

Operator's Manual

Auto-Darkening Helmet



GRAPHICS MAY VARY

Save for future reference

Date Purchased

Code: (ex: 10859)

Serial: (ex: U1060512345)

2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Phone: +1.866.236.0044 • www.lincolnelectric.com

IMT10358 | Issue Date Mar-23

© Lincoln Global, Inc. All Rights Reserved.

TABLE OF CONTENTS	Page
SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USING	1
HELMET INFORMATION	2
SPECIFICATIONS	3
OPERATING INSTRUCTIONS	4
CARTRIDGE OPERATIONS/FEATURES	5
SHADE GUIDE SETTINGS	6
HELMET CARE AND MAINTENANCE	7
TROUBLE SHOOTING	8
WARRANTY INFORMATION	9
REPLACEMENT PARTS	9

SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USING



WARNING

ARC Rays can injure eyes and burn skin

- Before welding, always inspect helmet and filter lens to be sure they are fitted properly, in good condition and not damaged.
- Check to see that the clear lens is clean and securely attached to the helmet.
- Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protective clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.
- Ensure that optical radiation from other welder's arcs in the immediate area does not enter in from behind the helmet and auto-darkening filter.



Note: Auto-darkening filters in Lincoln helmets are designed to protect the user against harmful ultra-violet and infrared rays both in the dark and light states. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present.

FUMES AND GASES can be dangerous to your health.

- Keep your head out of fumes.
- Use enough ventilation or exhaust at the arc or both to keep fumes and gases from your breathing zone and general area.
- When welding with electrodes which require special ventilation such as stainless or hard facing (see instructions on container or MSDS) or on lead or cadmium plated steel and other metals or coatings which produce highly toxic fumes, keep exposure as low as possible and within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits using local exhaust or mechanical ventilation. In confined spaces or in some circumstances, outdoors, a respirator may be required. Additional precautions are also required when welding on galvanized steel.



Refer to <http://www.lincolnelectric.com/safety>
for additional safety information.

HELMET INFORMATION

This Auto-Darkening Welding Helmet will automatically change from a light state (shade 3) to a dark state (Shade 7-13) when arc welding starts.

The filter automatically returns to a light state when the arc stops. Shade control adjustments can be made while welding.

Match your welding application to the shade indicated on the shade chart. (See Page 6)

- Operating temperature: 14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C).
- Do not use or open the auto-darkening filter if damaged by shock, vibration or pressure.
- Keep the sensors and solar cell clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and soft cloth which should be damp but not saturated.

This Auto-Darkening Welding Helmet is designed for use with GMAW, GTAW, MMAW welding, or Plasma Arc and air carbon arc cutting.

The cartridge provides protection from harmful UV and IR radiation, in both dark and light states.

The cartridge contains two sensors to detect the light from the welding arc, resulting in the lens darkening to a selected welding shade.

- Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- If cover lens is spattered or covered with dirt, it should be replaced immediately.
- Use only replacement parts specified in this manual.
- Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed.

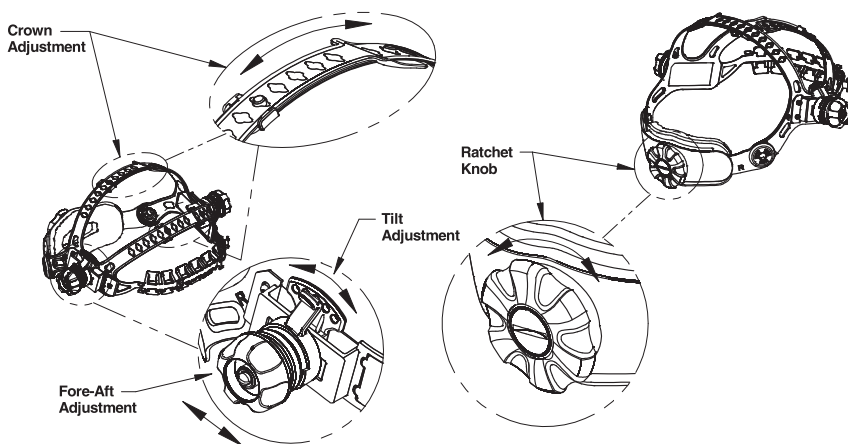
SPECIFICATIONS

LCD Viewing Area	97 x 44mm (3.82 x 1.73in)
Cartridge size	110 x 90mm (4.33 x 3.54in)
UV/IR Protection	Up to Shade DIN 16 at all times
Arc Sensors	2
Light State Shade	DIN 3
Variable Welding Shades	DIN 7 to 13 and Grind
Shade/Grind Control	External knob - full adjustment
Power Supply	Solar cells - no battery required
Low Battery Warning	Red Light
Battery	AAA Alkaline (2 required)
Power On/Off	Fully automatic
Light to Dark Switching Time	0.00004 (1/25,000 sec)
Sensitivity Control	Variable
Delay Control (Dark to Light)	0.1 sec. min. ~ 1.0 sec. max.
TIG Rating	≥5 amps
Operating Temperature	14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C)
Storage Temperature	-4°F ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Total Weight	519g (18.3oz)
Compliance ⁽¹⁾	ANSI Z87, CSA Z94.3

⁽¹⁾ Headgear compliance with ANSI Z87.1 is without sweatband installed.

OPERATING INSTRUCTIONS

Headgear Adjustment



HEAD SIZE ADJUSTMENT: HEADGEAR TIGHTNESS is adjusted by turning the Ratchet Knob left or right for the desired head size. This knob is located at the back of the helmet. **HEADGEAR CROWN ADJUSTMENT** is made by adjusting for comfort and snapping the pins into the holes to lock securely in place.

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

FORE / AFT ADJUSTMENT: Adjusts the distance between the user's face and the lens. To adjust, loosen the outside tension knobs and slide forward or back to the desired position and retighten. **NOTE:** Make sure both sides are equally positioned for proper operation.

CARTRIDGE OPERATION/FEATURES

Variable Shade Control

The shade can be adjusted from shade 7 to 13 based upon welding process or application (refer to Shade selection chart on page 6). The variable shade control knob is mounted on the exterior of the helmet shell. **Grind** mode can be selected by rotating the shade control knob counterclockwise till an audible click is heard. **Grind mode is intended for grinding only not for welding.**

Sensitivity Knob

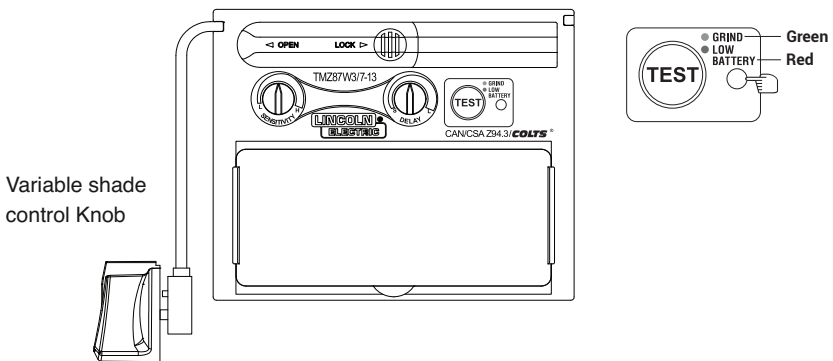
You can adjust the light sensor by turning the **Sensitivity** knob to the left or right as shown in figure below. Generally, turning the knob all the way to the right, or the **highest** setting, is selected for normal use. When the helmet is used in the presence of excess ambient light or with another welding machine close by, improved helmet performance can be obtained with a **lower** setting turning the knob to the left to reduce the sensitivity.

