo stato chiaro.

Due sensori nella parte anteriore delle lenti rivelano la luce dell'arco di saldatura e l'oscuramento delle lenti stesse.

Le lenti WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) sono dotate di celle solari che ricaricano le due batterie.

## CELLE DISPONIBILI

Direttiva 89/686/CEE  
EN 379 - EN 175.

Le maschere chameleon  
sono state certificate in  
accordo a quanto richiesto  
dalla EN 379 e dalla  
EN 175 dal ECS GmbH -  
Notified Body 1883 -  
ECS - Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Lavori correnti di saldatura all'elettrodo e MIG/MAG

|                                 |                                                 |
|---------------------------------|-------------------------------------------------|
| Tipo                            | Protezione variabile DIN 3/8-13                 |
| Classe optique                  | 1/1/1/2                                         |
| Dimensioni                      | 110 x 90 x 10 mm                                |
| Campo visivo                    | 97 x 40 mm                                      |
| Tinta Chiara                    | DIN 3                                           |
| Tinta Scura                     | Variabile da 8 a 13                             |
| Tempo di reazione               | 1/12000 sec.                                    |
| Schiarimento automatico         | Regolabile da 0,1 a 1 sec                       |
| Captatori                       | 2 sensori ottici indipendenti                   |
| Alimentazione                   | 2 alcalini cambiabili batterie con aiuto solare |
| Protezione                      | Filtrazione permanente UV e IR                  |
| Per ordinare soltanto il filtro | W000377928                                      |
| Garanzia                        | 1 anno a decorrere dalla data d'acquisto        |

### Grafico della protezione ⚠ per la saldatura

| Tipo di saldatura                                     | Corrente arco in ampere           | Livello di protezione n° |
|-------------------------------------------------------|-----------------------------------|--------------------------|
| Elettrodi rivestiti                                   | < 40                              | 9                        |
|                                                       | 40-80                             | 10                       |
|                                                       | 80-175                            | 11                       |
|                                                       | 175-300                           | 12                       |
|                                                       | 300-500                           | 13                       |
| MIG su metalli pesanti                                | < 100                             | 10                       |
|                                                       | 100-175                           | 11                       |
|                                                       | 175-300                           | 12                       |
|                                                       | 300-500                           | 13                       |
| Saldatura ad arco al gas di tungsteno (TIG)           | < 50                              | 10                       |
|                                                       | 50-100                            | 11                       |
|                                                       | 100-200                           | 12                       |
|                                                       | 200-400                           | 13                       |
| Scricatura con elettrodi di carbone ad aria compressa | < 500                             | 12                       |
|                                                       | 500-700                           | 13                       |
| Taglio con l'arco al plasma                           | 60-150                            | 11                       |
|                                                       | 150-250                           | 12                       |
|                                                       | 250-400                           | 13                       |
| Saldatura ad arco al plasma                           | < 50                              | 9                        |
|                                                       | 50-200                            | 10                       |
|                                                       | 200-400                           | 12                       |
| Temperatura di funzionamento                          | -10 °C ~ +55 °C (+14 °F ~ 131 °F) |                          |
| Peso totale maschere complete                         | 445 g (3 VO)                      |                          |

### Regolazione della sensibilità

La regolazione della sensibilità serve ad aumentare la sensibilità della cella in funzione delle variazioni della luce incontrate durante i diversi procedimenti di saldatura. Si raccomanda una regolazione a gamma media o dal 30 al 50% di sensibilità per la maggior parte delle applicazioni. Consultare le rubriche qui di seguito sulla regolazione della sensibilità e i valori di regolazione pertinenti.

Può essere necessario regolare la sensibilità della maschera a casco secondo le condizioni di luce o se la cella lampeggia. Regolare la sensibilità della maschera a casco come segue:

Regolare la sensibilità secondo le condizioni di luce in cui la maschera a casco sarà utilizzata.

1. Regolare il controllo di sensibilità al grado più basso.
2. Premere il pulsante marcia (ON) WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) per mettere la maschera a casco in tensione. La cella passa allo stato scuro due volte, poi ritorna allo stato chiaro.
3. Porre la maschera a casco di fronte alla direzione d'utilizzazione, esponendola in tal modo alle condizioni di luce ambiente.
4. Girare gradualmente il pulsante di regolazione della sensibilità a destra fino a quando la cella passa allo stato scuro, poi girare questo pulsante a sinistra non appena passato il punto in cui la cella passa allo stato chiaro. A questo punto la maschera può essere utilizzata per saldare. Può essere necessario effettuare delle regolazioni complementari durante certe applicazioni o se la cella lampeggia.

### Regolazioni della sensibilità raccomandate

|                                            |                           |
|--------------------------------------------|---------------------------|
| Elettrodo rivestito                        | Gamma media               |
| Cortocircuito (MIG)                        | Gamma bassa / gamma media |
| Impulsi e getto (MIG)                      | Gamma media               |
| Saldatura all'elettrodo di tungsteno (TIG) | Gamma media / Gamma alta  |
| Taglio/saldatura plasma                    | Gamma bassa / Gamma media |

### Schiarimento (delay)

La regolazione dello schiarimento delle lenti serve a rallentare o aumentare il tempo di passaggio allo stato chiaro al termine della saldatura. La temporizzazione è soprattutto utile per eliminare l'ultrabrillanza dei raggi presenti nelle applicazioni ad alta intensità in cui il bagno di fusione resta brillante per qualche minuto alla fine della saldatura. Si regola tra 0,10 secondi al min. e 1,0 secondo al max per il WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO).

### Spia della pila debole

La spia della pila debole si accende quando la riserva utile della pila è di 2-3 giorni.

Per il modello 3 VO, usare 2 pile di tipo AAA -1.5 V.

## Regolazione del copricapo per il massimo comfort

1. Cinghia superiore - regola il copricapo alla profondità appropriata sulla testa per garantire equilibrio e stabilità corretti.
2. Regolazione della circonferenza - per regolarla, premere la manopola di arresto che si trova sul retro del copricapo e girare a sinistra o destra per ottenere la circonferenza adatta alla taglia della propria testa. Osservazione: se la regolazione è difficile, può essere necessario togliere il cuscinetto per il comfort.
3. Regolazione della distanza - regola la distanza tra il viso e il vetro di protezione. Per effettuare la regolazione, allentare i due pulsanti esterni per la regolazione della tensione e premere verso l'interno per uscire dalle scanalature di regolazione. Spostare verso avanti o verso dietro alla posizione voluta e stringere. (Per una visione appropriata, i due lati devono essere equidistanti.)
4. Regolazione dell'inclinazione - quattro cavigli che si trovano sul lato destro superiore della fascia permettono di regolare l'inclinazione verso la parte anteriore della maschera. Per effettuare la regolazione, allentare il pulsante esterno destro per la regolazione della tensione, poi spingere verso l'alto il nottolino del braccio di regolazione e spostarlo sulla posizione desiderata. Stringere pulsante per la regolazione della tensione.

## Sostituzione delle lastrine di protezione frontale e interna

Avvertenza! Non utilizzare mai le celle ad oscuramento automatico senza installare correttamente le lastrine di protezione interna e frontale. Gli schizzi della saldatura danneggiano le celle ed annullano la garanzia.

1. Frontale/interna - Per rimuovere una delle lastrine di protezione, porre la maschera con la parte frontale su un tavolo e togliere la cassetta contenente le lenti. Per rimuovere questo insieme, premere i clip di ritegno verso il basso e premere i clip superiori verso l'alto. Sollevare poi l'insieme e separarlo dalla maschera. Togliere a questo punto il vetro esterno spingendo verso la maschera di saldatura. Rimuovere il giunto di tenuta della lastrina ed installarlo su quella nuova (Quando si reinstalla la piastrina, accertarsi di orientare la superficie liscia del giunto di tenuta verso la parte anteriore della maschera a casco.) Reinstallare la cassetta ripetendo questa procedura in senso inverso.
2. Interna - Per sostituire la lastrina interna, dissociare le lenti dalla cassetta premendo verso l'alto i due nottolini di ritegno superiori per poi liberare le lenti. Togliere la lastrina facendola scivolare da un lato o dall'altro. Installare una nuova lastrina e reinstallare l'insieme nella maschera a casco invertendo l'ordine della procedura.

## Manutenzione - Pulizia

La maschera a casco richiede poca manutenzione. Tuttavia, per ottenere le migliori prestazioni, si raccomanda di pulirla dopo l'uso. Bagnare un panno morbido con una soluzione d'acqua e sapone delicato e pulire la lastrina frontale. Lasciare asciugare all'aria aperta. Ogni tanto, pulire la superficie delle lenti e i sensori con un panno morbido e asciutto. (Non utilizzare mai solventi o detergenti abrasivi. Non immergere l'insieme cella in acqua).

## Riparazione

### Sintomo

Le lenti non si oscurano dopo la messa in tensione.

### Soluzione

Verificare se le pile sono in buono stato e se sono installate correttamente. Verificare anche lo stato delle superfici e dei contatti delle pile e pulire se necessario. Verificare se vi è contatto ai morsetti delle pile e regolare se necessario. Quest'azione è necessaria soprattutto se la maschera a casco è caduta.

Le lenti non si oscurano durante la saldatura.

Arrestare la saldatura immediatamente: accertarsi di mettere in tensione (Funzione) le lenti. Per le versioni variabili, riprendere la regolazione di sensibilità. Verificare anche lo stato della lastrina frontale. Pulire i sensori ottici delle lenti. Accertarsi che l'angolo tra i sensori e l'arco di saldatura non sia superiore a 45°. Ciò potrebbe impedire alla luce dell'arco di agire sui sensori delle lenti.

La lenti restano scure dopo la saldatura e in assenza dell'arco.

Regolare la precisione della sensibilità regolando il potenziometro, girandolo verso la regolazione "min". In condizioni di luce eccessiva, può essere necessario ridurre i livelli di luce ambiente.

Alcune parti delle lenti ad oscuramento automatico non diventano scure, delle linee nette separano le zone chiare da quelle scure.

Arrestare la saldatura immediatamente: in seguito alla caduta della maschera a casco. Gli schizzi della saldatura caduti sulle lenti possono anche causare delle crepe. (Bisognerebbe sostituire la cella; la garanzia non copre le lenti crepate).

Cambiamento o vacillamento - le lenti passano dallo stato scuro a quello chiaro in presenza dell'arco di saldatura.

Rivedere i valori della sensibilità ed aumentare la sensibilità se possibile. Accertarsi che i sensori siano posizionati di fronte alla luce dell'arco senza ostruzione. Verificare che la lastrina frontale sia pulita e senza schizzi.

Una zona più chiara appare negli angoli e sui bordi.

Questo è legato all'angolo di visione tra lo sguardo dell'utilizzatore e le lenti. L'angolo ottimale è di 90°. Se l'angolo dello sguardo varia quando le lenti sono attivate, possono essere percepite delle variazioni di tinta sui bordi. Questo è un fenomeno normale che non rappresenta alcun pericolo per la sicurezza.

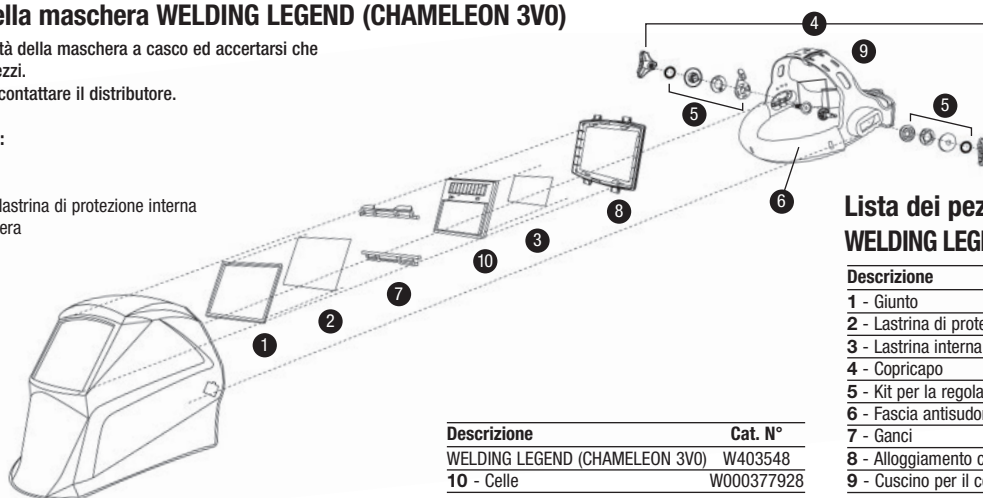
## Elenco di riscontro della maschera WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

Controllare attentamente la qualità della maschera a casco ed accertarsi che siano stati forniti tutti i relativi pezzi.

Qualora alcuni pezzi, si prega di contattare il distributore.

### Set completo maschera a casco:

- Maschera
- Cartuccia di protezione
- Lastrina di protezione frontale e lastrina di protezione interna
- Copricapo o cinghia della maschera
- Fascia antisudore
- Cuscino per il comfort
- Alloggiamento molla cartuccia
- 2 lastrine di protezione frontali di ricambio
- 1 lastrina di protezione interne di ricambio
- Istruzioni per l'uso



## Lista dei pezzi della maschera WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

| Descrizione                        | Cat. N°    |
|------------------------------------|------------|
| 1 - Giunto                         | W000261985 |
| 2 - Lastrina di protezione esterna | W000261983 |
| 3 - Lastrina interna di protezione | W000335163 |
| 4 - Copricapo                      | W000261986 |
| 5 - Kit per la regolazione         | W000261987 |
| 6 - Fascia antisudore              | W000261999 |
| 7 - Ganci                          | W000261990 |
| 8 - Alloggiamento cella            | W000261989 |
| 9 - Cuscino per il comfort         | W000261991 |

| Descrizione                    | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) | W403548    |
| 10 - Cella                     | W000377928 |



# WELDLINE®

by Lincoln Electric

## WELDING LEGEND

(CHAMELEON 3VO)



## Betriebs- wartungs und sicherheitsanleitung

### Sicherheitshinweise für die Bedienung (WARNUNG) ⚠

- Vor Benutzung des CHAMELEON 3 Schweißhelms alle Sicherheitshinweise lesen.
- Der Chameleon-Filter und -Helm sind nicht für Laser, Laserschneiden oder Gasschweißen geeignet.
- Der Chameleon-Helm wurde zum Schutz der Augen und des Gesichts vor Funken, Spritzern und schädlichen IR- und UV-Strahlen entwickelt. Der Helm schützt jedoch nicht vor explosionsgefährlichen Mitteln oder ätzenden Flüssigkeiten.
- Den Helm niemals ohne ordnungsgemäß angebrachte Vorsatzscheibe verwenden. Vor jeder Verwendung überprüfen, dass kein Licht in den Helm dringt. Ebenso muss die Sauberkeit der Vorsatzscheibe und die Staubfreiheit der Sensoren vor dem Filter geprüft werden.
- Alle gesprungenen, zerkratzten oder korrodierten Teile müssen vor einer weiteren Benutzung sofort ausgetauscht werden, um schweren Verletzungen vorzubeugen.
- Nur in diesem Handbuch angegebene Ersatzteile verwenden. Vor jeder Benutzung muss geprüft werden, ob der Schweißhelm über alle in diesem Handbuch aufgeführten Bestandteile verfügt.
- Stellen Sie sicher, dass die Einstellung der Schutzstufe passend zu Ihrer Schweißanwendung ist. Wählen Sie die geeignete Schutzstufe aus der nebenstehenden Schutzstufen-Tabelle.
- CHAMELEON 3 Filterkassetten sind für alle Lichtbogenschweißverfahren geeignet, für E-Hand (MMA/ SMAW), MIG/MAG, WIG (TIG), Plasma-Schweißen und -Schneiden, und Kohlelektrode-Fugenhobeln.
- Die Lichtbogenstrahlung kann Augen und Haut verbrennen; verwenden Sie entsprechende Schutzausrüstung.

### Schweißen mit dem WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Beim Schweißen wechselt der WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) - Helm selbständig von einem hellen (Stufe 3) in einen dunklen Zustand (Stufe 8-13). Nach dem Schweißen hellt der Filter automatisch wieder auf. Mit dem Potentiometer im Helm ist eine Feineinstellung beim Schweißen möglich. Die richtige Verdunklungsstufe je nach Verwendung ist in der untenstehenden Tabelle aufgeführt. Die Schweißproduktivität und -qualität ist gesteigert, da beide Hände ständig frei sind. WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) - Filter bieten ständigen Schutz für die Augen vor Infrarot (IR)- und Ultraviolett (UV)- Strahlung beim Schweißen, selbst in hellem Zustand. Zwei vorne am Filter angebrachte Sensoren messen die Helligkeit des Lichtbogens und dunkeln den Filter ab.

## VERFÜGBARE FILTERKASSETTEN

Richtlinie 89 / 686 / EEC  
Normen EN 379 - EN 175.

CHAMELEON Helme sind  
in Konformität mit den  
Euro-päischen Normen  
EN 379 und EN 175  
zertifiziert, von der ECS  
GmbH - Benannte Stelle  
1883-ECS - Hütten-  
feldstrasse 50 - 73430  
Aalen - Deutschland.