Delay Time Knob

This control is designed to protect the welder's eyes from the strong residual rays after welding. Changing the **Delay Time** knob will vary dark to light time between .1 second (minimum) to 1.0 second (maximum). Turning the **Delay Time** knob to the left is maximum (1.0 second). This setting is recommended for high amperage applications where the weld puddle is still very bright after the welding arc has ceased and for situations where the filter may be temporarily blocked from seeing the welding arc.

Power

This ADF cartridge is powered by replaceable batteries and solar power. Battery installation is required prior to use. The batteries are located at the top of the ADF cartridge. Replace batteries when **LOW BATTERY** light is lit. See the specification chart on page 3 for type of batteries required.



ALWAYS TEST TO BE SURE THE ADF CARTRIDGE IS CHARGED BEFORE WELDING. The **TEST** button is for the user to verify the ADF cartridge is darkening properly. If cartridge is not darkening properly, replace batteries with fresh batteries and test again before use. While welding, the arc and solar cell will keep the ADF charged. When the shade control is set to **GRIND**, the green light on the **TEST** button will flash green every 3 seconds.

SHADE GUIDE SETTINGS

GUIDE FOR SHADE NUMBERS				
OPERATION	ELECTRODE SIZE 1/32 in. (mm)	ARC CURRENT (A)	MINIMUM PROTECTIVE SHADE	SUGGESTED ⁽¹⁾ SHADE NO. (COMFORT)
Shielded metal arc welding	Less than 3 (2.5)	Less than 60	7	–
	3-5 (2.5-4)	60-160	8	10
	5-8 (4-6.4)	160-250	10	12
	More than 8 (6.4)	250-550	11	14
Gas metal arc welding and flux cored arc welding		Less than 60	7	–
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Gas tungsten arc welding		Less than 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Air carbon Arc cutting	(Light)	Less than 500	10	12
	(Heavy)	500-1000	11	14
Plasma arc welding		Less than 20	6	6 to 8
		20-100	8	10
		100-400	10	12
		400-800	11	14
Plasma arc cutting	(Light) ⁽²⁾	Less than 300	8	9
	(Medium) ⁽²⁾	300-400	9	12
	(Heavy) ⁽²⁾	400-800	10	14
Torch brazing		–	–	3 or 4
Torch soldering		–	–	2
Carbon arc welding		–	–	14
PLATE THICKNESS				
	in.	mm		
Gas welding	Light	Under 1/8	Under 3.2	4 or 5
	Medium	1/8 to 1/2	3.2 to 12.7	5 or 6
	Heavy	Over 1/2	Over 12.7	6 or 8
Oxygen cutting	Light	Under 1	Under 25	3 or 4
	Medium	1 to 6	25 to 150	4 or 5
	Heavy	Over 6	Over 150	5 or 6

(1) As a rule of thumb, start with a shade that is too dark, then go to a lighter shade which gives sufficient view of the weld zone without going below the minimum. In oxyfuel gas welding or cutting where the torch produces a high yellow light, it is desirable to use a filter lens that absorbs the yellow or sodium line the visible light of the (spectrum) operation.

(2) These values apply where the actual arc is clearly seen. Experience has shown that lighter filters may be used when the arc is hidden by the workpiece.

Data from ANSI Z49.1-2005

If your helmet does not include any one of the shades referenced above, it is recommended you use the next darker shade.

HELMET CARE AND MAINTENANCE

Replacing Front Cover Lens: Replace the front cover lens if it is damaged – cracked, soiled or pitted. Place your finger or thumb into recess (C) at the bottom edge of the cover lens and flex the lens upwards until it releases from the edges marked A and B. (Refer to figure 1). Use only the replacement front cover lenses specified in this manual.

Replace the Inside Cover Lens: if it is damaged (cracked, soiled or pitted). Place your fingernail in recess above cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window.

Change the Shade Cartridge (See figure 2)

Fitting New Cartridge: Take the new shade cartridge and pass the potentiometer cable under the wire loop before placing the cartridge into its retaining frame inside the helmet. Hinge down the wire loop and ensure the front edge of the loop (D) is properly retained under the retaining lugs (E) as shown in (figure 3).

Position the shade potentiometer to the inside of the helmet with the shaft protruding through the hole. Secure potentiometer to shell. On the outside of the helmet, push the shade control knob onto the shaft.

Installing an Aftermarket Magnifying Lens: Unclip the wire loop (D) from retaining lugs (E) and move hinge up. Place magnifying lens over ADF viewing area and retain with wire loop.

Cleaning: Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solar cells with soapy water solution and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth. Do NOT submerge shade cartridge in water or other solution.

Storage: Store in a clean, dry location.

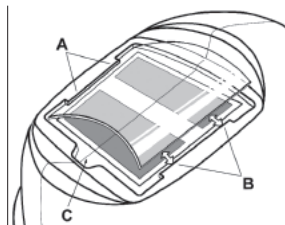


Figure 1

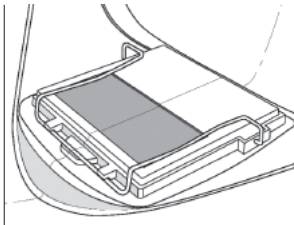


Figure 2

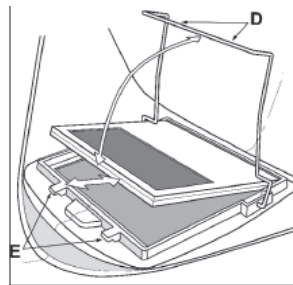


Figure 3

TROUBLE SHOOTING GUIDE

Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light, then using your fingers rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficult to see through filter.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Cartridge dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Front cover lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	Sensors are blocked or Solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay set to high.	Adjust to required level.



WARNING

	ADF is cracked.	Cease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.	
	Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens	Replace front cover lens as needed.

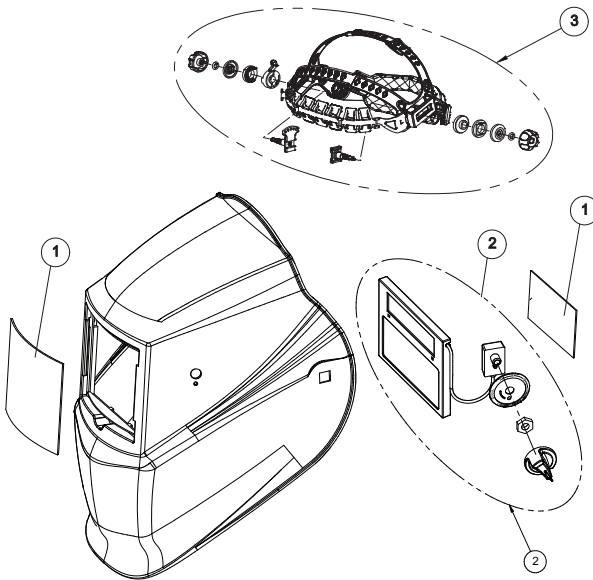
WARRANTY INFORMATION

WARRANTY INFORMATION: These helmets are warranted for a period of two years. Please contact us at 1 (800) 833-9353 for any service or warranty questions.

SPATTER DAMAGE IS NOT COVERED BY WARRANTY:

Do not use this product without the correct protective clear cover lenses installed properly on both sides of the Auto-Darkening Filter cartridge (ADF). The cover lenses supplied with this helmet are properly sized to work with this product and substitutions from other suppliers should be avoided.

REPLACEMENT PARTS



ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	INSIDE AND OUTSIDE COVER LENS	KH778
2	ADF CARTRIDGE ASSEMBLY	N/A
3	HEADGEAR ASSEMBLY	KP5530-1
4*	SWEATBAND	KP5531-1
5a*	CHEATER LENS 1.5 MAGNIFICATION	KH637
5b*	CHEATER LENS 2.0 MAGNIFICATION	KH638
5c*	CHEATER LENS 2.5 MAGNIFICATION	KH407

* Not illustrated

CUSTOMER ASSISTANCE POLICY

The business of The Lincoln Electric Company is manufacturing and selling high quality welding equipment, consumables, and cutting equipment. Our challenge is to meet the needs of our customers and to exceed their expectations. On occasion, purchasers may ask Lincoln Electric for advice or information about their use of our products. We respond to our customers based on the best information in our possession at that time. Lincoln Electric is not in a position to warrant or guarantee such advice, and assumes no liability, with respect to such information or advice. We expressly disclaim any warranty of any kind, including any warranty of fitness for any customer's particular purpose, with respect to such information or advice. As a matter of practical consideration, we also cannot assume any responsibility for updating or correcting any such information or advice once it has been given, nor does the provision of information or advice create, expand or alter any warranty with respect to the sale of our products.

Lincoln Electric is a responsive manufacturer, but the selection and use of specific products sold by Lincoln Electric is solely within the control of, and remains the sole responsibility of the customer. Many variables beyond the control of Lincoln Electric affect the results obtained in applying these types of fabrication methods and service requirements.

Subject to Change – This information is accurate to the best of our knowledge at the time of printing. Please refer to www.lincolnelectric.com for any updated information.

WELD FUME CONTROL EQUIPMENT

The operation of welding fume control equipment is affected by various factors including proper use and positioning of the equipment, maintenance of the equipment and the specific welding procedure and application involved. Worker exposure level should be checked upon installation and periodically thereafter to be certain it is within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits.



Manuel d'utilisation

Casques auto-obscurecissants



LES IMAGES PEUVENT VARIER

À sauvegarder pour consultation ultérieure

Date d'achat

Code : (p. ex. : 10859)

Série : (p. ex. : U1060512345)

2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Téléphone : +1 866 236-0044 • www.lincolnelectric.com

IMT10358 | Date de publication : mars 2023

© Lincoln Global, Inc. Tous droits réservés.

TABLE DES MATIÈRES	Page
CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION	1
RENSEIGNEMENTS SUR LE CASQUE	2
SPÉCIFICATIONS	3
INSTRUCTIONS D'UTILISATION	4
FONCTIONNEMENT/CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTOUCHE	5
RÉGLAGES DU TEINTIER	6
SOIN ET ENTRETIEN DU CASQUE	7
GUIDE DE DÉPANNAGE	8
INFORMATIONS SUR LA GARANTIE	9
PIÈCES DE REMPLACEMENT	9

CONSIGNES DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION



AVERTISSEMENT

Les rayons ARC peuvent blesser les yeux et brûler la peau

- Avant de souder, inspectez toujours le casque et la lentille filtrante pour vous assurer qu'ils sont bien ajustés, en bon état, sans dommages.
- Vérifiez que la lentille transparente est propre et solidement fixée au casque.
- Portez toujours des lunettes de sécurité ou des lunettes sous le casque de soudeur et des vêtements de protection pour protéger votre peau contre le rayonnement, les brûlures et les éclaboussures.
- Assurez-vous que le rayonnement optique provenant des arcs des autres soudeurs dans la zone immédiate n'entre pas derrière le casque et le filtre à lentille photosensible.



Remarque: Les filtres à lentille photosensible des casques Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons ultraviolets (UV) et infrarouges (IR) nocifs, et ce lorsque la lentille est à l'état obscurci comme à l'état clair (transparent. Peu importe la teinte du filtre, la protection UV/IR est toujours présente.

LES VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux pour votre santé.

- Gardez la tête éloignée des vapeurs.
- Utilisez suffisamment d'aération ou d'échappement à l'arc, ou les deux, pour garder les vapeurs et les gaz à l'écart de votre zone de respiration et de votre zone générale.
- Lors de la soudure avec des électrodes qui nécessitent une ventilation spéciale comme l'acier inoxydable ou le revêtement dur (voir les instructions sur le contenant ou la FSSS) ou l'acier de plomb ou le cadmium et autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées hautement toxiques, maintenez l'exposition aussi basse que possible et dans les limites TLV de l'OSHA et de l'ACGIH en utilisant l'échappement local ou la ventilation mécanique. Dans les espaces clos ou dans certaines circonstances, un respirateur peut être requis. Des précautions supplémentaires sont également requises lors du soudage sur l'acier galvanisé.



Consultez <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour obtenir de l'information supplémentaire sur la sécurité.

RENSEIGNEMENTS SUR LE CASQUE

Ce casque pour soudeurs à lentille photosensible passera automatiquement d'un état pâle (teinte 3) à un état foncé (teintes 7 à 13) lorsque le soudage à l'arc commence.

Le filtre revient automatiquement à l'état pâle lorsque l'arc s'arrête. Les réglages du contrôle de l'ombrage peuvent être effectués pendant le soudage.

Associez votre application de soudage à la teinte indiquée sur le tableau des teintes. (Voir Page 6)

- Température de fonctionnement : 14 °F à 131 °F (-10 °C à 55 °C).
- N'utilisez ou n'ouvrez pas le filtre à lentille photosensible s'il est endommagé par un choc, une vibration ou une pression.
- Gardez les capteurs et les cellules solaires propres. Nettoyez la cartouche de filtre du casque à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux qui doit être humide, mais non saturé.

Ce casque de soudage auto-obscurcissant est conçu pour être utilisé avec le soudage GMAW,GTAW, MMAW ou le coupage à l'arc plasma et air carbone.

Le casque protège contre les rayons UV et infrarouges nocifs, tant dans les états foncés que pâles.

La cartouche contient deux capteurs pour détecter la lumière de l'arc de soudage, ce qui assombrit la lentille à une teinte de soudage sélectionnée.

- N'utilisez pas de solvants ou de détergent nettoyant abrasif.
- Si la lentille du couvercle est brisée ou recouverte de saleté, elle doit être remplacée immédiatement.
- Utilisez seulement les pièces de rechange qui sont spécifiées dans le présent manuel.
- N'utilisez pas le casque sans les lentilles intérieures et extérieures correctement installées.