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Travaux courants de soudage à l'électrode et MIG/MAG

| Type                            | Verstellbare Verdunklung DIN 3/8-13         |
|---------------------------------|---------------------------------------------|
| Optische Klasse                 | 1/1/1/2                                     |
| Maße                            | 110 x 90 x 10 mm                            |
| Sichtfeld                       | 97 x 40 mm                                  |
| Heller Zustand                  | DIN 3                                       |
| Dunkler Zustand                 | Variable de 8 à 13                          |
| Reaktionszeit                   | 1/12000 sec.                                |
| Aufhellzeit                     | verstellbare von 0,1 bis 1 Sek              |
| Unabhängige                     | 2 unabhängige Sensoren                      |
| Ernährung                       | 2 austauschbare alkalische mit Solarvorlage |
| Ständiger                       | Ständiger UV- und IR-Schutz                 |
| Bestellnummer für Filter allein | W000377928                                  |
| Garantie                        | 1 Jahr ab Verkaufsdatum                     |

### Verdunkelungstabelle ⚠ für Schweißarbeiten

| Schweißverfahren                    | Lichtbogenstrom in Ampere         | Verdunklungsgrad |
|-------------------------------------|-----------------------------------|------------------|
| Umhüllte Elektroden                 | < 40                              | 9                |
|                                     | 40-80                             | 10               |
|                                     | 80-175                            | 11               |
|                                     | 175-300                           | 12               |
|                                     | 300-500                           | 13               |
| MIG-Schweißen<br>an Schwermetallen  | < 100                             | 10               |
|                                     | 100-175                           | 11               |
|                                     | 175-300                           | 12               |
|                                     | 300-500                           | 13               |
| Wolfram-Inertgas-Schweißen<br>(WIG) | < 50                              | 10               |
|                                     | 50-100                            | 11               |
|                                     | 100-200                           | 12               |
|                                     | 200-400                           | 13               |
| Karbon-Fugenhobeln<br>mit Pressluft | < 500                             | 12               |
|                                     | 500-700                           | 13               |
| Plasmaschneiden                     | 60-150                            | 11               |
|                                     | 150-250                           | 12               |
|                                     | 250-400                           | 13               |
| Plasmaschweißen                     | < 50                              | 9                |
|                                     | 50-200                            | 10               |
|                                     | 200-400                           | 12               |
| Betriebstemperatur                  | -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |                  |
| Gewicht vollständige Masken         | 445 g (3 VO)                      |                  |

### Empfindlichkeit einstellen

Die Empfindlichkeit kann eingestellt werden, damit die Filterkassette je nach Helligkeit bei verschiedenen Schweißarbeiten schneller abdunkelt. Für einen Großteil von Schweißarbeiten empfehlen wir, die Empfindlichkeit mittig bzw. auf 30 bis 50% einzustellen. In der untenstehenden Tabelle sind die empfohlenen Einstellungen zur Empfindlichkeit aufgeführt. Je nach Lichtverhältnissen oder bei blinkender Filterkassette kann die Einstellung der Empfindlichkeit des Schweißhelms erforderlich sein. Die Empfindlichkeit des Schweißhelms wird wie folgt eingestellt: Die Empfindlichkeit je nach Lichtverhältnissen bei der Benutzung des Helms einstellen.

1. Die Empfindlichkeit auf das Minimum herabsetzen.
2. Den Ein-Aus-Schalter betätigen und den Helm an Spannung legen. Die Filterkassette dunkelt zweimal ab und hellt dann wieder auf.
3. Den Schweißhelm in Richtung Arbeitsplatz halten und dem Umgebungslicht aussetzen.
4. Den Drehknopf für die Empfindlichkeit allmählich nach rechts drehen bis die Filterkassette abdunkelt, dann den Knopf nach links bis zu dem Punkt, wo sie gerade wieder aufhellt, drehen. Der Helm kann danach für Schweißarbeiten verwendet werden. Bei bestimmten Schweißverfahren oder bei blinkender Filterkassette können Feineinstellungen erforderlich sein.

### Empfohlene Einstellungen der Empfindlichkeit

|                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| Umhüllte Elektrode                   | Mittig           |
| Kurzschluss (MIG)                    | Minimum / mittig |
| Impuls und Druck (MIG)               | Mittig           |
| Schweißen mit Wolframelektrode (WIG) | Mittig / Maximum |
| Plasmaschneiden/-schweißen           | Minimum / mittig |

### Aufhellzeit (delay)

Die Aufhellzeit kann eingestellt werden, damit der Filter nach dem Schweißen langsamer oder schneller wieder aufhellt. Die Verzögerungszeit ist vor allem sinnvoll, um die extreme Helligkeit bei gewissen Schweißverfahren, bei denen das Schweißbad noch einige Zeit nach dem Schweißen leuchtet, abklingen zu lassen. Zwischen 0,10 Sekunden Minimum und 1,0 Sekunde Maximum verstellbar für WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO).

### Batterie-Ladeanzeige

Die Batterie-Ladeanzeige blinkt auf, wenn die Ladereserve der Batterie 2 bis 3 Tage beträgt. For 3VO model, bitte 2 batterie AAA/LR03/1,5 V.benutzen

## Stirnband für maximalen Tragekomfort einstellen

1. Oberes Band - zur Einstellung der passenden Stirnbandposition für optimales Gleichgewicht und Stabilität.
2. Stirnbandweite einstellen- Auf den Rastverschluss hinten am Stirnband drücken und die Weite nach Wunsch einstellen. Hinweis: Das Komfortpolster muss möglicherweise entfernt werden, wenn die Weite schwierig einzustellen ist.
3. Abstand einstellen- zur Einstellung des Abstands zwischen Gesicht und Schutzglas. Zum Einstellen die zwei äußeren Justierschrauben lösen und nach innen drücken, um die Einstellschlitz freizulegen. Auf die gewünschte Position schieben und wieder festziehen. (Für ein optimales Sichtfeld müssen beide Seiten auf den gleichen Abstand eingestellt werden.)
4. Neigung einstellen - Mit vier Zapfen auf der rechten Oberseite des Stirnbandes kann die Neigung des Helmes nach vorne verstellt werden. Dazu die äußere rechte Justierschraube lösen, den Riegel der Justierschiene nach oben schieben und sie auf die gewünschte Position bringen. Die Justierschraube wieder festziehen.

## Schutzscheibe innen und außen wechseln

Warnung! Automatische Filterkassetten mit automatischer Verdunklung dürfen nicht ohne korrekt angebrachte Schutzscheiben innen und außen verwendet werden. Spritzer könnten die Filterkassette beschädigen und würden die Garantie aufheben.

1. Innen/Außen - Den Helm mit der Vorderseite auf einen Tisch legen und die Filterkassette herausnehmen, um die Schutzscheiben auszubauen. Die Halteklammern nach unten schieben und die oberen Klammern nach oben schieben, um diese Baugruppe herauszunehmen. Dann die Baugruppe hochheben und vom Helm trennen. Wenn man in Richtung Helm drückt, kann man dann die Vorsatzscheibe abnehmen. Die Dichtung an der Scheibe entfernen und auf die neue anbringen (beim Wiedereinbau der Vorsatzscheibe muss die glatte Seite der Dichtung im Schweißhelm nach vorne zeigen.) Die oben beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge durchführen, um die Kassette wiedereinzubauen.
2. Innen - Um die innere Schutzscheibe zu wechseln, muss die Filterkassette gelöst werden, indem man die zwei oberen Halteriegel nach oben schiebt und dann den Filter ausbauen. Die Schutzscheibe seitlich herauschieben und abnehmen. Eine neue einlegen und die oben beschriebenen Schritte in umgekehrter Reihenfolge durchführen, um die Baugruppe im Schweißhelm wieder einzubauen

## Wartung - Reinigung

Der Schweißhelm benötigt wenig Wartung. Allerdings empfehlen wir für eine optimale Nutzung ihn nach der Verwendung zu reinigen. Die Vorsatzscheibe mit einem weichen Tuch und einer sanften Seifenlauge reinigen. Trocknen lassen. Der Filter und die Sensoren sollten von Zeit zu Zeit mit einem weichen trockenen Tuch gereinigt werden. (Keine Lösungs- oder Scheuermittel verwenden. Die Kassettenbaugruppe nicht in Wasser tauchen).

## Fehlerbehebung

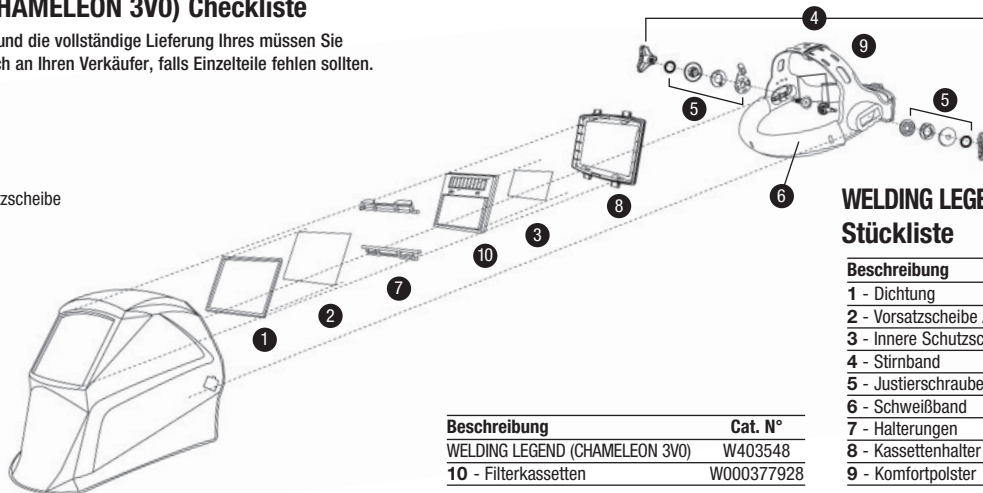
| Störung                                                                                                         | Lösung                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Der Filter dunkelt nach der Inbetriebnahme nicht ab.                                                            | Den ordnungsgemäßen Zustand und den korrekten Sitz der Batterien prüfen. Die Batterienoberfläche und Kontakte ebenso prüfen und falls nötig reinigen. Den Kontakt an den Batterieklemmen prüfen und ggf. justieren. Dies gilt besonders, wenn der Schweißhelm auf den Boden gefallen ist.                                                                                                                   |
| Der Filter dunkelt beim Schweißen nicht ab.                                                                     | Das Schweißen sofort einstellen: den Filter an Spannung legen (Ein). Bei verstellbaren Modellen, die Empfindlichkeit erneut einstellen. Den Zustand der Vorsatzscheibe ebenso prüfen. Die optischen Sensoren am Filter reinigen. Der Winkel zwischen den Sensoren und dem Lichtbogen darf nicht über 45° liegen. Dies könnte verhindern, dass die Sensoren am Filter die Helligkeit des Lichtbogens messen. |
| Der Filter bleibt nach dem Schweißen und ohne Lichtbogen dunkel.                                                | Die Empfindlichkeit mit dem Potentiometer feineinstellen und auf „min“ stellen. In übermäßigen Lichtverhältnissen kann es erforderlich sein, das Umgebungslicht zu dimmen.                                                                                                                                                                                                                                  |
| Teile des automatischen Verdunklungsfilters dunkeln nicht ab, klare Linien trennen helle von dunklen Bereichen. | Das Schweißen sofort einstellen: nachdem der Schweißhelm heruntergefallen ist. Schweißspritzer auf dem Filter können auch Sprünge verursachen. (Die Filterkassette muss ausgetauscht werden, gesprungene Filter fallen nicht unter Garantie).                                                                                                                                                               |
| Wechsel oder Flackern - der Filter dunkelt ab und hellt wieder auf, trotz Lichtbogen.                           | Die Empfindlichkeit erneut wie beschrieben einstellen und wenn möglich erhöhen. Prüfen, ob die Sensoren der Helligkeit des Lichtbogens richtig ausgesetzt sind. Den Zustand der Vorsatzscheibe prüfen (sauber und keine Spritzer).                                                                                                                                                                          |
| An den Ecken und Kanten ist ein hellerer Bereich                                                                | Dies hängt mit dem Blickwinkel zwischen Gesicht und Filter zusammen. Der optimale Winkel ist 90°. Schwankt der Blickwinkel bei Betrieb des Filters können unterschiedliche Verdunklungsstufen wahrgenommen werden. Dies ist normal und stellt keinerlei Sicherheitsrisiko dar.                                                                                                                              |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) Checkliste

Den ordnungsgemäßen Zustand und die vollständige Lieferung Ihres müssen Sie sorgfältig prüfen. Wenden Sie sich an Ihren Verkäufer, falls Einzelteile fehlen sollten.

### Kompletter Schweißhelm:

- Maske
- Filterkassette
- Vorsatzscheibe und innere Schutzscheibe
- Stirn- oder Kopfband
- Schweißband
- Komfortkissen
- Kassettenfederhalterung
- 2 Ersatz-Vorsatzscheiben
- 1 Ersatz-Schutzscheiben innen
- Gebrauchsanweisung



| Beschreibung                   | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) | W403548    |
| 10 - Filterkassetten           | W000377928 |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) Stückliste

| Beschreibung                  | Cat. N°    |
|-------------------------------|------------|
| 1 - Dichtung                  | W000261985 |
| 2 - Vorsatzscheibe Außenseite | W000261983 |
| 3 - Innere Schutzscheibe      | W000335163 |
| 4 - Stirnband                 | W000261986 |
| 5 - Justierschrauben          | W000261987 |
| 6 - Schweißband               | W000261999 |
| 7 - Halterungen               | W000261990 |
| 8 - Kassettenhalter           | W000261989 |
| 9 - Komfortpolster            | W000261991 |


**WELDLINE®**

by Lincoln Electric

# WELDING LEGEND

## (CHAMELEON 3VO)



## Veiligheidsinstructies voor gebruik en onderhoud

### Veiligheidsinstructies voor de gebruiker (WAARSCHUWING) ⚠

- Lees alle veiligheidsinstructies vooraleer het lasmasker CHAMELEON 3 te gebruiken.
- De filter en het CHAMELEON 3 masker zijn niet geschikt voor laserstralen en evenmin voor het lasersnijden of het autogeenlassen.
- De CHAMELEON 3 maskers zijn ontworpen om uw ogen en gelaat te beschermen tegen vonken, spatten en schadelijke IR- en UV-stralen. Het masker biedt echter geen bescherming tegen explosiegevaars of tegen bijtende vloeistoffen.
- Gebruik het masker nooit wanneer de doorzichtige afdekplaat aan de buitenkant niet correct is geplaatst. Vergewis u ervan, vóór elk gebruik, dat het licht onmogelijk in het masker kan binnendringen. Controleer ook of de doorzichtige buitenste afdekplaat proper is en of de sensoren vóór de filter vrij zijn van stof.
- Om ernstige verwondingen te voorkomen moet elk onderdeel met barsten, schrammen of vlekjes onmiddellijk worden vervangen vooraleer het masker te gebruiken.
- Gebruik alleen de in deze handleiding gespecificeerde reserveonderdelen. Ga vóór elk gebruik na of het lasmasker voorzien is van alle in deze handleiding vermelde onderdelen.
- Let op dat de gekozen beschermintint aangepast is aan Uw lastoepassing. Bekijk hiervoor het tintendiagram om de geschikte keuze te maken.
- De CHAMELEON 3 cellen zijn geschikt voor MIG, MAG, TIG, SMAW, alle types van booglassen, plasmalassen & -snijden en gutsen met koolstofelektrode.
- Boogstraling kan de huid en de ogen verbranden, gebruik steeds aangepaste beschermingsmiddelen.

### Lassen met het masker WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Het masker WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) gaat automatisch over van heldere tint (niveau 3) naar donkere tint (niveau 8-13) bij het lassen.

Wanneer het lassen ophoudt keert de filter van zelf terug naar de heldere tint.

Gedurende het lassen kunt u de instelling bijwerken met behulp van een potentiometerknop aan de binnenkant van het masker. Raadpleeg het tintendiagram om het nummer te kiezen dat het best past voor de toepassing.

De filters WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) beschermen ook de ogen van de gebruiker tegen infraroodstraling (IR) en ultravioletstraling (UV), zowel tijdens het lassen als in heldere toestand.

De filter is uitgerust op zijn voorkant met twee sensoren die het licht van de lasboog detecteren en zo de filter verduisteren.

De filter WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) is uitgerust met fotocellen.

## BESCHIKBARE CELLEN

89 / 686 / EC Directief  
EN 379 - EN 175 normen.

De CHAMELEON lashelmen  
zijn conform de vereisten  
gesteld door de normen  
EN 379 & EN 175.

Deze conformiteit werd  
bekrachtigd door ECS GmbH  
- Bevoegde instantie 1883  
- ECS - Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Algemene laswerken met elektrode en MIG/MAG

|                                              |                                    |
|----------------------------------------------|------------------------------------|
| Type                                         | Variabele tint DIN 3/8-13          |
| Optische klass                               | 1/1/1/2                            |
| Afmetingen                                   | 110 x 90 x 10 mm                   |
| Zichtvld                                     | 97 x 40 mm                         |
| Heldere tint                                 | DIN 3                              |
| Donkere tint                                 | Variabele 8 of 13                  |
| Reactietijd                                  | 1/12000 sec.                       |
| Automatische terugkeer naar heldere toestand | Regelbaar van 0.1 tot 1 sec.       |
| Sensoren                                     | 2 onafhankelijke optische sensoren |
| Voeding                                      | Fotocel + 2 alkalische stapels     |
| Bescherming                                  | Permanente bescherming UV/IR       |
| Bestelnummer allen filter                    | W000377928                         |
| Waarborg                                     | 1 Jaar                             |

### Tintendiagram ⚠ voor het lassen

| Lasproces                                   | Stroom in ampère                  | Nr. van beschermint |
|---------------------------------------------|-----------------------------------|---------------------|
| Mantelelektroden                            | < 40                              | 9                   |
|                                             | 40-80                             | 10                  |
|                                             | 80-175                            | 11                  |
|                                             | 175-300                           | 12                  |
|                                             | 300-500                           | 13                  |
| MIG op zware metalen                        | < 100                             | 10                  |
|                                             | 100-175                           | 11                  |
|                                             | 175-300                           | 12                  |
|                                             | 300-500                           | 13                  |
| Lassen met wolframelektrode (TIG)           | < 50                              | 10                  |
|                                             | 50-100                            | 11                  |
|                                             | 100-200                           | 12                  |
|                                             | 200-400                           | 13                  |
| Gutsen met koolstofelektrode en luchtstraal | < 500                             | 12                  |
|                                             | 500-700                           | 13                  |
| Snijden met plasmajet                       | 60-150                            | 11                  |
|                                             | 150-250                           | 12                  |
|                                             | 250-400                           | 13                  |
| Plasmabooglassen                            | < 50                              | 9                   |
|                                             | 50-200                            | 10                  |
|                                             | 200-400                           | 12                  |
| Werkings temperatuur                        | -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |                     |
| Gewicht volledige maskers                   | 445 g (3 VO)                      |                     |

### Instelling van de gevoeligheid

De instelling van de gevoeligheid heeft als doel de gevoeligheid van de cel aan te passen naargelang de lichtschommelingen die zich voordoen bij verschillende lasprocessen. Voor de meeste toepassingen is een instelling halfgeweg het bereik of een gevoeligheid van 30 à 50% aanbevolen. Raadpleeg onderstaande gegevens in verband met de instelling van de gevoeligheid en de bijhorende instelwaarden. Het kan nodig zijn de gevoeligheid van het lasmasker in te stellen overeenkomstig de verlichtingsomstandigheden, of wanneer de cel knippert. Stel de gevoeligheid van het lasmasker als volgt in: Pas de gevoeligheid aan volgens de verlichtingsomstandigheden die heersen waar het lasmasker zal worden gebruikt.

1. Stel de gevoeligheidscontrole in op het laagste niveau.
2. Druk op de start/stop-knop om het lasmasker onder spanning te zetten. De cel gaat tweemaal in donkere toestand en wordt dan terug helder.
3. Plaats het lasmasker tegenover de gebruiksrichting en stel het zo bloot aan de omgevingsverlichting.
4. Draai de knop voor instelling van de gevoeligheid geleidelijk naar rechts tot de cel overgaat in de donkere toestand. Draai vervolgens die knop terug naar links, juist voldoende om het punt te overschrijden waar de cel opnieuw helder wordt. Het masker is nu klaar om ermee te lassen. Het kan nodig zijn de instelling even bij te werken bij sommige toepassingen, of wanneer de cel knippert.

### Aanbevolen instelling van de gevoeligheid

|                                   |                                 |
|-----------------------------------|---------------------------------|
| Mantelelektrode                   | Halfgeweg het bereik            |
| Kortsluiting (MIG)                | Onderaan / halfgeweg het bereik |
| Pulsen en stralen (MIG)           | Halfgeweg het bereik            |
| Lassen met wolframelektrode (TIG) | Halfgeweg / bovenaan het bereik |
| Plasma snijden / -lassen          | Onderaan / halfgeweg het bereik |

### Terugkeer naar de heldere toestand (vertraging)

Met de instelling van de terugkeer naar de heldere toestand van de filter kan de tijd, voor het terug helder worden na het einde van het lassen, worden verhoogd of verlaagd. Deze tijdsinstelling is vooral nuttig om de verblinding door straling te voorkomen bij toepassingen met hoge stroomsterkte, waar het gesmolten metaal nog een tijdje blijft nalichten op het einde van het lassen. De tijd is instelbaar tussen een minimum van 0,1 s en een maximum van 1.0 s. voor CHAMELEON 3 V en 3 V +, en 0,1 s of 1 s voor WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO).

### Verklikkerlicht voor lage batterijspanning

Het verklikkerlicht voor lage batterijspanning brandt wanneer de nuttige reserve voor de batterij nog slechts 2 tot 3 dagen is. Voor het model 3 VO, 2 stapels alkalisch AAA/LR03/1,5 V gebruiken.

## Het hoofdmechanisme aanpassen voor beste comfort

1. Bovenste riem - pas het hoofdmechanisme aan op de geschikte diepte op het hoofd, voor juist evenwicht en stabiliteit.
2. De hoofdomtrek instellen - druk daartoe op de knop met inkepingen op de achterkant van het hoofdmechanisme en draai hem naar links of naar rechts om de juiste spanning te bekomen. Opmerking: wanneer de instelling delicaat is kan het nodig zijn het comfortkussentje te verwijderen.
3. De afstand instellen tussen het gelaat en het beschermglas. Voor deze instelling moet u beide buitenste knoppen voor instellen van de spanning lossen en naar binnen toe drukken om de afstelgleuven vrij te maken. Verplaats ze naar voor of naar achter tot op de gewenste plaats en span ze terug aan. (Beide kanten moeten op dezelfde manier worden aangepast om een correct kijkveld te bekomen.)
4. De helling instellen - met de vier pennen op de rechter bovenkant van de band kunt u de helling van het masker naar voor of naar achter instellen. Los daartoe de buitenste rechterknop voor instellen van de spanning, duw hem vervolgens naar boven op de stop van de instelarm en plaats hem in de gewenste positie. Span de knop voor instellen van de spanning terug aan.

## De buitenste en binnenste afdekplaten vervangen

Waarschuwing! Gebruik de cellen met automatische verduistering nooit zonder de binnenste en buitenste afdekplaten correct te plaatsen. De lasspatten zouden de cellen beschadigen en het verlies van elke waarborg met zich mee brengen.

1. Buitenste/binnenste - Om elk van deze afdekplaten te verwijderen plaatst u het masker met de voorkant op een tafel en verwijdert u het magazijn waar de filter is ingebouwd. Om dit magazijn te verwijderen moet u de clips die het vasthouden naar beneden drukken en de bovenste clips naar boven duwen. Hef vervolgens het magazijn op en verwijder het uit het masker. Verwijder dan het buitenste glas door het naar het lasmasker toe te duwen. Verwijder de afdichting van de afdekplaat en plaats ze op de nieuwe afdekplaat. (Let er bij het installeren op dat de effen kant van de afdichting naar de voorkant van het lasmasker is gericht.) Plaats het magazijn terug door de bewerkingen in omgekeerde volgorde uit te voeren.
2. Binnenste - Om de binnenste afdekplaat te vervangen moet u de filter van het magazijn losmaken; duw naar boven toe op de twee clips die de filter vasthouden om hem zo vrij te maken. Verwijder de afdekplaat door ze opzij te schuiven. Plaats een nieuwe afdekplaat en installeer het magazijn terug in het lasmasker door de bewerkingen in omgekeerde volgorde uit te voeren.

## Onderhoud - reiniging

Het lasmasker vergt weinig onderhoud. Toch wordt aanbevolen het te reinigen na elk gebruik, om er best te kunnen van genieten. Maak een zachte doek vochtig met een oplossing van zachte zeep in water en veeg de buitenste afdekplaat schoon. Laat drogen in de vrije lucht. Af en toe moeten de sensoren en het oppervlak van de filter worden gereinigd door ze met een zachte droge doek schoon te vegen. (Gebruik nooit oplosmiddelen of schurende detergenten. Dompel het magazijn niet onder in water.)

## Pech verhelpen

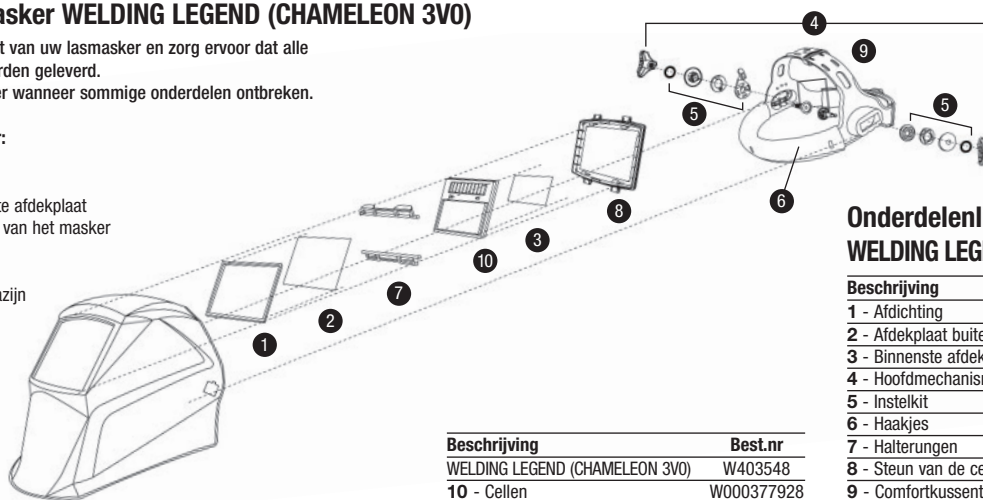
| Symptoom                                                                                                                                                        | Oplossing                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| De filter wordt niet donker na de spanning te hebben ingeschakeld.                                                                                              | Controleer of de batterijen in goede staat zijn en juist zijn geplaatst. Controleer ook het oppervlak van de contacten van de batterij en reinig deze desnoods. Controleer of er goed contact is aan de klemmen van de batterij en pas ze eventueel aan. Deze tussenkomst is vooral aangewezen wanneer het lasmasker gevallen is.                                                                                                                           |
| De filter wordt niet donker gedurende het lassen.                                                                                                               | Onderbreek onmiddellijk het lassen. Zorg ervoor dat de filter onder spanning staat (AAN staat). Voor de versies met variabele tint kunt u de gevoeligheidsinstelling overdoen. Controleer ook de toestand van de buitenste afdekplaat. Reinig de optische sensoren van de filter. Zorg ervoor dat de hoek tussen de sensoren en de lasboog niet groter is dan 45 graden. Dit zou immers beletten dat het licht van de lasboog op de filtersensoren inwerkt. |
| De filter blijft donker na het lassen en in afwezigheid van de lasboog.                                                                                         | Stel de nauwkeurigheid van de gevoeligheid in via een fijnregeling van de potentiometer, door hem in de richting van «min» te draaien. Bij te sterke omgevingsverlichting kan het nodig zijn deze verlichting te verminderen.                                                                                                                                                                                                                               |
| Sommige delen van de filter voor automatisch verduisteren gaan niet in de donkere toestand, en de heldere en donkere zones zijn door scherpe lijnen afgebakend. | Onderbreek onmiddellijk het lassen: het probleem kan te over wijten zijn aan het feit dat het lasmasker gevallen is. Op de filter terecht gekomen lasspatten kunnen ook aanleiding geven tot barsten. (U moet de cel vervangen; barsten in de filter zijn niet door de waarborg gedekt.)                                                                                                                                                                    |
| Wisseling of willekeurig gedrag - de filter                                                                                                                     | Herzie de gevoeligheidsinstructies en verhoog indien mogelijk de gevoeligheid. Zorg ervoor dat de sensoren op de lasboog gericht zijn, zonder hindernissen. Controleer de toestand van de buitenste afdekplaat. Ze moet proper zijn en zonder spatten.                                                                                                                                                                                                      |
| In de hoeken en op de zijkanalen                                                                                                                                | Dit heeft te maken met de gezichtshoek die de gebruiker heeft ten opzichte van de filter. De ideale hoek is 90 graden. Wanneer de gezichtshoek verandert bij het activeren van de filter kunnen tintvariaties op de zijkanalen van de filter waarneembaar zijn. Dit is een normaal verschijnsel dat geen enkel gevaar inhoudt voor veiligheid.                                                                                                              |

## Checklist voor het masker WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Controleer zorgvuldig de kwaliteit van uw lasmasker en zorg ervoor dat alle overeenkomstige onderdelen werden geleverd. Neem contact op met uw verdeler wanneer sommige onderdelen ontbreken.

### Compleet set van het lasmasker:

- Masker
- Tintmagazijn
- Buitenste afdekplaat en binnenste afdekplaat
- Hoofdmechanisme of hoofdband van het masker
- Zweetband
- Comfortkussentje
- Veerondersteuning van het magazijn
- 2 buitenste afdekplaten als reserveonderdeel
- 1 binnenste afdekplaten als reserveonderdeel
- Gebruikershandleiding



## Onderdelenlijst van het masker WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

| Beschrijving              | Best.nr    |
|---------------------------|------------|
| 1 - Afdichting            | W000261985 |
| 2 - Afdekplaat buitenkant | W000261983 |
| 3 - Binnenste afdekplaat  | W000335163 |
| 4 - Hoofdmechanisme       | W000261986 |
| 5 - Instelkit             | W000261987 |
| 6 - Haakjes               | W000261999 |
| 7 - Halterungen           | W000261990 |
| 8 - Steun van de cel      | W000261989 |
| 9 - Comfortkussentje      | W000261991 |

| Beschrijving                   | Best.nr    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) | W403548    |
| 10 - Cellen                    | W000377928 |



# WELDLINE®

by Lincoln Electric

## WELDING LEGEND

(CHAMELEON 3VO)



## Instrucciones de seguridad, empleo y mantenimiento

### Consignas de seguridad para el usuario (ADVERTENCIA) ⚠

- Lea todas las consignas de seguridad antes de usar la máscara de soldadura CHAMELEON 3.
- El filtro y la máscara CHAMELEON no convienen a todos los rayos láser, el corte láser o la soldadura autógena.
- Las máscaras CHAMELEON están diseñadas para proteger sus ojos y su cara de las chispas, de las proyecciones y de los rayos IR y UV nocivos. Sin embargo, esta máscara no lo protegerá contra los dispositivos explosivos o líquidos corrosivos.
- Nunca usar la máscara si la pantalla de protección exterior transparente no está correctamente instalada. Antes de cada uso, verificar que la luz no pueda penetrar en la máscara. También verificar que la pantalla exterior transparente esté limpia y que no haya polvo en los captores delante del filtro.
- Toda pieza que tenga fisuras, rayas o esté picada se debe cambiar inmediatamente antes de volver a usar la máscara a fin de evitar toda herida grave.
- Usar exclusivamente las piezas de repuesto especificadas en este manual. Antes de cada uso, verificar que la máscara de soldadura esté equipada de toda las piezas indicadas en este manual.
- En correspondencia con su aplicación, asegúrese que su regulación de tono es suficiente para su aplicación de soldadura. A nivel de protección, ver la tabla de tonos de soldadura para elegir el apropiado.
- Los filtros de la CHAMELEON 3 son aptos para MIG, MAG, TIG, SMAW, todo tipo de arco de soldadura, soldadura y corte plasma y arco aire.
- La radiación luminica del arco puede quemar ojos y piel; use el equipamiento de protección adecuado.

### Soldadura con la máscara WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

La máscara de soldadura WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) pasa automáticamente del estado claro (nivel 3) al estado oscuro (nivel 8-13) durante la soldadura.

Consultar el diagrama de los tintes para escoger el número de tinte adaptado a la aplicación.

Los filtros WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) también protegen los ojos del usuario contra los rayos infrarrojos (IR) y ultravioletas (UV) en todo momento durante la soldadura y cuando están en estado claro. Dos captores delante del filtro detectan la luz del arco de soldadura y provocan el oscurecimiento del filtro.

El filtro WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) está equipado de células solares que recargan las dos baterías.

## CÉLULAS DISPONIBLES

Directiva 89 / 686 / EEC  
Normas EN379 - EN 175.

Las caretas CHAMELEON  
han sido certificadas  
en conformidad con los  
requisitos de las normas  
EN379 y EN175 por  
ECS GmbH - Cuerpo  
notificador 1883 - ECS  
- Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Trabajos corrientes de soldadura  
con electrodo y MIG/MAG

|                                         |                                      |
|-----------------------------------------|--------------------------------------|
| Tipo                                    | Tinte variable DIN 3/8-13            |
| Clase optique                           | 1/1/1/2                              |
| Dimensiones                             | 110 x 90 x 10 mm                     |
| Campo de visión                         | 97 x 40 mm                           |
| Tinte claro                             | DIN 3                                |
| Tinte oscuro                            | Variable de 8 a 13                   |
| Tiempo de reacción                      | 1/12000 sec.                         |
| Retorno al estado claro automáticamente | Ajustable de 0,1 a 1 sec.            |
| Captores                                | 2 captores ópticos independientes    |
| Alimentación                            | 2 pilas alcalina + energía solar     |
| Protección                              | Filtración permanente UV et IR       |
| El filtro solo                          | W000377928                           |
| Garantía                                | 1 año a partir de la fecha de compra |

### Diagrama de los tintes ⚠ para la soldadura

| Tipo de soldadura                                     | Corriente de arco en amperios | N° del tinte de protección |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------|----------------------------|
| Electrodos enfundados                                 | < 40                          | 9                          |
|                                                       | 40-80                         | 10                         |
|                                                       | 80-175                        | 11                         |
|                                                       | 175-300                       | 12                         |
|                                                       | 300-500                       | 13                         |
| MIG en metales pesados                                | < 100                         | 10                         |
|                                                       | 100-175                       | 11                         |
|                                                       | 175-300                       | 12                         |
|                                                       | 300-500                       | 13                         |
| Soldadura al electrodo<br>tungsteno (TIG)             | < 50                          | 10                         |
|                                                       | 50-100                        | 11                         |
|                                                       | 100-200                       | 12                         |
|                                                       | 200-400                       | 13                         |
| Ranurado con electrodo<br>de carbono y chorro de aire | < 500                         | 12                         |
|                                                       | 500-700                       | 13                         |
| Corte con chorro de plasma                            | 60-150                        | 11                         |
|                                                       | 150-250                       | 12                         |
|                                                       | 250-400                       | 13                         |
| Soldadura al arco de plasma                           | < 50                          | 9                          |
|                                                       | 50-200                        | 10                         |
|                                                       | 200-400                       | 12                         |

Temperatura de funcionamiento -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F)

Peso máscaras completas 445 g (3 VO)

### Ajuste de la sensibilidad

El ajuste de la sensibilidad sirve para aumentar la sensibilidad de la célula en función de las variaciones de la luz encontradas durante los diferentes procesos de soldadura. Recomendamos un ajuste a media gama o de un 30 a un 50% de la sensibilidad para la mayoría de las aplicaciones. Consultar las rúbricas anteriores sobre el ajuste de la sensibilidad y los valores de ajuste pertinentes. Puede ser necesario ajustar la sensibilidad de la máscara de soldadura según las condiciones de luz o, si la célula parpadea. Ajustar la sensibilidad de la máscara de soldadura de la manera siguiente: Ajustar la sensibilidad según las condiciones de luz donde se usará la máscara.

1. Ajustar el control de la sensibilidad al nivel más bajo.
2. Pulsar el botón marcha-parada para poner la máscara fuera de tensión. La célula pasa a oscuro dos veces, luego vuelve a claro.
3. Colocar la máscara de soldadura frente a la dirección de uso, exponiéndola así a las condiciones de la luz ambiente.
4. Girar gradualmente el botón de ajuste de la sensibilidad a la derecha hasta que la célula pase a oscuro, luego girar este botón a la izquierda justo después que la célula pase a claro. Ahora se puede ajustar la máscara para soldar. Puede ser necesario efectuar ajustes finos durante.

### Ajustes de la sensibilidad recomendados

|                                            |                              |
|--------------------------------------------|------------------------------|
| Electrodo enfundado                        | Medio de gama                |
| Cortocircuitado (MIG)                      | Bajo de gama / medio de gama |
| Impulsos y chorro (MIG)                    | Medio de gama                |
| Soldadura con electrodo de tungsteno (TIG) | Medio de gama / alto de gama |
| Corte / soldadura de plasma                | Bajo de gama / medio de gama |

### Retorno al estado claro (plazo)

El ajuste del retorno al estado claro del filtro sirve para reducir o aumentar el tiempo de paso de claro al final de la soldadura. La temporización es útil sobretodo para eliminar el brillo importante de los rayos presentes en las aplicaciones de alta intensidad donde el baño de fusión permanece brillante algunos momentos al final de la soldadura. Se ajusta entre (0,10 segundo mínimo a 1,0 segundos máximo).

### Testigo de desgaste de la pila

El testigo de pila descargada se enciende cuando la reserva útil de la pila es de 2 a 3 días.

Para el modelo 3 VO, utilizar 2 pilas alcalina AAA/LR03/1,5 V.