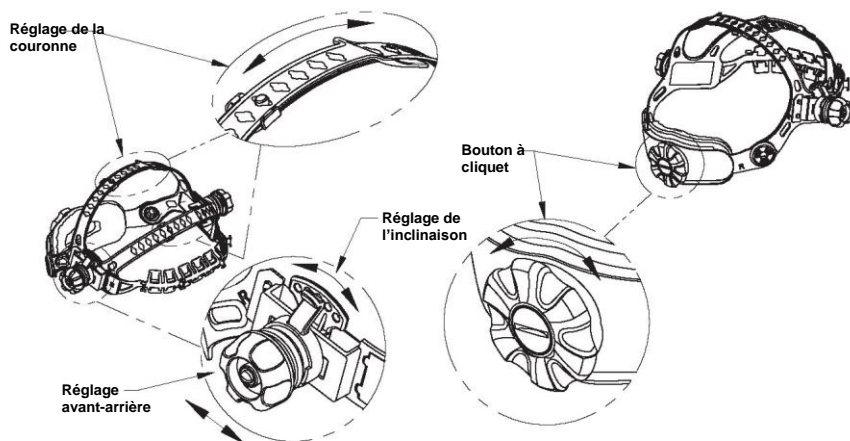
SPÉCIFICATIONS

Zone de visionnement ACL	97 x 44 mm (3,82 x 1,73 po)
Taille de la cartouche	110 x 90 mm (4,33 x 3,54 po)
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN 16 en tout temps
Capteurs d'arc	2
Teinte pâle	DIN 3
Teintes variables, soudage	DIN 7 à 13 et Meulage
Contrôle de la teinte et de la mouture	Bouton externe - réglage complet
Alimentation électrique	Cellules solaires - pas de batterie nécessaire
Avertissement de batterie faible	Voyant rouge
Pile	AAA alcaline (2 requises)
Mise sous/hors tension	Entièrement automatique
Temps de commutation pâle à foncé	0,00004 (1/25,000 sec)
Contrôle de sensibilité	Variable
Contrôle de délai (foncé à pâle)	0,1 s min. ~ 1,0 s max.
Cote TIG	≥5 amp
Température de fonctionnement	De 14 °F à 131 °F (-10 °C à 55 °C)
Température d'entreposage	De -4 °F à 158 °F (-20 °C à 70 °C)
Poids total	519 g (18,3 oz)
Conformité ⁽¹⁾	ANSI Z87, CSA Z94.3

⁽¹⁾ La conformité de la pièce faciale avec la norme ANSI Z87.1 est sans bandeau antisudation installé.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Réglage du serre-tête



RÉGLAGE DE LA TAILLE DE LA TÊTE : L'ÉTANCHÉITÉ DU SERRE-TÊTE est ajustée en tournant le bouton à cliquet vers la gauche ou vers la droite, pour la taille de tête souhaitée. Ce bouton est situé à l'arrière du casque.

L'AJUSTEMENT DE LA CALOTTE DU CASQUE se fait en fonction du confort, puis en insérant les goupilles dans les trous pour verrouiller le réglage.

INCLINAISON : Le réglage de l'inclinaison se trouve sur le côté droit du casque. Desserrez le bouton de tension du serre-tête droit, et poussez la partie supérieure du levier de réglage vers l'extérieur, jusqu'à ce que l'onglet Stop (Arrêt) du levier efface les encoches. Tournez ensuite le levier vers l'avant ou vers l'arrière à la position d'inclinaison désirée. L'onglet d'arrêt (STOP) se réenclenche automatiquement lorsque relâché, verrouillant ainsi le casque en position.

RÉGLAGE AVANT/ARRIÈRE : Ce réglage permet d'ajuster la distance entre l'écran et le visage de l'utilisateur. Pour ajuster, desserrer les boutons de tension extérieurs et faites glisser vers l'avant ou vers l'arrière à la position désirée et resserrez.

REMARQUE : Assurez-vous que les deux côtés sont bien positionnés pour assurer un bon fonctionnement.

FONCTIONNEMENT/CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTOUCHE

Contrôle de teinte variable

La teinte peut être ajustée de la teinte 7 à la teinte 13 selon le processus de soudage ou l'application (voir le tableau de sélection des teintes à la page 6). Le bouton de commande d'ombre variable est monté à l'extérieur de la coque du casque. Le mode de **Meulage** peut être sélectionné en tournant le bouton de contrôle de l'ombre dans le sens antihoraire jusqu'à ce qu'un clic audible se fasse entendre. **Le mode meulage est conçu pour le meulage seulement et non pour le soudage.**

Bouton de sensibilité

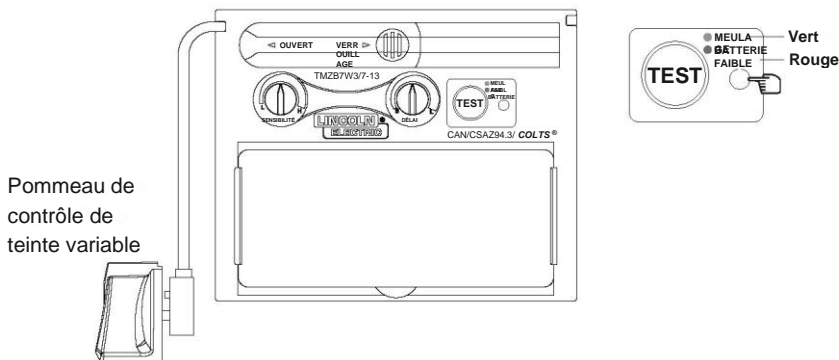
Vous pouvez ajuster la sensibilité de la lumière en tournant le bouton de **sensibilité** à gauche ou à droite, comme illustré dans la figure ci-dessous. En général, pour une utilisation normale, il suffit de tourner le bouton à fond vers la droite, soit le réglage **le plus élevé**. Lorsque le casque est utilisé en présence d'une lumière ambiante excessive ou avec une autre machine à soudage à proximité, une performance améliorée du casque peut être obtenue avec un réglage **plus bas** en tournant le bouton vers la gauche pour réduire la sensibilité.

Bouton de délai

Ce contrôle est conçu pour protéger les yeux du soudeur contre les rayons résiduels solides après le soudage. Changer le bouton de **Délai** varie de couleur de foncée à pâle entre 0,1 seconde (minimum) et 1,0 seconde (maximum). Tourner le bouton de **Délai** à gauche est au maximum (1,0 seconde). Ce réglage HIGH est recommandé pour les applications à ampérage élevé où la flaque de soudure est encore très brillante après que l'arc de soudage a cessé et pour les situations où le filtre pourrait temporairement ne pas voir l'arc de soudage.

Puissance

Cette cartouche à lentille photosensible est alimentée par des batteries remplaçables et des batteries à alimentation solaire. L'installation de la batterie est requise avant l'utilisation. Les batteries se trouvent au haut de la cartouche du filtre à lentille photosensible. Remplacez les batteries lorsque la lumière **BATTERIE FAIBLE** est allumée. Voir le tableau des spécifications à la page 3 pour le type de batteries requis.



TOUJOURS VÉRIFIER QUE LA CARTOUCHE DU FILTRE À LENTILLE PHOTSENSIBLE EST CHARGÉE AVANT DE SOUDER. Le bouton **TEST** permet à l'utilisateur de vérifier que la cartouche du filtre à lentille photosensible s'assombrit correctement. Si la cartouche ne s'assombrit pas correctement, remplacez les batteries avec batteries neuves et faites un nouveau test avant l'utilisation. Pendant le soudage, l'arc et la cellule solaire maintiennent le filtre à lentille photosensible chargé. Lorsque la commande de teinte est réglée sur MOULAGE, le voyant vert du bouton TEST clignote toutes les 3 secondes.