## Ajuste del anillo de la cabeza para obtener un máximo de confort

1. Correa superior - ajusta el anillo de la cabeza a la profundidad apropiada sobre la cabeza para asegurar un equilibrio y una estabilidad correctos.
2. Ajuste de la circunferencia de la cabeza - para ajustarla, presione el botón de cremallera situado detrás del anillo de cabeza y gire a la izquierda o a la derecha para obtener el apriete deseado. Observación: si el ajuste no se logra, se puede retirar el cojín de confort.
3. Ajuste de la distancia - ajusta la distancia entre la cara y el cristal de protección. Para efectuar el ajuste, aflojar los dos botones de ajuste de tensión exteriores y presionar hacia el interior para liberarlos de las hendiduras de ajuste. Desplazar hacia adelante o atrás a la posición deseada y volver a apretar. (Para una visión apropiada, los dos lados deben quedar equidistantes).
4. Ajuste de la inclinación - cuatro clavijas situadas al costado derecho superior de la banda permiten el ajuste de la inclinación hacia adelante de la máscara. Para efectuar el ajuste, aflojar el botón exterior derecho de ajuste de la tensión, luego empujar hacia arriba el taco del brazo de ajuste y desplazarlo a la posición deseada. Volver a apretar el botón de ajuste de la tensión.

## Cambio de las pantallas de protección exterior e interior

Advertencia Nunca usar las células de oscurecimiento automático sin instalar correctamente las pantallas de protección interior y exterior. Las salpicaduras de soldadura dañarán las células y lo que anula la garantía.

1. Exterior/interior - Para retirar una u otra de las pantallas de protección, colocar la máscara con la cara sobre una mesa y retirar el conjunto que integra el filtro. Para retirar este conjunto, empujar hacia abajo los ganchos de sujeción y empujar hacia arriba los ganchos superiores. Luego, levantar el conjunto y separarlo de la máscara. Luego, retirar el cristal exterior empujándolo hacia la Retirar la junta estanca de la pantalla e instalarla sobre la nueva (durante la reinstalación de la pantalla, comprobar la orientación de la superficie lisa de esta junta que debe quedar hacia adelante de la máscara de soldadura). Reinstalar el conjunto en el orden inverso al de este procedimiento.
2. Interior - Para cambiar la pantalla interior, disociar el filtro del conjunto empujando hacia arriba los dos tacos de sujeción superiores para liberar el filtro. Retirar la pantalla deslizando hacia uno de los lados. Colocar una nueva y reinstalar el conjunto en la máscara de soldadura en el orden inverso al de este procedimiento.

## Mantenimiento - Limpieza

La máscara de soldadura necesita poco mantenimiento. Sin embargo, para obtener el mejor servicio, le recomendamos su limpieza después de su uso. Mojar un paño suave con una solución de agua y de jabón suave y limpiar la pantalla exterior. Dejar secar al aire libre. De vez en cuando, la superficie del filtro y los captores se deben limpiar frotándolos con un paño suave y seco (nunca use solventes o detergentes abrasivos. No inmerja el conjunto de la célula en el agua).

## Reparación

### Síntoma

### Solución

El filtro no se oscurece después de la puesta en tensión.

Verificar si las pilas están en buen estado y si están instaladas correctamente. Verificar también el estado de las superficies y de los contactos de las pilas y limpiar, si fuese necesario. Verificar si hay un buen contacto en los terminales de las pilas y ajustar, si fuese necesario. Esta acción se impone siempre después de una caída de la máscara de soldadura.

El filtro no se oscurece durante la soldadura.

Parar inmediatamente la soldadura: comprobar la puesta en tensión (Marcha) del filtro. Para las versiones variables, volver a efectuar el ajuste de la sensibilidad. También verificar el estado de la pantalla exterior. Limpiar los captores ópticos del filtro. Verificar que el ángulo entre los captores y el arco de soldadura no sea superior a 45°. Esto puede impedir que la luz del arco actúe sobre los captores del filtro.

El filtro no se aclara después e la soldadura y cuando no hay arco.

Ajustar la precisión de la sensibilidad gracias a los ajustes finos del potenciómetro girando hacia el ajuste «mínimo». En condiciones de luz excesiva, puede ser necesario reducir los niveles de luz ambiente.

Algunas partes del filtro de oscurecimiento automático no se oscurecen, líneas netas separan las zonas claras.

Parar inmediatamente la soldadura: en caso de caída de la máscara de soldadura. Las salpicaduras de soldadura caídas sobre el filtro también pueden causar fisuras. (se debe cambiar la célula, la garantía no cubre los filtros agrietados).

Cambio o fluctuación - el filtro se oscurece y luego se aclara en presencia del arco de soldadura. el

Revisar las consignas de sensibilidad y si es posible aumentar la sensibilidad. Verificar que los captores estén frente a la luz del arco sin obstrucción. Verificar estado de la pantalla exterior que debe estar limpia y insalpicaduras

Aparece una zona más clara en las esquinas y en los bordes

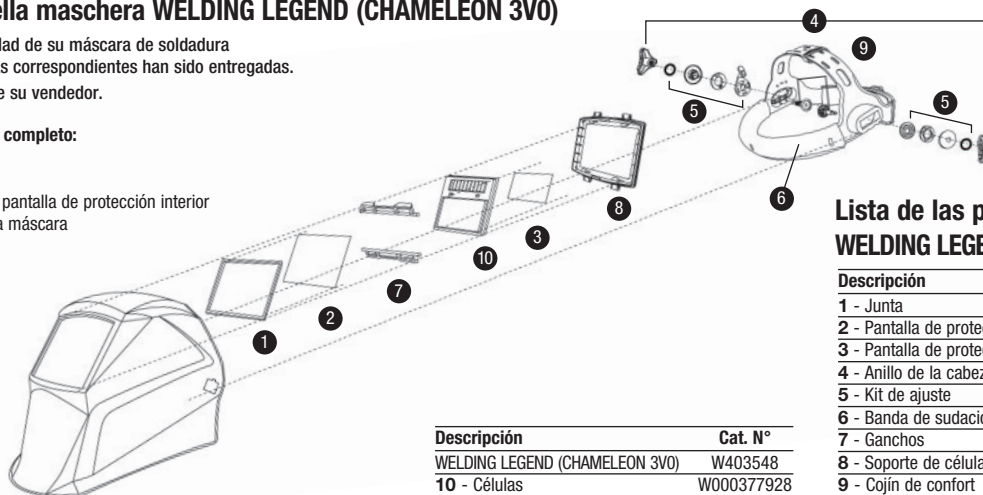
Esto se debe al ángulo de visión entre la mirada del usuario y el filtro. El ángulo óptimo es de 90°. Si el ángulo de la mirada varía cuando el filtro está activado, se pueden percibir variaciones de tono en los bordes. Esto es un fenómeno normal que no presenta ningún peligro para la seguridad.

## Elenco di riscontro della maschera WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Controle cuidadosamente la calidad de su máscara de soldadura y compruebe que todas las piezas correspondientes han sido entregadas. Si faltan algunas piezas, contacte su vendedor.

### Conjunto máscara de soldadura completo:

- Maschera
- Conjunto de tinte
- Pantalla de protección exterior y pantalla de protección interior
- Anillo de la cabeza o banda de la máscara
- Banda de sudación
- Cojín de confort
- Soporte de resorte del conjunto
- 2 pantallas de protección exterior de repuesto
- 1 pantalla de protección interior de repuesto
- Instrucciones para el usuario



| Descripción                    | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) | W403548    |
| 10 - Células                   | W000377928 |

### Lista de las piezas de la máscara WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

| Descripción                         | Cat. N°    |
|-------------------------------------|------------|
| 1 - Junta                           | W000261985 |
| 2 - Pantalla de protección exterior | W000261983 |
| 3 - Pantalla de protección interior | W000335163 |
| 4 - Anillo de la cabeza             | W000261986 |
| 5 - Kit de ajuste                   | W000261987 |
| 6 - Banda de sudación               | W000261999 |
| 7 - Ganchos                         | W000261990 |
| 8 - Soporte de célula               | W000261989 |
| 9 - Cojín de confort                | W000261991 |

**WELDLINE®**

by Lincoln Electric

**WELDING LEGEND**  
(CHAMELEON 3VO)

## Ficha d'instrução e de segurança

### Instruções de segurança para o utilizador (ADVERTÊNCIA) ⚠

- Deverão ler todas as instruções de segurança antes de utilizar a máscara de soldadura CHAMELEON 3.
- O filtro e a máscara CHAMELEON não convêm para os raios laser, o corte laser ou a soldadura autogênea.
- As máscaras CHAMELEON são concebidas para proteger os vossos olhos e o vosso rosto das faíscas, as projecções e os raios IR e UV nocivos. Esta máscara não os protegerá contudo contra os dispositivos explosivos ou os líquidos corrosivos.
- Nunca utilizar a máscara se o ecrã de protecção externo transparente não for instalado correctamente. Antes de cada utilização, verifiquem que a luz não penetra na máscara. Verifiquem igualmente que o ecrã externo transparente está limpo e que não há poeira sobre os sensores na frente do filtro.
- Qualquer peça que apresenta fissuras, riscos ou picadas deve imediatamente ser substituída antes de reutilizar a máscara a fim de evitar qualquer ferida grave.
- Utilizem exclusivamente as peças de substituição especificadas neste manual. Antes de cada utilização, assegurem que a máscara de soldadura está equipada com todas as peças indicadas neste manual.
- De acordo com a sua aplicação, certifique-se de que a definição de sombra é relevante com sua aplicação de solda. Consulte a tabela de Sombra para a soldagem para seleccionar o nível de protecção adequado.
- Os filtros CHAMELEON 3 são adequados para MIG, MAG, TIG, SMAW, todos os tipos de solda a arco, soldagem e corte a plasma e corte a carvão (goivagem).
- Os raios do arco podem queimar os olhos e a pele; deverá usar equipamento de protecção adequado.

### Soldadura com a máscara WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

A máscara WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) passagens automaticamente da tonalidade clara (nível 3) à tonalidade escura (nível 8-13) durante a soldadura.

Quando a soldadura para, o filtro passa automaticamente à tonalidade clara.

Durante a soldadura, pode efectuar ajustamentos finos através do botão do potenciômetro que se encontra dentro da máscara.

Verificar na tabela o nível da protecção adequada a cada aplicação e amperagem.

Os filtros WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) protegem igualmente os olhos do utilizador contra os raios infravermelhos (IR) e ultravioletas (UV) à qualquer momento durante a soldadura e quando estão ao estado claro. Dois sensores na frente do filtro detectam a luz do arco de soldadura e provocam a ocultação do filtro. O filtro WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) estão equipados de células solares que recarregam a bateria lítio.

## CÉLULAS DISPONÍVEIS

A Directiva 89/686 / CEE  
e as normas EN 379 - EN 175.

Os capacetes CHAMELEON  
foram certificadas em  
conformidade com os  
requisitos das normas  
EN 379 e EN175 pel  
ECS GmbH - Organismo  
Notificado 1883 - ECS -  
Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Alemanha

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Trabalhos correntes de soldadura em eléctrodo  
e MIG/MAG (GARANTIA 1 ANO)

|                                          |                                   |
|------------------------------------------|-----------------------------------|
| Tipo                                     | Protecção variável DIN 3/8-13     |
| Classe optique                           | 1/1/1/2                           |
| Dimensões                                | 110 x 90 x 10 mm                  |
| Campo de visão                           | 97 x 40 mm                        |
| Protecção clara                          | DIN 3                             |
| Protecção sombria                        | Variável de 8 para 13             |
| Tempo de reacção                         | 1/12000 sec.                      |
| Regresso ao estado claro automaticamente | 0,1 ou 1 sec.                     |
| Sensores                                 | 2 sensores ópticos independentes  |
| Alimentação                              | 2 pilhas alcalinas + célula solar |
| Protecção                                | Filtragem permanente UV e IR      |
| Célula referencia                        | W000377928                        |
| Garantia                                 | 1 ano                             |

### Tabela do nível de protecção ⚠ para a soldadura

| Aplicação de soldadura                      | Corrente de arco em Amperes       | Nível de protecção N° |
|---------------------------------------------|-----------------------------------|-----------------------|
| Electrodos protegidos                       | Inferior a 40                     | 9                     |
|                                             | 40-80                             | 10                    |
|                                             | 80-175                            | 11                    |
|                                             | 175-300                           | 12                    |
|                                             | 300-500                           | 13                    |
| MIG/MAG                                     | Inferior a 100                    | 10                    |
|                                             | 100-175                           | 11                    |
|                                             | 175-300                           | 12                    |
|                                             | 300-500                           | 13                    |
| Soldadura com electrodo de tungsténio (TIG) | Inferior a 50                     | 10                    |
|                                             | 50-100                            | 11                    |
|                                             | 100-200                           | 12                    |
|                                             | 200-400                           | 13                    |
| Corte a carvão                              | Inferior a 500                    | 12                    |
|                                             | 500-700                           | 13                    |
| Corte com o arco plasma                     | 60-150                            | 11                    |
|                                             | 150-250                           | 12                    |
|                                             | 250-400                           | 13                    |
|                                             | Inferior a 50                     | 9                     |
| Soldadura com o arco plasma                 | 50-200                            | 10                    |
|                                             | 200-400                           | 12                    |
|                                             |                                   |                       |
| Temperatura de funcionamento                | -10 °C ~ +55 °C (+14 °F ~ 131 °F) |                       |
| Peso máscaras completas                     | 445 g (3 VO)                      |                       |

### Regulação da sensibilidade

Esta regulação serve para aumentar a sensibilidade da célula de acordo com as variações de luz encontradas durante os diferentes processos de soldadura. Nós recomendamos uma regulação meia-gama ou 30 a 50% de sensibilidade para a maioria das aplicações. Consultar as categorias abaixo sobre a regulação da sensibilidade e os valores de regulação aplicáveis.

Esta regulação pode ser necessária para adaptar a sensibilidade da máscara de soldadura às condições de luz ou, se a célula piscar.

Ajustar a sensibilidade de acordo com as condições de luz onde a máscara de soldar será usada.

1. Ajustar o controle de sensibilidade no grau mais baixo.
2. Premir o botão de Marcha/paragem para pôr a máscara de soldar sob tensão. A célula passa duas vezes às escuras, e então volta para a claridade.
3. Colocar a máscara de soldar na direcção de utilização, expondo-a assim às condições de iluminação ambiente.
4. Virar o botão de controlo da sensibilidade gradualmente à direita ou ajustar a sensibilidade usando a chave digital dentro do capacete até que a célula passe à escuridão, virar este botão à esquerda até logo a seguir ao ponto onde a célula passa a claridade. A pessoa pode então usar a máscara para soldar. Pode ser necessário fazer regulações no decorrer de certas aplicações ou, se a célula piscar.

### Regulações de sensibilidade recomendadas

|                                             |                        |
|---------------------------------------------|------------------------|
| Electrodo revestid                          | Meia gama              |
| MIG arco curto                              | Baixa-gama / Meia gama |
| MIG pulsado                                 | Meia gama              |
| Soldadura com eléctrodo de tungsténio (TIG) | Meia gama / Alta-gama  |
| Corte/soldadura plasma                      | Baixa-gama / Meia gama |

### Volte ao estado claro (atraso)

A regulação de retorno ao estado claro do filtro serve para reduzir a velocidade ou aumentar o tempo de passagem para a claridade no final da soldadura. A temporização é especialmente útil para eliminar o ultra brilho dos raios presentes nas aplicações de alta intensidade onde o banho de fusão permanece brilhante alguns momentos no final da soldadura. O ajuste entre (0,10 segundos para o min. para 1,0 segundo para o max.).

### Indicador de bateria fraca

O indicador de pilhas fracas acende quando a reserva útil da pilha for de 2 a 3 dias.

Para os modelos 3VO substituir a pilha por umas novas do tipo pilhas alcalinas AAA/LR03/1,5 V



## Ajuste da faixa usada em volta da cabeça para um máximo conforto

1. Correia superior - Ajusta a faixa de cabeça à profundidade destinada na cabeça para assegurar equilíbrio e estabilidade correctos.
2. Ajuste do tamanho da cabeça - para ajustar isto, dirigir o botão para a cremalheira situada na parte traseira da faixa de cabeça e virar à esquerda ou à direita para alcançar o aperto desejado. Observação: se o ajuste for delicado, pode ser necessário remover a almofada de conforto.
3. Ajuste de distância - Ajusta a distância entre a face e o copo de protecção. Para fazer o ajuste, soltar os dois botões de ajuste exteriores de tensão e empurrar para dentro para se libertar das rachas de ajuste. Deslocar para a frente ou para trás para a posição desejada e apertar. (Para uma visão satisfatória, os dois lados devem estar equidistantes.)
4. Ajuste de inclinação - Quatro parafusos situados no canto superior direito da faixa de cabeça permitem ajustar a inclinação para a parte da frente da máscara. Para fazer o ajuste, solte o botão exterior direito para de ajuste de tensão, depois empurre para cima no braço de ajuste e desloque-o para a posição pretendida. Apertar o botão de ajuste de tensão.

## Substituição dos ecrãs de protecção externa e interna

Advertência! Nunca utilizar as células à ocultação automática sem estar a instalar correctamente os ecrãs de protecção interna e externa. As projecções de soldadura danificarão as células e anulam a garantia.

1. Exterior/interior - para retirar um ou o outro dos ecrãs de protecção, colocar a máscara a face sobre uma mesa e retirar a cassette que integra o filtro. Para retirar este conjunto, empurrá-lo para baixo sobre os clip de retenção e empurrar para cima os clip superiores. Seguidamente, levantar o conjunto e separá-lo da máscara. Retirar então o vidro externo empurrando para a máscara de soldadura. Retirar a junta estanque do ecrã e instalar-o sobre o novo (durante a reinstalação de l'ecrã, assegurar-se de orientar a superfície lisa deesta junta estanque para a frente da máscara de soldadura.) Reinstalar a cassette invertendo a ordem deeste procedimento.
2. Interior - para substituir o ecrã interno, dissociar o filtro da cassette empurrando para cima sobre as duas cunhas de retenção superiores para liberar seguidamente o filtro. Retirar o ecrã fazendo-o deslizar por um dos lados. Instaurar um novo e reinstalar o conjunto na máscara de soldadura invertendo a ordem deeste procedimento.

## Manutenção - Limpeza

A máscara de soldar requer pouca manutenção. Porém, para retirar dela o melhor serviço, nós recomendamos que a limpe depois de cada utilização. Molhar um pano macio com ajuda de uma solução de água e sabão macio e esfregar o ecrã externo. Deixar secar ao ar livre. De vez em quando, a superfície do filtro e os sensores devem ser limpos esfregando-os com um pano macio e seco. (Nunca usar solventes ou detergentes abrasivos. Não imergir a célula inteira em água).

## Reparação

### Sintoma

O filtro não escurece depois de colocado.

### Solução

Verificar se as pilhas estão em bom estado e se estão sob tensão instaladas correctamente. Verificar também o estado das superfícies e dos contactos das pilhas e limpar, se necessário. Verificar se há bom contacto nos limites das pilhas e ajustar, se necessário. Esta acção impõe-se especialmente se a máscara de soldar for sujeita a uma queda.

O filtro não escurece no decorrer a soldadura em tensão (Marcha) o filtro.

Parar a soldadura imediatamente: certificar-se que a coloca. Retomar a regulação da sensibilidade. Verificar também o estado do ecrã externo. Limpar os sensores ópticos do filtro. Certificar-se que o ângulo entre os sensores e o arco de soldar não é superior a 45°. Isso poderia impedir a luz do arco de agir sobre os sensores do filtro.

O filtro permanece escuro depois da soldadura e na ausência do arco.

Ajustar a precisão da sensibilidade através de regulações e na ausência do arco no fim do potenciometro ou empurrando os botões de regular para diminuir o nível de sensibilidade. Em condições de luz excessiva, pode ser necessário reduzir os níveis de iluminação ambiente.

Algumas partes do filtro de ofuscação automática não passam à escuridão, linhas limpas separam as zonas claras e escura.

Parar a soldadura imediatamente: após a queda da máscara de soldadura. As projecções de soldar caídas sobre o filtro também podem causar fissuras. (É necessário substituir a célula; a garantia não cobre os filtros rachados).

Mudança ou piscar - o filtro passe então a escuro depois para claro em presença do arco de soldadura.

Rever a regulação de sensibilidade e aumentar a sensibilidade se possível. Assegurar que os sensores Fazem frente à luz do arco sem obstrução. Verificar o estado do ecrã externo que deve estar limpo e sem projecções..

Aparece uma zona mais clara nos cantos e nas bordas.

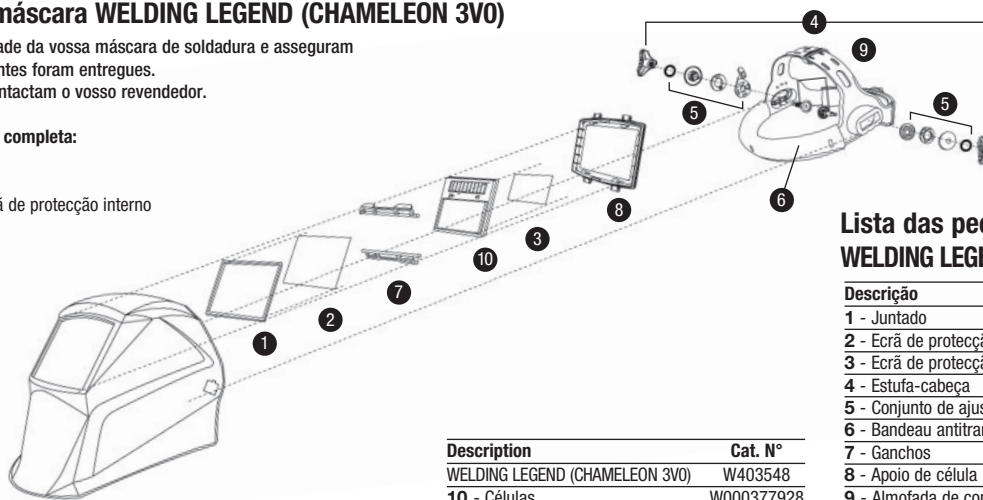
Ceci est lié à l'angle de vision entre le regard de Este está ligado ao ângulo de visão entre a visão do utilizador e o filtro. O ângulo óptimo é de 90°. Se o ângulo de visão variar quando o filtro é activado, podem ser perceptíveis variações de cor nas bordas. É um fenómeno normal que não representa nenhum perigo para a segurança.

## Lista de controlo da máscara WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Controlam com cuidado a qualidade da vossa máscara de soldadura e asseguram que todas as peças correspondentes foram entregues. Se certas peças são em falta, contactam o vosso revendedor.

### Conjunto mascara de soldadura completa:

- Máscara
- Célula filtradora
- Ecrã de protecção externo e ecrã de protecção interno
- Estufa-cabeça
- Bandeau sudation
- Almofada de conforto
- Apoio saltar da célula
- 2 ecrãs de protecção externos de substituição
- de 1 ecrã de protecção internos de substituição
- Instruções utilizador



| Description                    | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) | W403548    |
| 10 - Células                   | W000377928 |

## Lista das peças da máscara WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

| Descrição                     | Cat. N°    |
|-------------------------------|------------|
| 1 - Juntado                   | W000261985 |
| 2 - Ecrã de protecção externo | W000261983 |
| 3 - Ecrã de protecção interno | W000335163 |
| 4 - Estufa-cabeça             | W000261986 |
| 5 - Conjunto de ajustamento   | W000261987 |
| 6 - Bandeau antitranspiração  | W000261999 |
| 7 - Ganchos                   | W000261990 |
| 8 - Apoio de célula           | W000261989 |
| 9 - Almofada de conforto      | W000261991 |


**WELDLINE®**

by Lincoln Electric

# WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)



## Instrukcja bezpieczeństwa użytkowania i konserwacji

### Instrukcja bezpieczeństwa (OSTRZEŻENIE) ⚠

- Proszę przeczytać wszystkie instrukcje bezpieczeństwa przed stosowaniem maski spawalniczej CHAMELEON.
- Maski i wkładka CHAMELEON nie nadają się do lasera, cięcia laserem czy spawania gazowego.
- Maski CHAMELEON są przeznaczone do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskiem i szkodliwym promieniowaniem. Jednak maska nie zapewni ochrony przed materiałami wybuchowymi lub cieczami korozyjnymi.
- Nie wolno używać maski, jeśli płyta pokrywająca nie została umieszczona prawidłowo. Przed każdym użyciem upewnij się, że żadne światło nie przenika przez maskę. Sprawdzaj również, czy płyta pokrywająca jest czysta oraz czy nie ma brudu na czujnikach na przodzie soczewki.
- Jakiegokolwiek części porysowane, popękane, czy też z wżerami powinny być natychmiast wymienione przed ponownym zastosowaniem maski, aby zapobiec poważnym obrażeniom.
- Nie stosować części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji. Przed każdym użyciem, proszę sprawdzić załączoną listę, by upewnić się, że maska spawalnicza została dostarczona z wszystkimi stosownymi częściami.
- Według Twoich potrzeb, upewnij się że ustawienie zaciemnienia jest zgodne z twoją aplikacją spawalniczą. Zobacz tabelę z poziomem zaciemnienia, aby wybrać odpowiedni poziom ochrony.
- Filtry CHAMELEON 3 są odpowiednie do spawania MIG, MAG, TIG, SMAW, wszystkich rodzajów spawania łukowego, spawania i cięcia plazmowego i żłobienia elektropowietrznego.
- Promieniowanie łuku może poparzyć skórę i oczy, używać odpowiedniego sprzętu ochronnego.

### Spawanie przy zastosowaniu maski CHAMELEON 3V0

Maska WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) automatycznie przechodzi ze stanu jasnego (poziom przyciemnienia 3) do stanu ciemnego (poziom 8-13). Kiedy spawanie jest zatrzymane, filtr automatycznie wraca do stanu jasnego. Podczas spawania można dokonywać dokładnych regulacji za pomocą potencjometru. Proszę odnieść się do tabelki stopni przyciemnienia, aby przyporządkować stopień do zastosowania.

Filtry WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) chronią również oczy użytkownika przed szkodliwym promieniowaniem podczerwieni (IR) i ultrafioletu (UV) przez cały czas spawania i przy stanie jasnym. Na przedniej stronie wkładki znajdują się dwa czujniki, które wykrywają światło z łuku spawalniczego i powodują przyciemnienie soczewki. WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) posiada ogniwa słoneczne, które przedłużają żywotność dwóch baterii.

## DOSTĘPNE OGNIWA

Dyrektywa 89 / 686 / EEC  
- Norma EN 379 - EN 175.

Przyłbice CHAMELEON  
zostały certyfikowane  
zgodnie z wymaganiami  
norm EN 379 i EN  
175 przez ECS  
GMBH - Jednostkę  
notyfikowaną 1883 - ECS  
- Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Niemcy

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)



Spalanie elektrodami i spawanie MIG/MAG

| Typ                                           | Zmienny stopień przyciemnienia DIN 3/8-13                |
|-----------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| Klasa optyczna                                | 1/1/1/2                                                  |
| Wymiary                                       | 110 x 90 x 10 mm                                         |
| Pole widzenia                                 | 97 x 40 mm                                               |
| Jasny stopień (małe przyciemnienie)           | DIN 3                                                    |
| Ciemny stopień (duże przyciemnienie)          | Zmienny od 8 do 13                                       |
| Zmienny czas przełączania z jasnego na ciemny | 1/12000 s                                                |
| Zmienny czas przełączania z ciemnego na jasny | Regulacja od 0,1 do 1 s                                  |
| Czujniki                                      | 2 czujniki optyczne                                      |
| Zasilanie                                     | 2 wymienne baterie alkaliczne ze wspomaganiem słonecznym |
| Zabezpieczenie                                | Stała ochrona przed UV i IR                              |
| Nr ogniwa w katalogu                          | W000377928                                               |
| Gwarancja                                     | 1 rok                                                    |

### Tabela stopni przyciemnienia ⚠ dla spawania

| Typ spawania                                                  | Prąd spawania w amperach          | Stopień przyciemnienia |
|---------------------------------------------------------------|-----------------------------------|------------------------|
| Elektrody otulone                                             | < 40                              | 9                      |
|                                                               | 40-80                             | 10                     |
|                                                               | 80-175                            | 11                     |
|                                                               | 175-300                           | 12                     |
|                                                               | 300-500                           | 13                     |
| MIG metale ciężkie                                            | < 100                             | 10                     |
|                                                               | 100-175                           | 11                     |
|                                                               | 175-300                           | 12                     |
|                                                               | 300-500                           | 13                     |
| Spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego (TIG) | < 50                              | 10                     |
|                                                               | 50-100                            | 11                     |
|                                                               | 100-200                           | 12                     |
|                                                               | 200-400                           | 13                     |
| Żłobienie łukowo - powietrzne (elektrody węgl.)               | < 500                             | 12                     |
|                                                               | 500-700                           | 13                     |
| Łukowe cięcie plazmowe                                        | 60-150                            | 11                     |
|                                                               | 150-250                           | 12                     |
|                                                               | 250-400                           | 13                     |
| Spawanie plazmowe                                             | < 50                              | 9                      |
|                                                               | 50-200                            | 10                     |
|                                                               | 200-400                           | 12                     |
| Temperatura procesu                                           | -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |                        |
| Waga całkowita maski                                          | 445 g (3 V0)                      |                        |

### Regulacja czułości

Może być konieczna regulacja czułości maski, aby dostosować ją do różnych warunków oświetleniowych lub jeśli soczewka miga (On i Off). Wyregulować czułość maski w następujący sposób: Ustawić czułość maski w warunkach oświetlenia, w których będzie ona używana.

1. Ustawić regulację czułości na najniższym parametrze.
2. Wcisnąć przycisk On/Off by włączyć maskę. Soczewka maski przyciemni się dwa razy, a następnie rozjaśni.
3. Skierować maskę w kierunku zastosowania wystawiając ją na otaczające warunki oświetleniowe.
4. Stopniowo przekręcić ustawienia czułości zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż soczewka przyciemni się, a następnie przekręcić regulację czułości w kierunku przeciwnym do wskazówek, aż delikatnie przekroczy się ustawienia, przy których soczewka się rozjaśnia. Maska jest gotowa do użytku. Delikatna zmiana ustawień może być konieczna dla pewnych zastosowań oraz w przypadku migania soczewki (on i off).

### Zalecane ustawienia czułości

|                                     |                      |
|-------------------------------------|----------------------|
| Spawanie elektrodą                  | Średni zakres        |
| Spawanie łukiem zwarciovym (MIG)    | Niski/średni zakres  |
| Impulsowe i natrysk (MIG)           | Średni zakres        |
| Spawanie elektrodą wolframową (TIG) | Średni/wysoki zakres |
| Łukowe cięcie/spawanie plazmowe     | Niski/średni zakres  |

### Regulacja opóźnienia soczewki

Regulacja opóźnienia soczewki jest stosowana, by opóźnić czas przełączania soczewki do stanu jasnego po spawaniu. Opóźnienie jest szczególnie użyteczne w celu eliminacji pozostałych promieni obecnych przy zastosowaniach z wyższym natężeniem, przy których jeziorko spawalnicze pozostaje jasne na krótko po spawaniu. Regulacja od 0,10 sekundy do maksymalnie 1,0 sekundy.

## Wskaźnik wyczerpywania się baterii

Wskaźnik wyczerpywania się baterii świeci się, jeśli pozostaje 2-3 dni żywotności baterii. Dla modelu 3 VO należy stosować 2 baterie typu AAA - 1,5 V.

## Regulacja maski CHAMELEON 3VO, aby komfortowo pasowała

1. Wierzchnia strona maski - nastawienie maski na odpowiednią głębokość od góry, by zagwarantować równowagę i stabilność.
2. Szczelność (ciasność) maski - Aby wyregulować, należy wcisnąć pokrętkę zlokalizowaną z tyłu maski i przekręcić w lewo lub w prawo aż do odpowiedniej ciasności. Uwaga: jeśli regulacja jest ograniczona, może być konieczne usunięcie poduszki.
3. Regulacja kąta - ustawienie odległości pomiędzy twarzą a soczewką. By wyregulować, należy poluzować obydwa zewnętrzne pokrętki oraz wcisnąć, by zwolnić je ze szczeliny regulacji. Przesunąć do przodu albo do tyłu do pożądanej pozycji i zaciśnąć z powrotem. (Obie strony muszą być równo rozmieszczone, by zapewnić właściwy widok).
4. Regulacja kąta - cztery zatyczki po prawej stronie wierzchniej części zapewniają regulację przedniego nachylenia maski. W celu regulacji poluzować prawe zewnętrzne pokrętki regulacji naprężenia, następnie nasunąć na listwę ramienia sterującego i przesunąć do pożądanej pozycji. Docisnąć z powrotem pokrętki regulacji.

## Wymiana przednich i wewnętrznych pokryw soczewki

Ostrzeżenie: Nie wolno stosować soczewki z automatycznym przyciemnieniem bez właściwie zainstalowanych wewnętrznych i zewnętrznych pokryw soczewki. Odprysk spawalniczy uszkodzi soczewkę i unieważni gwarancję.

1. Zewnętrzne/wewnętrzne pokrywy - aby zdjąć dowolną z pokryw, najpierw należy zdjąć jednostkę soczewki. W celu zdjęcia tejże, wcisnąć dolne ramiona podtrzymujące i pchnąć zaciski przytrzymujące na zewnątrz maski. Następnie wystarczy podnieść i wysunąć z maski. Zdjąć gumową uszczelkę soczewki i zainstalować na nowej pokrywie soczewki. (Przy ponownej instalacji pokryw, należy upewnić się, że gładka powierzchnia uszczelki soczewki jest skierowana ku przodowi maski.) Zainstalować ponownie jednostkę soczewki odwracając powyższą procedurę.
2. Wewnętrzna pokrywa - aby wymienić wewnętrzną pokrywę soczewki, należy zdjąć jednostkę soczewki samo-przyciemniającą się z ramy soczewki poprzez wyciśnięcie do góry dwóch górnych listew przytrzymujących, delikatnie uwalniając soczewkę. Zdjąć pokrywę soczewki wysuwając ją z dowolnej strony. Zastąpić nową pokrywą i zainstalować jednostkę w masce odwracając procedurę.

## Czyszczenie

Maska wymaga niewielkiej konserwacji. Jednak dla najlepszych wyników zalecamy czyszczenie po użyciu. Stosując miękką szmatkę nasączoną łagodnym roztworem mydła i wody wytrzeć pokrywę soczewki. Poczekać aż wyschnie. Okazjonalnie należy czyścić soczewkę i czujniki filtra wycierając delikatnie miękką suchą szmatką. (Nie wolno używać rozpuszczalników ani ściernych środków czyszczących. Nie zanurzać jednostki soczewki w wodzie.)