RÉGLAGES DU TEINTIER

GUIDE POUR LES NUMÉROS DE TEINTE				
FUNCTIONNEMENT	GROSSEUR DE L'ÉLECTRODE, 1/32 po (0,8 mm)	COURANT D'ARC (A)	TEINTE DE PROTECTION MINIMALE	NO DE TEINTE SUGGÉRÉ(1) (CONFORT)
Soudage à l'arc avec électrode enrobée	Inférieur à 3 (2,5) De 3 à 5 (de 2,5 à 4) De 5 à 8 (de 4 à 6,4) Supérieur à 8 (6,4)	Inférieur à 60	7	–
		60 à 160	8	10
		160 à 250	10	12
		250 à 550	11	14
Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein et soudage à l'arc avec fil fourré		Inférieur à 60	7	–
		60 à 160	10	11
		160 à 250	10	12
		250 à 500	10	14
Soudage à l'arc à l'électrode de tungstène		Inférieur à 50	8	10
		50 à 150	8	12
Air carbone Coupe à l'arc	(Léger) (Lourd)	Inférieur à 500	10	12
		500 à 1 000	11	14
Soudage au plasma		Inférieur à 20	6	De 6 à 8
		20 à 100	8	10
		100 à 400	10	12
		400 à 800	11	14
Coupage au plasma	(léger) ⁽²⁾ (moyen) ⁽²⁾ (intensif) ⁽²⁾	Inférieur à 300	8	9
		300 à 400	9	12
		400 à 800	10	14
Brasage fort aux gaz		–	–	De 3 ou 4
Brasage tendre aux gaz		–	–	2
Soudage à l'arc avec électrode de carbone		–	–	14
ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE				
	po	mm		
Soudage aux gaz Léger Moyen Intensif	Inférieur à 1/8 De 1/8 à 1/2 Supérieur à 1/2	Inférieur à 3,2		De 4 ou 5
		De 3,2 à 12,7		5 ou 6
		Supérieur à 12,7		6 ou 8
Oxycoupage Léger Moyen Intensif	Inférieur à 1 De 1 à 6 Supérieur à 6	Inférieur à 25		3 ou 4
		De 25 à 150		4 ou 5
		Supérieur à 150		5 ou 6

⁽¹⁾ En règle générale, commencez par une teinte trop foncée, puis passez à une teinte plus claire qui donne une visibilité suffisante de la zone de soudure, sans descendre sous le minimum. Lors du soudage ou le coupage oxygaz où la torche produit une lumière jaune intense, il est souhaitable d'utiliser une lentille filtrante qui absorbe de la ligne jaune ou sodium, la lumière du spectre visible de l'opération.

⁽²⁾ Ces valeurs s'appliquent lorsque l'arc réel est clairement visible. L'expérience a montré que les filtres plus pâles peuvent être utilisés lorsque l'arc est caché par la pièce de fabrication.
Données de la norme ANSI Z49.1-2005

Si votre casque ne comporte pas l'une des teintes mentionnées ci-dessus, il est alors recommandé d'utiliser la teinte plus foncée suivante.

SOIN ET ENTRETIEN DU CASQUE

Remplacement du couvercle avant : Remplacez la lentille du couvercle avant si elle est endommagée, fissurée, sale ou piquée. Placez votre doigt ou votre pouce dans le renforcement (C) situé sur le bord inférieur de la lentille protectrice et fléchissez la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords marqués A et B. (Voir figure 1). N'utilisez que les lentilles protectrices de remplacement avant spécifiées dans ce manuel.

Remplacer la lentille protectrice intérieure : si elle est endommagée (fissurée, sale ou piquée). Placez votre ongle dans le renforcement au-dessus de la fenêtre de visualisation de la cartouche et pliez la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache des bords de la fenêtre de visualisation de la cartouche.

Changer la cartouche de teinte (Voie figure 2)

Montage d'une nouvelle cartouche : Prenez la nouvelle cartouche de teinte et passez le câble du potentiomètre sous la boucle de fil avant de placer la cartouche dans son cadre de maintien à l'intérieur du casque. Rabattez la boucle de fil et assurez-vous que le bord avant de la boucle (D) est correctement retenu sous les pattes de retenue (E), comme illustré (figure 3).

Positionnez le potentiomètre de teinte à l'intérieur du casque avec la tige dépassant à travers le trou. Fixez le potentiomètre à la coque. Sur l'extérieur du casque, poussez le bouton de contrôle de la teinte sur l'arbre.

Installation d'une loupe de marché secondaire : Détachez la boucle de fil (D) des pattes de retenue (E) et déplacez la charnière vers le haut. Placez la lentille grossissante sur la zone de visualisation de l'ADF et retenez-la à l'aide d'une boucle en fil de fer.

Nettoyage : Nettoyez le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyez régulièrement les surfaces de la cartouche. N'utilisez pas de solutions de nettoyage agressives. Nettoyez les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis asséchez-les à l'aide d'un chiffon non pelucheux. NE submergez PAS la cartouche de teinte dans l'eau ni dans une autre solution.

Entreposage : Entreposez den un lieu propre et sec.

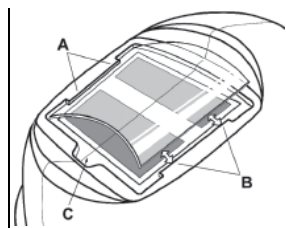


Figure 1

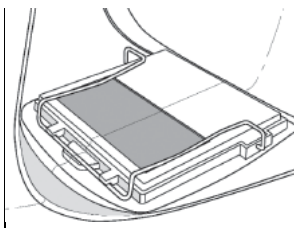


Figure 2

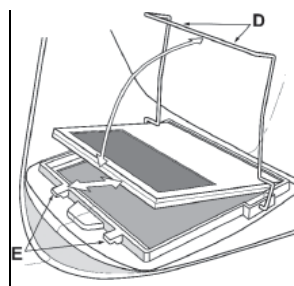


Figure 3

GUIDE DE DÉPANNAGE

Testez votre cartouche de teinte avant de souder, en dirigeant le devant de la cartouche vers une source de lumière vive, puis à l'aide de vos doigts, couvrez et découvrez rapidement les capteurs. La cartouche devrait s'assombrir momentanément lorsque les capteurs sont exposés. On peut également utiliser à cette fin un allumeur de chalumeau.

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Difficile à voir par la cartouche.	Lentille du couvercle avant sale.	Nettoyez ou remplacez la lentille du couvercle avant.
	Cartouche sale.	Nettoyez la cartouche à lentille photosensible avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'assombrit pas lorsque l'arc est amorcé.	Sensibilité trop basse.	Ajustez la sensibilité au niveau requis.
	Lentille du couvercle avant sale.	Nettoyez ou remplacez la lentille du couvercle avant.
	La lentille du couvercle avant est endommagée.	Vérifiez si la lentille avant est fissurée ou piquetée, et remplacez-la au besoin.
	Capteurs bloqués, ou panneau solaire obstrué.	Assurez-vous de ne pas bloquer les capteurs ou les panneaux solaires avec votre bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Ajustez votre position afin que les capteurs puissent capter l'arc de soudage.
Le filtre s'assombrit sans que l'arc soit amorcé.	Réglage de sensibilité trop élevé.	Ajustez la sensibilité au niveau requis.
Le filtre reste assombri après l'opération de soudage.	Délai réglé sur élevé.	Réglez la valeur requise.



AVERTISSEMENT

	<p>Le filtre à lentille photosensible est fissuré.</p>	<p>Cessez (STOP) d'utiliser ce produit si ce problème existe. La protection contre les rayons UV/IR peut être compromise, entraînant ainsi des brûlures aux yeux et à la peau.</p>	
	<p>Éclaboussures de soudure qui endommagent le filtre.</p>	<p>Lentille protectrice avant manquante, endommagée, brisée, fissurée ou déformée</p>	<p>Remplacez le couvercle avant au besoin.</p>

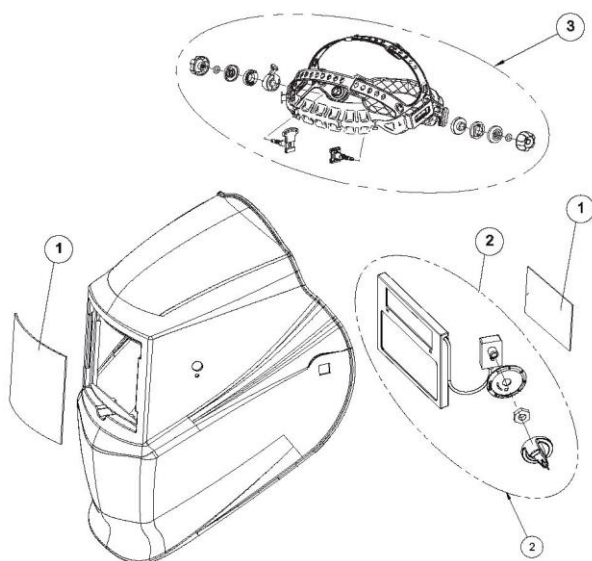
INFORMATIONS SUR LA GARANTIE

INFORMATIONS SUR LA GARANTIE : Ces casques sont garantis pour une période de deux ans. Veuillez nous contacter au **1 800 833-9353** pour toute question relative au service ou à la garantie.

LES DOMMAGES CAUSÉS PAR LES ÉCLABOUSSURES NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE :

N'utilisez pas ce produit sans les verres protecteurs transparents, correctement installés sur les deux côtés de la cartouche de filtre à lentille photosensible. Les lentilles protectrices fournies avec le casque sont dimensionnées correctement pour fonctionner avec ce produit et il faut éviter d'utiliser des pièces de remplacement d'autres fournisseurs.

PIÈCES DE REMPLACEMENT



ARTICLE	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE
1	LENTILLE PROTECTRICE INTÉRIEURE ET EXTÉRIEURE	KH778
2	ASSEMBLAGE DE LA CARTOUCHE ADF	S.O.
3	ASSEMBLAGE DU HARNAIS	KP5530-1
4*	BANDEAU	KP5531-1
5a*	LENTILLE TRICHEUR 1,5 D'AGRANDISSEMENT	KH637
5b*	LENTILLE TRICHEUR 2,0 D'AGRANDISSEMENT	KH638
5c*	LENTILLE TRICHEUR 2,5 D'AGRANDISSEMENT	KH407

*Non illustré

POLITIQUE D'AIDE À LA CLIENTÈLE

The LINCOLN ELECTRIC Company fabrique et vend des équipements de soudage, des consommables et des équipements de coupe de haute qualité. Notre défi consiste à répondre aux besoins de nos clients et à dépasser leurs attentes. À l'occasion, les acheteurs peuvent demander à LINCOLN ELECTRIC des conseils ou des renseignements sur l'utilisation de nos produits. Nous répondons à nos clients en fonction des meilleurs renseignements en notre possession à ce moment-là. LINCOLN ELECTRIC n'est pas en mesure de garantir ces conseils et n'assume aucune responsabilité en ce qui concerne ces informations ou conseils. Nous déclinons expressément toute garantie de quelque nature que ce soit, y compris toute garantie d'adaptation à l'usage particulier du client, à l'égard de ces informations ou conseils. À titre de considération pratique, nous ne pouvons pas assumer la responsabilité de la mise à jour ou de la correction de ces renseignements ou conseils une fois qu'ils auront été donnés, et la fourniture d'information ou de conseils ne crée, n'étend ou ne modifie pas une garantie relativement à la vente de nos produits.

LINCOLN ELECTRIC est un fabricant responsable, mais la sélection et l'utilisation de produits spécifiques vendus par LINCOLN ELECTRIC sont uniquement sous le contrôle et demeurent la seule responsabilité du client. De nombreuses variables au-delà du contrôle de LINCOLN ELECTRIC ont une incidence sur les résultats de l'application de ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de service.

Sous réserve de modification – Cette information est exacte au meilleur de nos connaissances au moment de l'impression. Veuillez visiter l'adresse www.lincolnelectric.com pour toute information mise à jour.

ÉQUIPEMENT DE CONTRÔLE DES ÉMANATIONS DE SOUDURE

Le fonctionnement de l'équipement de contrôle des émanations de soudage est affecté par divers facteurs, notamment l'utilisation et le positionnement adéquats de l'équipement, l'entretien de l'équipement ainsi que la procédure et l'application spécifiques de soudage. Le niveau d'exposition des travailleurs doit être vérifié lors de l'installation et périodiquement par la suite pour être certain qu'il se situe dans les limites TLV de l'ACGIH et PEL de l'OSHA applicables.



Manual del operador

Casco de oscurecimiento automático



LOS GRÁFICOS PUEDEN VARIAR

Guárdelo para referencia futura

Fecha de compra

Código: (por ejemplo: 10859)

Número de serie: (p. ej.: U1060512345)

2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Teléfono: +1.866.236.0044 • www.lincolnelectric.com

IMT10358 | Fecha de emisión: marzo de 2023

© Lincoln Global, Inc. Todos los derechos reservados.

ÍNDICE	Página
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD: LEA ANTES DE USAR	1
INFORMACIÓN DEL CASCO	2
ESPECIFICACIONES	3
INSTRUCCIONES DE USO	4
USO/CARACTERÍSTICAS DEL CARTUCHO	5
AJUSTES DE LA GUÍA DE TONOS	6
CUIDADO Y MANTENIMIENTO DEL CASCO	7
GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	8
INFORMACIÓN DE GARANTÍA	9
PIEZAS DE REPUESTO	9

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD: LEA ANTES DE USAR



ADVERTENCIA

Los rayos del arco eléctrico pueden dañar los ojos y quemar la piel

- Antes de soldar, inspeccione siempre el casco y la lente del filtro para asegurarse de que están bien colocados, en buenas condiciones y sin daños.
- Compruebe que el lente transparente esté limpio y bien sujeto al casco.
- Lleve siempre anteojos o gafas de seguridad bajo el casco para soldadura y ropa protectora para proteger su piel de la radiación, quemaduras y salpicaduras.
- Asegúrese de que la radiación óptica de los arcos de otros soldadores en el área inmediata no entre detrás del casco y del filtro de oscurecimiento automático.



Nota: Los filtros de oscurecimiento automático de los cascos Lincoln están diseñados para proteger al usuario frente a rayos ultravioleta e infrarrojos nocivos, tanto en los estados oscuros como en los de luz. Independientemente del tono en el que el filtro esté ajustado, la protección UV/IR siempre está presente.

Los VAPORES Y GASES pueden ser peligrosos para su salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los vapores.
- Utilice la ventilación suficiente o escape en el arco, o ambos, para mantener los vapores y gases lejos de su zona de respiración y el área en general.
- Cuando suelde con electrodos que requieran ventilación especial como los inoxidables o de revestimiento duro (ver instrucciones del contenedor o MSDS) o con acero revestido con plomo o cadmio y otros metales o revestimientos que produzcan humos altamente tóxicos, mantenga la exposición tan baja como sea posible y dentro de los PEL (límites de exposición permisible) de la OSHA (Administración de Seguridad y Salud Ocupacional) aplicables y los TLV (Valores de límite de umbral) de la ACGIH (Conferencia Americana de Higienistas Industriales Gubernamentales) utilizando un escape local o ventilación mecánica. En espacios confinados o en algunos casos, se requiere hacer el trabajo en exteriores o con respiradores. Se pueden requerir precauciones adicionales cuando suelde en acero galvanizado.



Consulte <http://www.lincolnelectric.com/safety> para obtener información de seguridad adicional.