## Rozwiązywanie problemów

| Problem                                                                                                                                          | Rozwiązanie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Brak włączenia - auto-soczewka nie przyciemni się natychmiast po jej włączeniu.                                                                  | Sprawdzić baterie i zweryfikować, czy są one w dobrym stanie i prawidłowo zainstalowane. Sprawdzić również powierzchnie baterii oraz styki i oczyścić, jeśli to konieczne. Sprawdzić baterię pod względem prawidłowego styku i delikatnie nastawić punkty styku, jeśli to konieczne. Jest to szczególnie ważne, jeżeli maska była upuszczona.                                                                                                                                               |
| Brak przełączenia - automatyczna soczewka pozostanie jasna i nie przyciemni się przy spawaniu.                                                   | Natychmiast przerwać spawanie: Upewnić się, czy zasilanie soczewki jest włączone. Jeżeli zasilanie jest włączone, przejrzeć rekomendacje dot. czułości i nastawić czułość. Oczyścić pokrywę soczewki i czujniki z wszelkich niedrożności. Upewnić się, że czujniki są skierowane w stronę łuku; kąt 45° lub większy może uniemożliwić dotarcie światła z łuku do czujników.                                                                                                                 |
| Brak przełączenia - soczewka pozostanie przyciemniona po wygaszeniu łuku spawalniczego albo soczewka pozostaje przyciemniona, kiedy nie ma łuku. | Poczynić dokładne ustawienia czułości delikatnie regulując poprzez przekręcenie w kierunku ustawienia „min”. W warunkach skrajnego naświetlenia, może zaistnieć konieczność redukcji poziomów oświetlenia otaczającego.                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Fragmenty automatycznej soczewki nie przyciemniają się, obszary jasne i przyciemnione są wyraźnie oddzielone.                                    | Natychmiast zatrzymać spawanie: Soczewka może być pęknięta, co mogło być spowodowane upadkiem maski. Odprysk spawalniczy na soczewkę również może spowodować pęknięcie. (Soczewka musi być wymieniona; większość pękniętych soczewek nie jest objęta gwarancją).                                                                                                                                                                                                                            |
| Przełączanie albo migotanie - automatyczna soczewka przyciemnia się, następnie rozjaśnia podczas obecności łuku spawalniczego.                   | Przejrzeć zalecenia dot. ustawień czułości i zwiększyć czułość, jeśli to możliwe. Upewnić się, że czujniki łuku nie są zablokowane przed bezpośrednim dostępem do światła z łuku. Sprawdzić pokrywę soczewki pod kątem brudu czy odprysku, które mogą blokować czujniki łuku.                                                                                                                                                                                                               |
| Niejednolite lub mniejsze przyciemnienie soczewki przy stanie zaciemnienia, obserwowane na zewnętrznych krawędziach i w narożnikach.             | Soczewki mają optymalny kąt widzenia co nazywane jako efektem kąta widzenia. Optymalny kąt widzenia ma 90° względem powierzchni soczewki. Kiedy ten kąt widzenia jest zmienny w stanie zaciemnienia, spawacze mogą zauważyć delikatnie jaśniejsze obszary przy zewnętrznych krawędziach i narożnikach soczewki. Jest to normalne i nie stanowi zagrożenia zdrowia, ani bezpieczeństwa. Ten efekt może być również bardziej widoczny przy zastosowaniach z użyciem soczewek powiększających. |

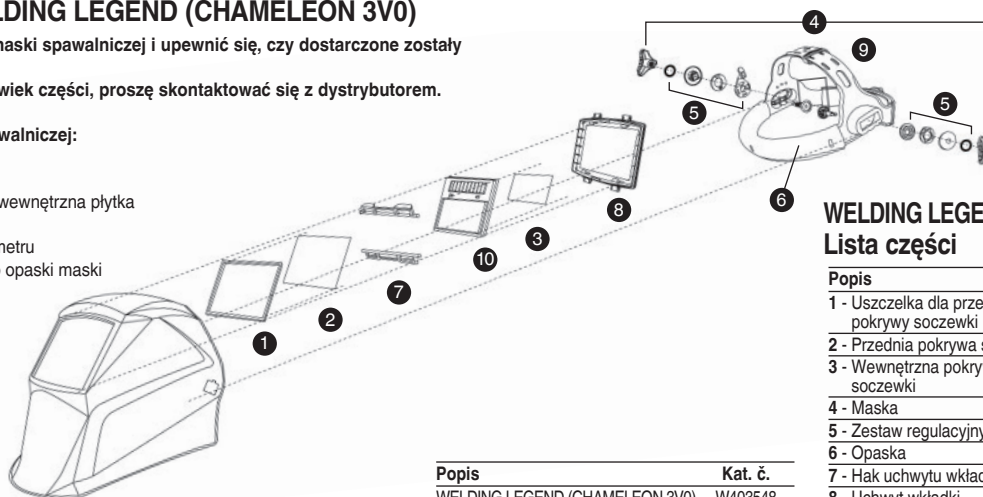
## Lista kontrolna WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Sprawdzić starannie jakość maski spawalniczej i upewnić się, czy dostarczone zostały wszystkie stosowne części.

W przypadku braku jakichkolwiek części, proszę skontaktować się z dystrybutorem.

### Kompletny zestaw maski spawalniczej:

- Maski M
- Wkładki przyciemnienia
- Przednia płytka pokrywająca i wewnętrzna płytka pokrywająca
- Pokrętki regulacyjne potencjometru
- Jednostka opaski na głowę lub opaski maski
- Opaska (potnik)
- Poduszka
- Uchwyt sprężynowy wkładki
- 2 zapasowych przednich płytek pokrywających
- 1 zapasowe wewnętrzne płytki pokrywające
- Instrukcja dla użytkownika



| Popis                          | Kat. č.    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) | W403548    |
| 10 - Ogniwa                    | W000377928 |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) Lista części

| Popis                                       | Kat. č.    |
|---------------------------------------------|------------|
| 1 - Uszczelka dla przedniej pokryw soczewki | W000261985 |
| 2 - Przednia pokrywa soczewki               | W000261983 |
| 3 - Wewnętrzna pokrywa soczewki             | W000335163 |
| 4 - Maski                                   | W000261986 |
| 5 - Zestaw regulacyjny maski                | W000261987 |
| 6 - Opaska                                  | W000261999 |
| 7 - Hak uchwytu wkładki                     | W000261990 |
| 8 - Uchwyt wkładki                          | W000261989 |
| 9 - Poduszka                                | W000261991 |


**WELDLINE®**

by Lincoln Electric

# WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



## Bezpečnostní pokyny pro používání a údržbu

### Bezpečnostní pokyny pro uživatele (VAROVÁNÍ) ⚠

- Před použitím kukly CHAMELEON si přečtěte všechny bezpečnostní pokyny.
- Kukla CHAMELEON a její kazeta nejsou vhodné pro laser, řezání laserem ani svařování plynem.
- Kukly CHAMELEON jsou určeny k ochraně očí a obličejů před jiskrami, rozstříkáním a škodlivým zářením. Kukla však neposkytuje ochranu před explozivními zařízeními ani korozními tekutinami.
- Kuklu nikdy nepoužívejte, pokud není řádně nasazený ochranný zorník. Před každým použitím zkontrolujte, zda přes kuklu nemůže proniknout žádné světlo. Zkontrolujte také, zda je ochranný zorník čistý a zda senzory na přední straně kazety nejsou znečištěné.
- Veškeré části zařízení, které jsou poškozené, prasknuté nebo obsahují jamky, by se měly před dalším použitím kukly okamžitě vyměnit, aby se zabránilo vážnému zranění.
- Nepoužívejte žádné jiné náhradní díly než ty, které jsou předepsány tímto návodem. Před každým použitím si, prosím, zkontrolujte příložený seznam, aby bylo zaručeno, že svařovací kukla byla dodána s veškerým příslušenstvím.
- Přesvědčte se, že vami nastavený stupeň zatmavení odpovídá použité svařovací metodě. Podívejte se na tabulku s možnými nastaveními zatmavení a zvolte potřebný stupeň zatmavení.
- Filtry WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) jsou použitelné pro svařování metodami MIG, MAG, TIG, SMAW, pro všechny metody obloukového svařování, plazmového svařování a pálení a drážkování uhlíkovými elektrodami vzduchem.
- Záření oblouku může poškodit zrak a popálit pokožku, používejte odpovídající ochranné prostředky.

### Svařování s použitím kukly WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Během svařování kukla WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) automaticky přejde z průhledného stavu (úroveň zatmění 3) do tmavého stavu (úroveň zatmění 8-13).

Po přerušení svařování se filtr kazety znovu automaticky zesvětlí.

Během svařování můžete pomocí knoflíku potenciometru provádět jemné doladění.

Podívejte se, prosím, do tabulky zatmění, abyste přizpůsobili číslo stupně zatmění dané aplikaci.

Filtry WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) také chrání svářeče před škodlivým infračerveným (IR) a ultrafialovým (UV) zářením během svařování, a to i ve světlém stavu.

Na přední straně kazety jsou dva senzory, které snímají světlo ze svářečského oblouku a zajišťují zatmění kazety.

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) má solární články, které prodlužují životnost baterií.

### Tabulka zatmění ⚠ pro svařování

| Použitý typ svařování                                             | Proud oblouku v ampérech          | Číslo stupně zatmění |
|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|----------------------|
| Obalené elektrody                                                 | < 40                              | 9                    |
|                                                                   | 40-80                             | 10                   |
|                                                                   | 80-175                            | 11                   |
|                                                                   | 175-300                           | 12                   |
|                                                                   | 300-500                           | 13                   |
| MIG těžkých kovů                                                  | < 100                             | 10                   |
|                                                                   | 100-175                           | 11                   |
|                                                                   | 175-300                           | 12                   |
|                                                                   | 300-500                           | 13                   |
| Obloukové svařování<br>wolframovou elektrodou<br>pod plynem (TIG) | < 50                              | 10                   |
|                                                                   | 50-100                            | 11                   |
|                                                                   | 100-200                           | 12                   |
|                                                                   | 200-400                           | 13                   |
| Vzduchové hloubení<br>uhlíkovou elektrodou                        | < 500                             | 12                   |
|                                                                   | 500-700                           | 13                   |
| Plazmové řezání obloukem                                          | 60-150                            | 11                   |
|                                                                   | 150-250                           | 12                   |
|                                                                   | 250-400                           | 13                   |
| Plazmové svařování obloukem                                       | < 50                              | 9                    |
|                                                                   | 50-200                            | 10                   |
|                                                                   | 200-400                           | 12                   |
| Provozní teplota                                                  | -10 °C ~ +55 °C (+14 °F ~ 131 °F) |                      |
| Hmotnost kompletní kukly                                          | 445 g (3 VO)                      |                      |

## DOSTUPNÉ SAMOZATMÍVACÍ KAZETY

89 / 686 / EEC Směrnice  
EN 379 - EN 175 normy.

Prohlášení o shodě  
CE: svařovací kukly  
CHAMELEON jsou  
vyrobeny ve shodě s  
požadavky norem EN  
379 a EN 175; certifikující  
společnost je ECS GmbH -  
Notified Body 1883 - ECS -  
Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Svařování elektrodami pod proudem  
a MIG/MAG svařování

| Typ                                      | Variabilní stupeň zatmění DIN 3/8-13                   |
|------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Optická třída                            | 1/1/1/2                                                |
| Rozměry                                  | 110 x 90 x 10 mm                                       |
| Zorné pole                               | 97 x 40 mm                                             |
| Průhledný stav                           | DIN 3                                                  |
| Tmavý stav                               | Variabilní od 8 do 13                                  |
| Čas přepnutí z průhledného na tmavý stav | 1/12000 s                                              |
| Čas přepnutí z tmavého na průhledný stav | Variabilní od 0,1 do 1 s                               |
| Senzory                                  | 2 optické senzory                                      |
| Napájení                                 | 2 vyměnitelné alkalické baterie<br>se solární podporou |
| Ochrana                                  | Trvalá ochrana vůči UV a IR                            |
| Katalogové číslo samozatmívací kazety    | W000377928                                             |
| Záruka                                   | 1 rok                                                  |

### Nastavení citlivosti

Je možné, že bude třeba upravit citlivost kukly, aby vyhovovala různým světelným podmínkám nebo když kazeta bliká On a Off. Citlivost kukly nastavte následujícím způsobem:

Citlivost kukly nastavujte za takových světelných podmínek, za jakých budete kuklu používat.

1. Ovládač citlivosti nastavte na nejvyšší úroveň.
2. Stiskněte tlačítko On/Off, čím se kukla zapne. Samozatmívací kazeta kukly dvakrát ztmavne a poté zůstane průhledná.
3. Čelo kazety otočte do směru používání tak, aby byla vystavena podmínkám okolního osvětlení.
4. Postupně otáčejte ovládač citlivosti ve směru hodinových ručiček, dokud kazeta neztmavne, potom otáčejte ovládač citlivosti proti směru hodinových ručiček až do hraniční polohy, kdy kazeta ještě zůstane průhledná. Kukla je připravená k použití. Při určitých aplikacích nebo když bude kazeta blikat on a off, bude zřejmě třeba nastavení mírně upravit.

### Doporučená nastavení citlivosti

|                                                  |                       |
|--------------------------------------------------|-----------------------|
| Tyčinková elektroda                              | Střední rozsah        |
| Zkratování (MIG)                                 | Nízký/střední rozsah  |
| Impulsní a rozstřík (MIG)                        | Střední rozsah        |
| Oblouk s wolframovou elektrodou pod plynem (TIG) | Střední/vysoký rozsah |
| Řezání/svařování plazmovým obloukem              | Nízký/střední rozsah  |

### Ovládání zpoždění kazety

Ovládání zpoždění kazety se používá k prodloužení času přepnutí kazety do průhledného stavu po svařování. Zpoždění je užitečné zejména k eliminaci intenzivního záření, ke kterému dochází při aplikacích s vyššími ampéry, kdy roztavená lázeň po svařování vyzařuje na chvíli intenzivní světlo. Nastavte od minimálně 0,10 sekundy do maximálně 1,0 sekundy.

### Indikátor slabé baterie

Indikátor slabé baterie se rozsvítí tehdy, když baterií zůstávají ještě 2 - 3 dny životnosti. Pro model 3 VO použijte 2 baterie typu AAA - 1,5 V.



## Seřízení upevnění kukly WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) na hlavě

1. Vrchní část náhlavní soupravy - hlavový kříž seřídíte na hlavě na správnou hloubku, aby byla zajištěna rovnováha a stabilita kukly.
2. Utažení náhlavní soupravy - k seřízení zatlačte seřizovací knoflík umístěný v zadní části náhlavní soupravy a otočte ho doleva nebo doprava podle toho, jak silně má být kukla na hlavě utažená. Poznámka: Pokud jsou možnosti seřízení omezené, bude možná třeba odstranit výstelku.
3. Seřízení vzdálenosti - seřídíte vzdálenost mezi obličejem a kazetou. K seřízení je třeba uvolnit oba vnější napínací knoflíky a zatlačit je směrem dovnitř, aby se uvolnily seřizovací drážky. Posuňte je dopředu nebo dozadu do požadované polohy a dotáhněte. (K dosažení správného zorného pole musí být obě strany seřízené stejně).
4. Úhlové seřízení - čtyři kolíky na pravé straně horní části náhlavní soupravy umožňují seředit naklopení kukly dopředu. K seřízení povolte pravý vnější seřizovací knoflík napnutí, potom ho nadzvedněte na záračce ovládacího ramena a posuňte do požadované polohy. Pak seřizovací knoflík napnutí utáhněte.

## Výměna vnějšího a vnitřního ochranného zorníku kazety

Varování: Automatickou samozatmívací kazetu nikdy nepoužívejte, pokud není řádně namontovaná vnitřní a vnější ochranný zorník kazety. Rozstřík ze svařování by poškodil automatickou samozatmívací kazetu a došlo by ke ztrátě práv vyplývajících ze záruky.

1. Vnější/vnitřní ochranný zorník - k demontáži kteréhokoli zorníku nejprve vyjměte komplet automatické samozatmívací kazety. Kazetu vyjměte po zatlačení na spodní přídržná ramena, přídržné svorky pak zatlačte směrem ven z kukly. Potom komplet pouze nadzdvihněte a vyjměte z kukly. Potom vyjměte vnější zorník kazety tak, že ho vytlačíte směrem do kukly. Vyjměte gumové těsnění kazety a nasadte ho na nový zorník kazety. (Při výměně zorníku kazety zkontrolujte, zda je hladká plocha těsnění kazety orientovaná směrem do kukly.) Komplet kazety nasadte v opačném pořadí, jako výše uvedený postup demontáže.
2. Vnitřní ochranný zorník - při výměně vnitřního zorníku vyjměte celek automatické samozatmívací kazety z rámu kazety tak, že zatlačíte na dvě vrchní přídržné záračky a současným jemným tlakem kazetu uvolníte. Zorník kazety vyjměte tak, že ho vysunete na kteroukoli stranu. Vyměňte ho za nový zorník kazety a celek nasadte do kukly v opačném pořadí, jako výše uvedený postup demontáže.

## Čištění

Kukla vyžaduje jen málo údržby. Avšak k dosažení nejlepšího výkonu doporučujeme kuklu čistit po každém použití. Zorník kazety dočista utřete měkkým hadříkem namočeným do slabého roztoku mýdla ve vodě. Nechte ho vyschnout na vzduchu. Občas lze filtrační kazetu a senzory jemně utřít měkkým, suchým hadříkem. (Nikdy nepoužívejte rozpouštědla ani abrazivní čisticí přípravky. Celek kazety nenamáčejte ve vodě.)

## Odstraňování závad

### Příznaky

Kukla se nezapne - po zapnutí nedojde ke krátkodobému ztmavnutí automatické samozatmívací kazety.

Nedojde k přepnutí - automatická samozatmívací kazeta zůstává průhledná a při svařování neztmavne.

Nedojde k přepnutí - po zhasnutí svářečského oblouku zůstane automatická samozatmívací kazeta tmavá nebo zůstane tmavá, i když není oblouk přítomen.

Některé části automatické kazety neztmavnou, světlé a tmavé plochy jsou oddělené zřetelnými čarami.

Přepínání nebo blikání - automatická samozatmívací kazeta ztmavne a potom se za přítomnosti svářečského oblouku zesvětí.

Neúplný nebo slabší stupeň zatemnění automatické samozatmívací kazety, zřetelný na vnějších okrajích a v rozích.

### Řešení

Zkontrolujte baterie a ověřte, zda nejsou vybité a zda jsou správně namontované. Taktéž zkontrolujte plášť baterií a jejich kontakty a v případě potřeby je očistěte. Zkontrolujte, zda mají baterie dobrý kontakt a v případě potřeby opatrně upravte kontaktní body. Toto je důležité zejména tehdy, když došlo k pádu kukly.

Svařování okamžitě zastavte: Ujistěte se, zda je zapnuté napájení automatické samozatmívací kazety. Je-li napájení zapnuté, podívejte se na směrnice týkající se citlivosti a nastavte citlivost. Vyčistěte zorník kazety a senzory od veškerých překážek. Ujistěte se, zda jsou senzory orientované směrem k oblouku; při úhlu 45° a více nedokážou senzory světlo oblouku zachytit.

Jemně dolaďte nastavení citlivosti tak, že provedete malé úpravy pomocí ovládače, a to jeho otočením směrem k poloze „min“. Při mimofadné dobrých světelných podmínkách bude možná nevyhnutelné snížit úroveň okolního osvětlení.

Svařování okamžitě zastavte: Automatická samozatmívací kazeta může být prasknutá, k čemu mohlo dojít v důsledku pádu kukly. Prasknutí může způsobit i rozstřík ze svařování na automatickou kazetu. (Kazetu je třeba vyměnit; na většinu případů prasknutých kazet se záruka nevztahuje.)

Podívejte se na doporučení ohledně citlivosti a pokud je to možné, zvýšte citlivost. Ujistěte se, zda senzory nemají zakrytý přímý přístup světla z oblouku. Zkontrolujte, zda zorník kazety není zanesený nečistotami nebo rozstříkem, který by mohl zablokovat senzory oblouku.