INFORMACIÓN DEL CASCO

Este casco para soldadura con oscurecimiento automático cambiará automáticamente de un tono claro (tono 3) a un tono oscuro (tono 7 a 13) cuando se inicie la soldadura por arco.

El filtro vuelve automáticamente a un tono claro cuando se detiene el arco. Pueden realizarse ajustes de control de oscurecimiento durante la soldadura.

Haga coincidir su aplicación de soldadura con el tono indicado en la gráfica de tonos. (Vea la página 6)

- Temperatura de operación: 14 °F ~ 131 °F (-10 °C ~ 55 °C).
- No utilice ni abra el filtro de oscurecimiento automático si está dañado por golpes, vibraciones o presión.
- Mantenga limpios los sensores y la celda solar. Limpie el cartucho del filtro del casco con una solución de agua jabonosa y un trapo suave que debe estar húmedo pero no saturado.

Este casco para soldadura con oscurecimiento automático está diseñado para su uso con la soldadura GMAW, GTAW, MMAW o Arco de Plasma y corte de arco de carbono con aire.

El cartucho proporciona protección frente a la radiación UV e IR dañina, tanto en el estado oscuro como el claro.

El cartucho contiene dos sensores para detectar la luz del arco de soldadura, lo que hace que la lente se oscurezca a un tono de soldadura seleccionado.

- No utilice disolventes ni detergente de limpieza abrasivo.
- Si el lente de la cubierta está salpicado o sucio, debe sustituirse de inmediato.
- Utilice únicamente piezas de repuesto especificadas en este manual.
- No utilice el casco sin los lentes protectores interiores y exteriores correctamente instalados.

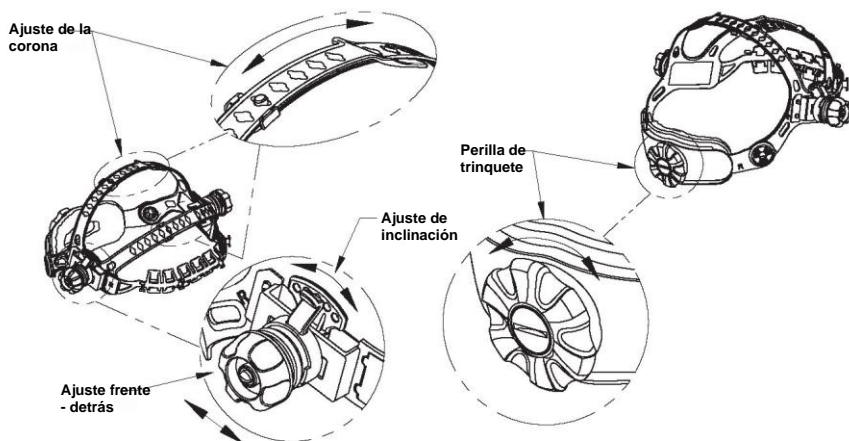
ESPECIFICACIONES

Área de visualización LCD	97 x 44 mm (3.82 x 1.73 in)
Tamaño del cartucho	110 x 90 mm (4.33 x 3.54 in)
Protección UV/IR	Hasta el tono DIN 16 en todo momento
Sensores de arco	2
Tono de estado claro	DIN 3
Tonos variables para soldadura	DIN 7 a 13 y esmerilado
Control de tono/esmerilado	Perilla externa - ajuste completo
Fuente de alimentación	Celdas solares; no requiere batería
Advertencia de batería baja	Luz roja
Batería	Alcalinas AAA (se necesitan 2)
Encendido/apagado	Totalmente automático
Tiempo de conmutación de claro a oscuro	0.00004 (1/25 000 s)
Control de sensibilidad	Variable
Control de retraso (oscuro a claro)	0.1 s mín. ~ 1.0 s máx.
Clasificación TIG	≥ 5 A
Temperatura de operación	14 °F ~ 131 °F (-10 °C ~ 55 °C)
Temperatura de almacenamiento	-4 °F ~ 158 °F (-20 °C ~ 70 °C)
Peso total	519 g (18.3 oz)
Cumplimiento ⁽¹⁾	ANSI Z87, CSA Z94.3

⁽¹⁾ El cumplimiento del casco de seguridad con ANSI Z87.1 es sin banda de transpiración instalada.

INSTRUCCIONES DE USO

Ajuste del casco



AJUSTE DEL TAMAÑO DE LA CABEZA: el AJUSTE DEL CASCO se realiza girando la perilla de trinquete a la izquierda o a la derecha al tamaño de cabeza deseado. Dicha perilla está situada en la parte posterior del casco. El **AJUSTE DE LA CORONA DEL CASCO** se realiza ajustándolo al nivel más cómodo y colocando el pasador en el orificio para fijarlo de forma segura.

INCLINACIÓN: el ajuste de inclinación se encuentra en el lado derecho del casco. Afloje la perilla derecha de tensión del casco y empuje el extremo superior de la palanca de ajuste hacia fuera hasta que la lengüeta de tope pase por las ranuras. Luego gire la palanca hacia adelante o hacia atrás hasta la posición de inclinación deseada. El tope se activará automáticamente cuando se suelte, lo que trabará el casco en su posición.

AJUSTE FRENTE/DETRÁS: ajusta la distancia entre la cara del usuario y la lente. Para ajustar, afloje las perillas de tensión exteriores y deslice hacia delante o hacia atrás hasta la posición deseada y ajuste nuevamente. **NOTA:** Asegúrese de que ambos lados estén colocados en la misma posición para el funcionamiento correcto.

USO/CARACTERÍSTICAS DEL CARTUCHO

Control de tono variable

El tono puede ajustarse desde el tono 7 al 13 según el proceso de soldadura o la aplicación (consulte la gráfica de selección de tonos en la página 6). La perilla de control de tono variable se monta en el exterior de la carcasa del casco. Se puede seleccionar el modo de **esmerilado** girando la perilla de control de tono a la izquierda hasta que se escuche un chasquido. **El modo de esmerilado está indicado sólo para el esmerilado y no para la soldadura.**

Perilla de sensibilidad

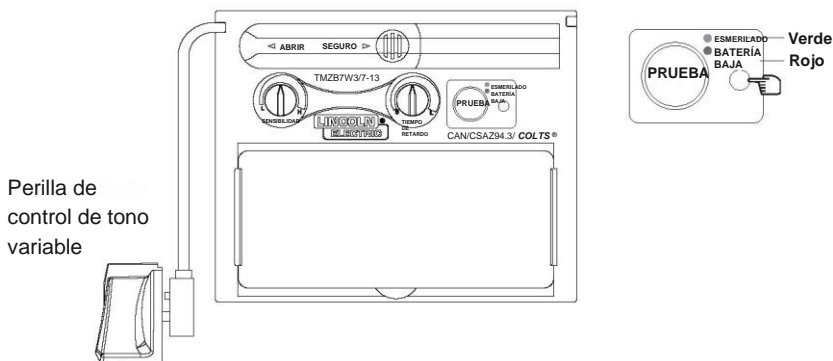
Puede ajustar el sensor de luz girando la perilla **Sensibilidad** a la izquierda o a la derecha, como se muestra en la figura siguiente. Por lo general, se gira la perilla totalmente hacia la derecha, o al ajuste **más alto**, para el uso normal. Cuando el casco es utilizado en presencia de exceso de luz ambiental o con otra máquina de soldadura cerca, se puede obtener un mejor rendimiento del casco con un ajuste **inferior** girando la perilla hacia la izquierda para reducir la sensibilidad.