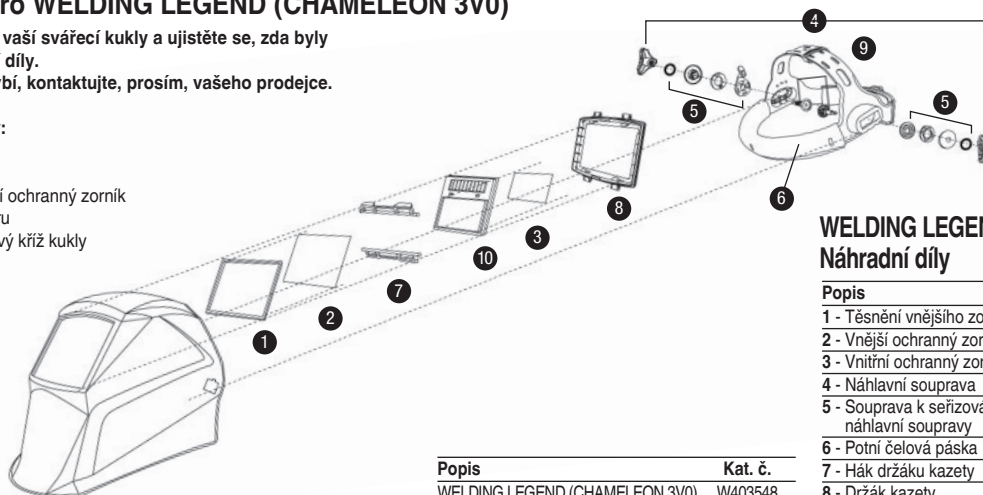
Jev nazvaný jako efekt zorného úhlu, automatická samozatmívací kazeta má optimální zorný úhel. Optimální zorný úhel je úhel kolmý nebo 90° úhel k povrchu automatické kazety. Pokud se úhel v tmavém stavu změní, svářeč může na vnějších okrajích a v rozích kazety pozorovat trochu světlejší plochy. Jde o běžný jev a nepředstavuje žádné zdravotní ani bezpečnostní riziko. Tento jev je ještě více patrný při aplikacích, kdy se používají dioptrické kazety.

## Kontrolní seznam pro WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

Důkladně zkontrolujte kvalitu vaší svářečské kukly a ujistěte se, zda byly dodané všechny odpovídající díly. V případě, že kterýkoli díl chybí, kontaktujte, prosím, vašeho prodejce.

### Kompletní sada svářečské kukly:

- Kukla M
- Samozatmívací kazeta
- Vnější ochranný zorník a vnitřní ochranný zorník
- Regulační knoflík potenciometru
- Náhlavní souprava nebo hlavový kříž kukly
- Potní čelová páska
- Výstelka
- Pružinový držák kazety
- 2 náhradních vnějších ochranných zorníků
- 1 náhradní vnitřní ochranný zorník
- Pokyny pro uživatele



| Pops                           | Kat. č.    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) | W403548    |
| 10 - Samozatmívací kazety      | W000377928 |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) Náhradní díly

| Pops                                        | Kat. č.    |
|---------------------------------------------|------------|
| 1 - Těsnění vnějšího zorníku kazety         | W000261985 |
| 2 - Vnější ochranný zorník kazety           | W000261983 |
| 3 - Vnitřní ochranný zorník kazety          | W000335163 |
| 4 - Náhlavní souprava                       | W000261986 |
| 5 - Souprava k seřizování náhlavní soupravy | W000261987 |
| 6 - Potní čelová páska                      | W000261999 |
| 7 - Háč držáku kazety                       | W000261990 |
| 8 - Držák kazety                            | W000261989 |
| 9 - Výstelka                                | W000261991 |

**WELDLINE®**

by Lincoln Electric

**WELDING LEGEND**  
(CHAMELEON 3VO)

## Bezpečnostné pokyny pre používanie a údržbu

### Bezpečnostné pokyny pre užívateľa (VAROVANIE) ⚠

- Pred používaním kukly CHAMELEON si prosím prečítajte všetky bezpečnostné pokyny.
- Kukla CHAMELEON a vložka nie sú vhodné pre laser, laserové rezanie ani plynové zvarovanie.
- Kukly CHAMELEON sú určené na ochranu očí a tváre pred iskrami, rozstrekom a škodlivým žiarením. Avšak kukla neposkytuje ochranu očí explozívny zariadeniam alebo korozívnym tekutinám.
- Nikdy kuklu nepoužívajte, ak nie je riadne nasadená krycia doska. Pred každým použitím skontrolujte, či cez kuklu nemôže prejsť žiadne svetlo. Taktiež skontrolujte, či je krycia doska čistá a či sa na snímačoch v prednej časti šošovky nenachádzajú žiadne nečistoty.
- Všetky časti, ktoré sú poškriabané, prasknuté alebo jamkovité, by sa mali pred ďalším opätovným použitím kukly okamžite vymeniť, aby sa zabránilo vážnemu zraneniu.
- Nepoužívajte žiadne iné náhradné diely ale len tie, ktoré sú určené v tomto návode. Pred každým použitím prosím skontrolujte priložený zoznam, aby bolo zaistené, že zvarovacia kukla bola dodaná so všetkými príslušnými dielmi.
- Uistite sa, že nastavený stupeň zatemnenia zodpovedá vašej zvarovacej aplikácii. Pozrite si tabuľku pre správne nastavenie zatemnenia pre jednotlivé zvarovacie aplikácie.
- Kukly CHAMELEON 3 sú určené pre zvarovanie MIG/MAG, TIG, MMA a všetky zvyšné typy oblúkového zvarovania vrátane rezania a drážkovania.
- Žiarenie oblúka môže poškodiť zrak a kožu; používajte preto zodpovedajúce ochranné prostriedky.

### Zvarovanie s použitím kukly WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)

Počas zvarovania kukla WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) automaticky prejde zo svetlého stavu (úroveň zatemnenia 3) do tmavého stavu (úroveň zatemnenia 8-13).

Po zastavení zvarovania sa filter znovu automaticky vyjasní.

Počas zvarovania môžete pomocou gombíka potenciometra uskutočňovať jemné doladenie.

Pozrite si prosím tabuľku zatemnenia, aby ste prispôbili číslo stupňa zatemnenia danej aplikácii.

Filtre WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) taktiež vždy počas zvarovania aj v svetlom stave chránia oči zvarača pred škodlivým infračerveným (IR) a ultrafialovým (UV) žiarením.

Na prednej strane vložky sú dva snímače, ktoré snímajú svetlo zo zvarovacieho oblúka a zabezpečujú stamvnutie šošovky.

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) má solárne články, ktoré predlžujú životnosť batérií.

## DOSTUPNÉ ČLÁNKY

Nariadenie EU 89 / 686 /  
EEC a normy -  
EN 379 - EN 175.

Kukly CHAMELEON sú  
certifikované v súlade z  
požiadavkami normami  
EN 379 a EN 175.  
Notifikovaný orgánom  
1883 - ECS GmbH  
- Hüttfeldstrasse 50 -  
73430 Aalen - Nemecko

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Zvarovanie elektródami pod prúdom  
a MIG/MAG zvarovanie

| Typ                                          | Premenlivý stupeň zatemnenia DIN 3/8-13               |
|----------------------------------------------|-------------------------------------------------------|
| Optická trieda                               | 1/1/1/2                                               |
| Rozmery                                      | 110 x 90 x 10 mm                                      |
| Zorné pole                                   | 97 x 40 mm                                            |
| Priehľadné zatemnenie                        | DIN 3                                                 |
| Tmavé zatemnenie                             | Premenlivé od 8 do 13                                 |
| Čas prepnutia priehľadného na tmavý stupeň   | 1/12000 s                                             |
| Čas prepnutia z tmavého na priehľadný stupeň | Nastaviteľné od 0,1 do 1 s                            |
| Snímače                                      | 2 optické snímače                                     |
| Napájanie                                    | 2 vymeniteľné alkalické batérie so solárnou výpomocou |
| Ochrana                                      | Trvalá ochrana voči UV a IR                           |
| Katalógové číslo článku                      | W000377928                                            |
| Záruka                                       | 1 rok                                                 |

### Tabuľka zatemnenia ⚠ pre zvarovanie

| Použitý typ zvarovania                                            | Prúd oblúka v ampéroch            | Číslo stupňa zatemnenia |
|-------------------------------------------------------------------|-----------------------------------|-------------------------|
| Obalené elektródy                                                 | < 40                              | 9                       |
|                                                                   | 40-80                             | 10                      |
|                                                                   | 80-175                            | 11                      |
|                                                                   | 175-300                           | 12                      |
|                                                                   | 300-500                           | 13                      |
| MIG na ťažkých kovoch                                             | < 100                             | 10                      |
|                                                                   | 100-175                           | 11                      |
|                                                                   | 175-300                           | 12                      |
|                                                                   | 300-500                           | 13                      |
| Oblúkové zvarovanie<br>volfrámovou elektródou<br>pod plynom (TIG) | < 50                              | 10                      |
|                                                                   | 50-100                            | 11                      |
|                                                                   | 100-200                           | 12                      |
|                                                                   | 200-400                           | 13                      |
| Vzduchové uhlíkové<br>drážkovanie                                 | < 500                             | 12                      |
|                                                                   | 500-700                           | 13                      |
| Plazmové oblúkové rezanie                                         | 60-150                            | 11                      |
|                                                                   | 150-250                           | 12                      |
|                                                                   | 250-400                           | 13                      |
| Plazmové oblúkové zvarovanie                                      | < 50                              | 9                       |
|                                                                   | 50-200                            | 10                      |
|                                                                   | 200-400                           | 12                      |
| Prevádzková teplota                                               | -10 °C ≈ +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |                         |
| Hmotnosť kompletnej kukly                                         | 445 g (3 VO)                      |                         |

### Nastavenie citlivosti

Možno bude potrebné upraviť citlivosť kukly, aby vyhovovala rozličným podmienkam osvetlenia alebo ak šošovka bliká On a Off. Citlivosť kukly nastavte nasledovným spôsobom:

Citlivosť kukly nastavujte v takých podmienkach osvetlenia, v akých sa bude kukla používať.

- Reguláciu citlivosti otočte na najnižšie nastavenie.
- Stlačte tlačidlo On/Off, aby sa kukla zapla. Šošovka kukly sa dvakrát stmaví a potom ostane priehľadná.
- Čelo kukly otočte do smeru používania tak, aby bola vystavená podmienkam okolitého osvetlenia.
- Postupne otáčajte ovládanie citlivosti v smere hodinových ručičiek, až kým šošovka nestmavne, potom otáčajte ovládanie citlivosti proti smeru hodinových ručičiek až takmer do posledného nastavenia, kedy šošovka ostane priehľadná. Kukla je pripravená na použitie. Pri určitých aplikáciách alebo ak bude šošovka blikáť on a off bude možno potrebné nastavenie trochu upraviť.

### Odporúčané nastavenie citlivosti

|                                                 |                       |
|-------------------------------------------------|-----------------------|
| Tyčová elektróda                                | Stredný rozsah        |
| Skratovanie (MIG)                               | Nízky/stredný rozsah  |
| Impulzné a postrek (MIG)                        | Stredný rozsah        |
| Oblúk s volfrámovou elektródou pod plynom (TIG) | Stredný/vysoký rozsah |
| Rezanie/zvarovanie plazmovým oblúkom            | Nízky/stredný rozsah  |

### Ovládanie oneskorenia šošovky

Ovládanie oneskorenia šošovky sa používa na spomalenie času prepnutia šošovky do priehľadného stavu po zvarovaní. Oneskorenie je užitočné najmä na elimináciu jasu po lúčoch, ktoré nastáva pri aplikáciách s vyššími ampérmi, keď roztavený kúpeľ zostáva po zvarovaní na chvíľu jasný. Nastavte od minimálne 0,10 sekundy do maximálne 1,0 sekundy.

### Ukazovateľ slabej batérie

Ukazovateľ slabej batérie sa rozsvieti vtedy, keď zostáva 2 - 3 dni životnosti batérie. Pre model 3 VO použite 2 batérie typu AAA - 1,5 V.



## Nastavenie kukly WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0), aby lepšie sedela

1. Vrchná časť náhlavnej súpravy - náhlavnú súpravu nastavte na hlavu na správnu hĺbkou, aby sa zaistila rovnováha a stabilita.
2. Tesnosť náhlavnej súpravy - pre nastavenie zatlačte nastavovací gombík umiestnený v zadnej časti náhlavnej súpravy a otočte ho doľava alebo doprava podľa požadovanej tesnosti. Poznámka: ak je nastavenie obmedzené, možno je potrebné odstrániť výstelku.
3. Nastavenie vzdialenosti - nastavte vzdialenosť medzi tvárou a šošovkou. Pre nastavenie je potrebné uvoľniť obidva vonkajšie napínacie gombíky a zatlačiť ich smerom dnu, aby sa uvoľnili nastavovacie drážky. Posuňte dopredu alebo dozadu do požadovanej polohy a dotiahnite. (Za účelom dosiahnutia správneho videnia musia byť obidve strany nastavené rovnako).
4. Uholové nastavenie - štyri kolíky na pravej strane vrchnej časti náhlavnej súpravy umožňujú nastaviť naklopenie kukly dopredu. Na nastavenie uvoľnite pravý vonkajší nastavovací gombík napnutia, potom nadvihnite na záložku ovládacieho ramena a posuňte do požadovanej polohy. Utihnite nastavovací gombík napnutia.

## Výmena predného krytu a vnútorného krytu šošovky

Varovanie: Automatickú zatemňovaciu šošovku nikdy nepoužívajte, ak nie je riadne namontovaný vnútorný a vonkajší kryt šošovky. Rozstrek zo zvárania poškodí automatickú zatemňovaciu šošovku a anuluje záruku.

1. Vonkajší/vnútorný kryt - na demontáž ktoréhokoľvek krytu najprv vyberte celok automatickej zatemňovacej šošovky. Na vybratie šošovky zatlačte na spodné pridržené ramená a pridržené svorky zatlačte smerom von z kukly. Potom celok len nadvihnite a a voľne ho vytiahnite z kukly. Potom vyberte vonkajší kryt šošovky tak, že ho zatlačíte smerom do kukly. Vyberte gumené tesnenie šošovky a nasadte ho na nový kryt šošovky. (Ak robíte výmenu krytu šošovky, uistite sa, že hladký povrch tesnenia šošovky je otočený smerom do kukly.) Nasadte celok šošovky v obrátenom poradí podľa vyššie uvedeného postupu.
2. Vnútorný kryt - na výmenu vnútorného krytu vyberte celok automatickej zatemňovacej šošovky z rámu šošovky tak, že zatlačíte na dve vrchné pridržené záložky a súčasne jemným tlakom uvoľníte šošovku. Kryt šošovky vyberte tak, že ho vysuniete na ktorúkoľvek stranu. Vymeňte ho za nový kryt šošovky a celok nasadte do kukly v obrátenom poradí podľa vyššie uvedeného postupu.

## Čistenie

Kukla si vyžaduje len málo údržby. Avšak pre dosiahnutie najlepšieho výkonu odporúčame ju čistiť po každom použití. Kryt šošovky dočista utrite pomocou mäkkej handry namočenej do slabého roztoku mydla a vody. Nechajte ho vyschnúť na vzduchu. Občas sa môže filtračná šošovka a snímače vyčistiť jemným vytréťím pomocou mäkkej, suchej handry. (Nikdy nepoužívajte rozpúšťadlá ani abrazívne čistiace prípravky. Celok šošovky neponárajte do vody.)

## Odstraňovanie závad

| Symptóm                                                                                                                                                  | Riešenie                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nezapne sa - po zapnutí nedôjde k chvilkovému stmavnutiu automatickej šošovky.                                                                           | Skontrolujte batérie a overte, či sú v dobrom stave a správne vložené. Taktiež skontrolujte povrch batérií a ich kontakty a v prípade potreby ich vyčistite. Skontrolujte, či majú batérie dobrý kontakt a v prípade potreby jemne upravte kontaktné body. Toto je dôležité najmä vtedy, ak došlo k pádu kukly.                                                                                                                                                                    |
| Nedôjde k prepnutiu - automatická šošovka ostane svetlá a pri zváraní nestmavne.                                                                         | Okamžite zastavte zváranie: Uistite sa, či je zapnuté napájanie automatickej šošovky. Ak je napájanie zapnuté, pozrite si odporúčania ohľadne citlivosti a nastavte citlivosť. Vyčistite kryt šošovky a snímače od všetkých prekážok. Uistite sa, že snímače sú otočené smerom k oblúku; pri uhle 45° a viac nedokážu snímače zachytiť svetlo z oblúka.                                                                                                                            |
| Nedôjde k prepnutiu - po zhasnutí zväracieho oblúka ostane automatická šošovka tmavá alebo automatická šošovka zostane tmavá, keď nie je prítomný oblúk. | Jemne doladte nastavenie citlivosti tak, že uskutočnite malé úpravy ovládania jeho otočením smerom k „min“ nastaveniu. Pri mimoriadne svetlých podmienkach bude možno potrebné znížiť úroveň okolitého svetla.                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| Niektoré časti automatickej šošovky nestmavnú, svetlé a tmavé plochy sú oddelené zreteľnými čiarami.                                                     | Okamžite zastavte zváranie: Automatická šošovka môže byť prasknutá, k čomu mohlo dôjsť následkom pádu kukly. Prasknutie môže spôsobiť aj rozstrek zo zvárania na automatickú šošovku. (Šošovku je potrebné vymeniť; väčšina prasknutých šošoviek nespadá pod záruku).                                                                                                                                                                                                              |
| Prepínanie alebo blikanie - automatická šošovka stmavne a potom zbledne počas prítomnosti zväracieho oblúka.                                             | Pozrite si odporúčania ohľadne nastavenia citlivosti a ak je to možné, zvýšte citlivosť. Uistite sa, že snímače nemajú zablokovaný priamy prístup k svetlu z oblúka. Skontrolujte, či kryt šošovky nie je zanesený nečistotami alebo rozstrekom, ktoré by mohli zablokovat snímače oblúka.                                                                                                                                                                                         |
| Neúplný alebo slabší stupeň stmavnutia automatickej šošovky zreteľný na vonkajších okrajoch a v rohoch.                                                  | Nazyvané ako účinok zorného uhla, automatická zatemňovacia šošovka má optimálny zorný uhol. Optimálny zorný uhol je kolmý uhol alebo 90° uhol k povrchu automatickej šošovky. Ak sa zorný uhol v tmavom stave zmení, zvärač môže na vonkajších okrajoch a v rohoch šošovky spozorovať trochu svetlejšie plochy. Toto je bežný jav a nepredstavuje žiadne zdravotné ani bezpečnostné riziko. Tento jav je ešte viac zreteľný pri aplikáciách, keď sa používajú zväčšovacie šošovky. |

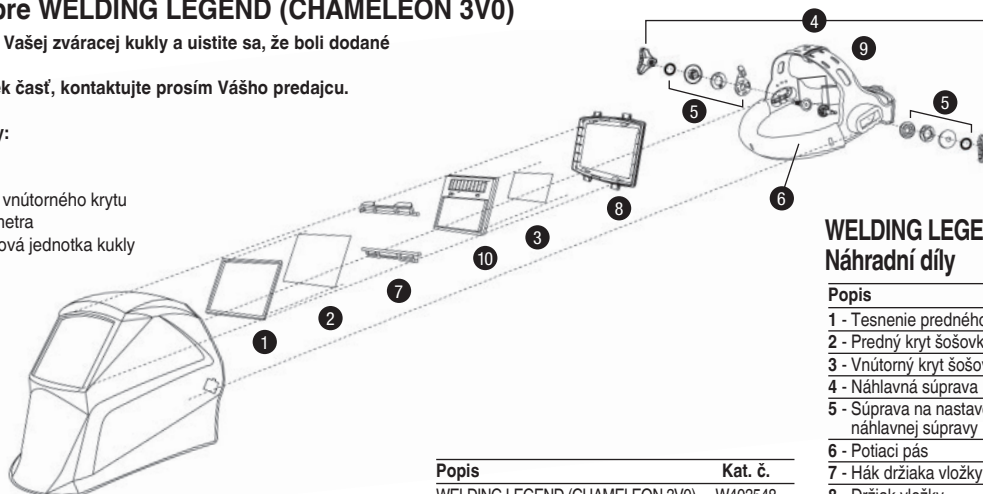
## Kontrolný zoznam pre WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

Dôkladne skontrolujte kvalitu Vašej zvärackej kukly a uistite sa, že boli dodané všetky príslušné časti.

V prípade, že chýba akákoľvek časť, kontaktujte prosím Vášho predajcu.

### Kompletná sad zvärackej kukly:

- Kukla M
- Zatemňovacia vložka
- Dosky predného krytu a doska vnútorného krytu
- Nastavovací gombík potenciometra
- Náhlavná súprava a alebo pásová jednotka kukly
- Potiaci pás
- Výstelka
- Pružinový držiak vložky
- 2 náhradných dosiek predného krytu
- 1 náhradné dosky vnútorného krytu
- Pokyny pre užívateľa



| Popis                          | Kat. č.    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) | W403548    |
| 10 - Články                    | W000377928 |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) Náhradný díly

| Popis                                       | Kat. č.    |
|---------------------------------------------|------------|
| 1 - Tesnenie predného krytu šošovky         | W000261985 |
| 2 - Predný kryt šošovky                     | W000261983 |
| 3 - Vnútorný kryt šošovky                   | W000335163 |
| 4 - Náhlavná súprava                        | W000261986 |
| 5 - Súprava na nastavenie náhlavnej súpravy | W000261987 |
| 6 - Potiaci pás                             | W000261999 |
| 7 - Háč držiaka vložky                      | W000261990 |
| 8 - Držiak vložky                           | W000261989 |
| 9 - Výstelka                                | W000261991 |



# WELDLINE®

by Lincoln Electric

## WELDING LEGEND

(CHAMELEON 3VO)



## Instructiuni de folosire si siguranta

### Instructiuni de folosire (ATENTIE) ⚠

- Cititi toate instructiunile de securitate inainte de a folosi masca de sudura. CHAMELEON.
- Masca CHAMELEON si cartusul nu sunt adecvate pentru laser, taiere cu laser sau sudare cu gaz.
- CHAMELEON este destinata sa protejeze ochii si fata impotriva scanteilor, stropilor si radiatiilor periculoase. Oricum masca nu ofera protectie impotriva substantelor explozive si corozive. Nu folositi niciodata masca daca carcasa nu este asezata corect. Inainte de fiecare utilizare, verificati ca lumina nu va penetra masca. De asemenea verificati daca carcasa este curata si nu are praf pe senzorii de pe geamul din fata.
- Orice parti care sunt zgariate, fisurate sau gaurite vor fi schimbate imediat inainte ca masca sa fie folosita iar, pentru a preveni raniri grave.
- Nu folositi alte piese de schimb decat cele specificate in acest manual. Inainte de fiecare folosire, rugam verificati la prima folosire asigurati-va ca masca de sudura a fost furnizata toate partile importante.
- Conform aplicatiei dvs, asigurati-va ca tenta este setata corect cu intensitatea de sudare. Va rugamumarii tabelul cu tenta pentru a alege gradul de intunecare al aplicatiei.
- Filtrele CHAMELEON V sunt recomandate pentru MIG/MAG, TIG, SMAW, toate tipurile de sudare cu arc sudare si taiere cu plasma si craituire.
- Razele arcului pot produce arsuri ale ochilor si a pielii; folositi echipament de protectie.

### Folosirea mastii WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) in timpul sudarii

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) isi schimba automat intensitatea (umbra nivel 3) la intunecat (nivel 8-13) in timpul sudarii.

Cand arcul electric este intrerupt filtru revine automat la starea transparenta. In timpul sudarii puteti realiza reglajul fin folosind potentiometrul.

Va rugam urmariti tabelul cu tenta pentru a alege gradul de intunecare al aplicatiei.

Filtrele WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) protejeaza ochii utilizatorilor impotriva razelor infrarosii (IR) si Ultraviolete (UV) in timpul sudarii, dar si starea transparenta.

Sunt doi senzori in fata pe cartus care detecteaza intensitatea arcul de sudare si care realizeaza inchiderea lentilei.

WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO) are o celula solara care reincarca cele 2 baterii.

### CELULE DISPONIBILE

Directiva EEC/89/686/  
standarde EN 379-EN 175.

Masca CHAMELEON  
3VO este certificata in  
conformitate cu cerintele  
standardelor EN 379  
si EN 175 de catre  
ECS GmbH-Notified Body  
1 883-ECSH üttfeldstrasse 50 -  
3430 Aalen-Germany

### WELDING LEGEND (CHAMELEON 3VO)



Sudare cu electrod intens si MIG

|                                 |                                                        |
|---------------------------------|--------------------------------------------------------|
| Tip                             | Variabil intensitate DIN 3/8-13                        |
| Clasa optica                    | 1/1/1/2                                                |
| Dimensiuni                      | 110 x 90 x 10 mm                                       |
| Deschiderea filtrului           | 97 x 40 mm                                             |
| Transparenta                    | DIN 3                                                  |
| Grad de intunecare              | Variabil de la 8 la 13                                 |
| Timp de reactie spre intunecare | 1/1 2000 sec.                                          |
| Timp de revenire                | Reglabil intre 0.1 si 1 sec                            |
| Senzori                         | 2 senzori optici                                       |
| Alimentare                      | 2 baterii alcaline interschimbabile cu asistare solara |
| Protectie                       | Protectie permanenta UV si IR                          |
| Catalogi                        | W000377928                                             |
| Garantie                        | 1 an                                                   |

### Tabel cu tentele in functie ⚠ de procedeul de sudare

| Procedeul de sudare  | Curentul arcului (A)            | Tenta no |
|----------------------|---------------------------------|----------|
| Electrozi inveliti   | < 40                            | 9        |
|                      | 40-80                           | 10       |
|                      | 80-175                          | 11       |
|                      | 175-300                         | 12       |
|                      | 300-500                         | 13       |
| MIG in metale grele  | < 100                           | 10       |
|                      | 100-175                         | 11       |
|                      | 175-300                         | 12       |
|                      | 300-500                         | 13       |
| Sudare WIG (TIG)     | < 50                            | 10       |
|                      | 50-100                          | 11       |
|                      | 100-200                         | 12       |
|                      | 200-400                         | 13       |
| Craituire            | < 500                           | 12       |
|                      | 500-700                         | 13       |
| Taiere cu plasma     | 60-150                          | 11       |
|                      | 150-250                         | 12       |
|                      | 250-400                         | 13       |
| Sudare cu plasma     | < 50                            | 9        |
|                      | 50-200                          | 10       |
|                      | 200-400                         | 12       |
| Temperature de lucru | -10 °C +55 °C (+14 °F ≈ 131 °F) |          |
| Greutate totala      | 445 g (3 VO)                    |          |

### Ajustarea Sensibilitatii

Este necesar sa ajustati sensibilitatea mastii pentru acomodarea diferitelor stari de luminozitate sau daca lentilele se inchid sau deschid. Ajustarea sensibilitatii mastii: Ajustarea sensibilitatii mastii in starea luminoasa, masca va fi folosita in:

1. Invertiti butonul de control al sensibilitatii la setarea cea mai de jos.
2. Apasati butonul On/Off pentru a deschide masca. Ecranul va fi inchis dedouaori apoi va fi transparent.
3. Indreptati masca catre directia de folosire, expunand-o in apropierea unei surse de lumina.
4. Treptat reglati butonul sensibilitatii in sensul acelor de ceasornic inainte ca lentila sa se inchida. Masca este gata de functionare. Usor reajustarea poate fi necesara pentru aplicatiile oarecare sau daca lentila de deschide si se inchide.

### Recomandari pentru setarea sensibilitatii

|                            |                           |
|----------------------------|---------------------------|
| Electrozi inveliti         | Mijloc de gama            |
| Circuit scurt (MIG)        | Inferior / Mijloc de gama |
| Modul Pulsat & Spray (MIG) | Mijloc de gama            |
| Sudare (TIG)               | Mijloc / Superior de gama |
| Sudare si taiere cu plasma | Inferior / Mijloc de gama |

### Controlul inchiderii lentilei

Controlul inchiderii lentilei este folosit pentru a incetini timpul de trecere la starea transparenta dupa sudare. Inchiderea este in particular folositoare in eliminarea deschiderii in cazul stralucirilor puternice la sudarea cu amperaj mare unde baia de metal topit ramane inca incandescenta pe moment dupa sudare. Ajustati de la (0.10 secunda-Min. la 1.0 secunda-Max).

### Indicatorul Low Battery

Indicatorul low battery se aprinde cand bateria mai are durata de viata 2-3 zile. Pentru modelul 3VO se folosesc baterii 2 AAA-1.5 V.



## Ajustarea mastii WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) pentru folosire confortabila

1. Cadrul reglabil - Ajustarea cadrului pentru fixare buna pe cap pentru a asigura un balans corect si stabilitate.
2. Fixare a cadrului - Pentru ajustare, apasati butonul de ajustare pozitionat in spatele cadrului si intoarceti-l spre stanga sau dreapta pentru a regla fixarea. Nota: daca ajustarea este limitata, este necesar sa indepartati bandoul ce confera un confort sport.
3. Ajustarea distantei - Ajustarea distantei dintre fata si lentile. Pentru ajustarea, desfaceti ambele butoane ex terioare si apasati spre interior pana se elibereaza din santurile de ajustare. Miscati inainte si inapoi pentru a ajunge in pozitia dorita si pe marimea capului. (Ambele parti trebuie pozitionate egal pentru un camp vizual bun.)
4. Ajustarea unghiului - Patru pini pe partea dreapta a cadrului de fixare permite ajustarea mastii pentru ridicare. Pentru ajustare, desfaceti butonul de ajustare asezat pe partea dreapta apoi ridicati butonul de control si miscati-l in pozitia dorita.

## Inlocuirea Protectiei interioare si exterioare a lentilei

Atentie! Nu folositi niciodata lentila auto inchidere fara protectia interioara si ex terioara. Stropii de la sudura vor deteriora distruge lentila de autoinchidere si se va pierde garantia.

1. Exterior/Interior - pentru a inlocui protectiile, intai scoateti ansamblul de lentile auto inchidere . Pentru a indeparta ansamblul de lentile, apasati bratele de sustinere din partea de jos si impingeti clemele de sustinere inspre exteriorul mastii. Apoi doar ridicati ansamblul si scoateti-l de pe masca. Apoi scoateti protectia ex terioara prin impingere spre masca. Indepartati garnitura de cauciuc si puneti o protectie noua. (cand reinstalati protectiile asigurati-va ca suprafata plata a garniturii este orientata catre masca.) Reinstalati ansamblul de lentile prin procedurile inverse mentionata mai sus.
2. Interior - Pentru a inlocui protectia interioara, indepartati ansamblul de lentile auto inchidere din locasul lentilelor prin impingere in sus cele 2 butoane de sustinere pana la eliberarea lentilei. Indepartati protectia lentilei prin slabirea ei pe ambele parti. Inlocuiti cu o protectie noua si reinstalati ansamblul prin procedurile inverse descrise mai sus.

## Curatarea

Masca necesita o minima intretinere. Oricum pentru cea mai buna performanta va recomandam curatarea dupa folosire. Folosind o carpa moale imbib a ta in solutie de apa cu sapun, stergeti lentilele exterioare . Lasati sa se usuce la aer. Ocazional, filtrul si senzorii vor fi curatati prin stergere cu o carpa moale uscata. (Niciodata nu folositi solventi sau detergenti de curatare abrazivi. Nu introduceti ansamblul de lentile in apa).

## Probleme ce pot aparea si remedii

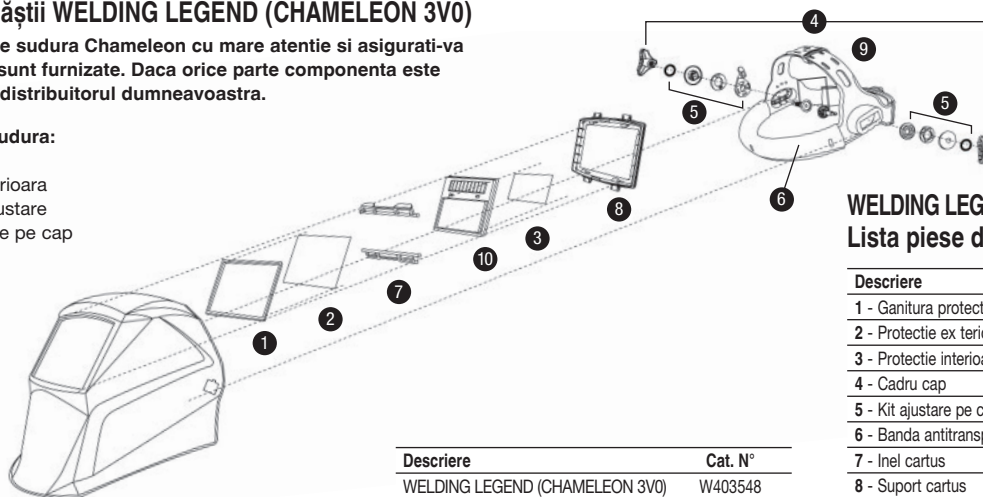
| Simptome                                                                                                                                                   | Solutii                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Butonul On - autoinchiderea nu va intineca in momentul deschiderii.                                                                                        | Verificati daca bateriile sunt in stare buna si instalate in mod corect. Altfel verificati suprafata bateriilor si contactele, curatati-le daca este necesar. Verificati contactul bateriilor si ajustati acesta daca nu se realizeaza in punctul de contact. Aceasta se poate intampla daca masca a fost scapata pe jos.                                                                                                                             |
| Nefunctionarea comutatorului - autoinchiderea nu functioneaza.                                                                                             | Opriti imediat sudarea. Asigurati-va ca butonul autoinchidere este deschis - ON. Daca este deschis verificati si ajustati sensibilitatea recomandata. Curatati protectiile si senzorii de orice obstructii. Asigurati-va ca senzorii sunt indreptati spre arc; unghiurile de 45° sau mai mari s-ar putea sa nu permita arcului sa nu ajunga la senzori.                                                                                               |
| Nefunctionarea comutatorului - autoinchiderea sta in starea intunecata dupa sudare sau autoinchiderea sta in starea intunecata cand arcul nu este prezent. | Reglajul fin al sensibilitatii se va seta facand un mic ajustament prin rotirea acestuia inspre valoarea setarii "min" In conditia deschisa extrema, poate fi necesar sa se reduca nivelul luminozitatii.                                                                                                                                                                                                                                             |
| Sezioni ale filtrului nu sunt complet intunecate si distingeti linii separate in zona de intunecare.                                                       | Opriti imediat sudura: Lentila poate fi crapata din cauza scarii pe jos a mastii sau din cauza unor stropi de metal incandescent deasemenea pot cauza craparea filtrului. (Filtrul trebuie schimbat, filtrele crapate nu mai sunt acoperite de garantie.                                                                                                                                                                                              |
| Comutarea sau scintilatia - filtrul se intuneca Atunci cand arcul de sudura este prezent.                                                                  | Revoir les consignes de sensibilité et augmenter la sensibilité si possible. S'assurer que les capteurs font Revizuirea setarii sensibilitatii recomandate si cresterea sensibilitatii daca este posibil. Asigurati-va ca senzorii de arc nu sunt blocati de la accesul direct al luminii arcului. Verificati protectia lentilei de praf sau stropi deoarece acestia pot bloca senzorii.                                                              |
| Inconsecventa sau umbre luminoase ale filtrului in starea intunecata pe margini sau colturi.                                                               | Referitor la efectul unghiular, lentilele inchise au un unghi de vizualizare optim. Unghiul optim de vizualizare este perpendicular sau la 90° de suprafata lentilei. Cand unghiul variaza in starea inchisa, sudorii pot observa zone usor mai deschise la margini sau colturi. Acest lucru este normal si nu reprezinta un pericol pentru siguranta si sanatate. Acest efect poate fi deasemenea observat in aplicatiile care sunt utilizeaza lupe. |

## Lista de verificare a măștii WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0)

Verificati calitatea mastii de sudura Chameleon cu mare atentie si asigurati-va ca toate partile principale sunt furnizate. Daca orice parte componenta este lipsa, va rugam contactati distribuitorul dumneavoastra.

### Set Complet al mastii de sudura:

- Cartus
- Protectie interioara si ex terioara
- Buton potentiometru de ajustare
- Cadru sau bandou de fixare pe cap
- Banda antitrspiratie
- Arc cartus
- Fiecare pachet va contine:
- 2 protectii ex terioare de schimb
- 1 sprotectii interioare de schimb
- Instructiuni de folosire



| Descriere                      | Cat. N°    |
|--------------------------------|------------|
| WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) | W403548    |
| 10 - Celule                    | W000377928 |

## WELDING LEGEND (CHAMELEON 3V0) Lista piese de schimb

| Descriere                 | Cat. N°    |
|---------------------------|------------|
| 1 - Ganitura protectie    | W000261985 |
| 2 - Protectie ex terioara | W000261983 |
| 3 - Protectie interioara  | W000335163 |
| 4 - Cadru cap             | W000261986 |
| 5 - Kit ajustare pe cap   | W000261987 |
| 6 - Banda antitrspiratie  | W000261999 |
| 7 - Inel cartus           | W000261990 |
| 8 - Suport cartus         | W000261989 |
| 9 - Banda pernita         | W000261991 |