Perilla de tiempo de retardo

Este control está diseñado para proteger los ojos del soldador de los fuertes rayos residuales después de soldar. Cambiar la perilla de **Tiempo de retardo** variará el tiempo de oscuridad a iluminado entre 0.1 segundo (mínimo) y 1.0 segundo (máximo). Girar la perilla de **Tiempo de retardo** a la izquierda es el máximo (1.0 segundo). Este ajuste se recomienda para aplicaciones de alto amperaje en las que el charco de soldadura sigue siendo muy brillante después de que el arco de soldadura ha cesado y para situaciones en las que el filtro podría quedar temporalmente imposibilitado para ver el arco de soldadura.

Alimentación

Este cartucho ADF es alimentado por baterías reemplazables y por energía solar. Es necesario instalar la batería antes de su uso. Las baterías se encuentran en la parte superior del cartucho ADF. Sustituya las baterías cuando se encienda la luz **BATERÍA BAJA**. Consulte la gráfica de especificaciones en la página 3 para conocer el tipo de baterías necesarias.



VERIFIQUE SIEMPRE QUE EL CARTUCHO ADF ESTÉ CARGADO ANTES DE SOLDAR. El botón **PRUEBA** es para que el usuario verifique que el cartucho ADF se oscurece correctamente. Si el cartucho no oscurece correctamente, reemplace las baterías por unas nuevas y vuelva a realizar la prueba antes de usarlo. Al soldar, el arco y la celda solar mantendrán el ADF cargado. Cuando el control de tono está ajustado a **ESMERILADO**, la luz verde del botón **PRUEBA** destellará en color verde cada 3 segundos.

AJUSTES DE LA GUÍA DE TONOS

GUÍA PARA NÚMEROS DE TONO				
OPERACIÓN	TAMAÑO DE ELECTRODO 1/32 pulgada (0.79 mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	TONO DE PROTECCIÓN MÍNIMA	N.º DE TONO SUGERIDO (1) (COMFORT)
Soldadura de arco metálico blindado	Menos de 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Más de 8 (6.4)	Menos de 60	7	-
		60 a 160	8	10
		160 a 250	10	12
		250 a 550	11	14
Soldadura con microalambre y soldadura con hilo tubular		Menos de 60	7	-
		60 a 160	10	11
		160 a 250	10	12
		250 a 500	10	14
Soldadura por arco de gas de tungsteno		Menos de 50	8	10
		50 a 150	8	12
		150 a 500	10	14
Carbono de aire Corte de arco	(Ligero) (Pesado)	Menos de 500	10	12
		500 a 1000	11	14
Soldadura por arco de plasma		Menos de 20	6	6 a 8
		20 a 100	8	10
		100 a 400	10	12
		400 a 800	11	14
Corte con arco de plasma	(Ligero) ⁽²⁾ (Medio) ⁽²⁾ (Pesado) ⁽²⁾	Menos de 300	8	9
		300 a 400	9	12
		400 a 800	10	14
Soldadura braseada con soplete		-	-	3 o 4
Soldadura con soplete		-	-	2
Soldadura por arco de carbono		-	-	14
ESPESOR DE LA PLACA				
	pulgadas	mm		
Soldadura a gas	Ligero	Menos de 1/8	Menos de 3.2 3.2 a 12.7 Más de 12.7	4 o 5
	Media	1/8 a 1/2		5 o 6
	Pesado	Más de 1/2		6 o 8
Corte de oxígeno	Ligero	Menos de 1	Menos de 25 25 a 150 Más de 150	3 o 4
	Media	1 a 6		4 o 5
	Pesado	Más de 6		5 o 6

⁽¹⁾ Como regla general, comience con un tono que sea demasiado oscuro, luego vaya a un tono más claro que brinde una vista suficiente de la zona de soldadura sin ir por debajo del mínimo. En la soldadura o corte oxiacetilénico en el que el soplete produce una luz amarilla alta, es deseable utilizar una lente de filtro que absorba la línea de luz amarilla o de sodio del (espectro de) de la luz visible de la operación.

⁽²⁾ Estos valores se aplican cuando el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que se pueden utilizar filtros más claros cuando el arco está oculto por la pieza de trabajo.

Datos de ANSI Z49.1-2005

Si su casco no incluye ninguna de las sombras mencionadas anteriormente se recomienda usar la siguiente sombra más oscura.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DEL CASCO

Reemplazo de la lente de la cubierta delantera: reemplace la lente de la cubierta delantera si está dañada, agrietada, sucia o picada. Coloque el dedo o pulgar en la hendidura (C) en el borde inferior de la lente de cubierta y levante la lente hasta que se libere de los bordes marcados A y B. (Consulte la figura 1). Use solamente las lentes de cubierta delantera de reemplazo especificadas en este manual.

Reemplace la lente de la cubierta interior: si está dañada (agrietada, sucia o picada). Coloque la uña en el hueco sobre la vista del cartucho y flexione la lente hacia arriba hasta que se libere de los bordes de la ventana de vista del cartucho.

Cambio del cartucho de tonos (vea la figura 2)

Colocación del nuevo cartucho: tome el nuevo cartucho de tonos y pase el cable del potenciómetro por debajo del bucle de alambre antes de colocar el cartucho en su marco de retención dentro del casco. Gire el bucle de alambre hacia abajo y compruebe que el borde delantero del bucle (D) esté bien sujeto debajo de las orejetas de retención (E), como se muestra en la (figura 3).

Coloque el potenciómetro de tono dentro del casco con el eje sobresaliendo por el agujero. Sujete el potenciómetro a la carcasa. En el exterior del casco, monte la perilla de control de tono sobre el eje.

Instalación de una lente de aumento de repuesto: desenganche el bucle de alambre (D) de las orejetas de retención (E) y mueva la bisagra hacia arriba. Coloque la lente de aumento sobre el área de visualización ADF y sujétela con el bucle de alambre.

Limpieza: limpie el casco utilizando un trapo suave. Limpie las superficies del cartucho con frecuencia. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y celdas solares con solución de agua jabonosa y un trapo limpio y séquelos con un trapo sin pelusa. NO sumerja el cartucho de tono en agua u otra solución.

Almacenamiento: almacenar en un lugar limpio y seco.

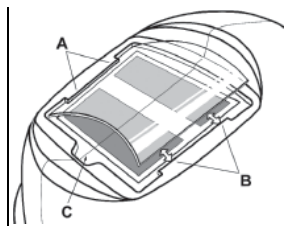


Figura 1

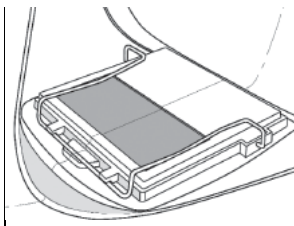


Figura 2

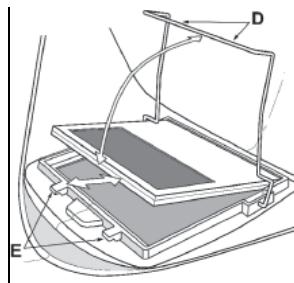


Figura 3

GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Pruebe el cartucho de tono antes de soldar dirigiendo la parte delantera del cartucho hacia una fuente de luz brillante, y luego utilice los dedos para cubrir y descubrir rápidamente los sensores. El cartucho se debe oscurecer momentáneamente cuando los sensores estén expuestos. También se puede utilizar un encendedor de soplete.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente de cubierta delantera sucia.	Limpie o reemplace la lente de la cubierta delantera.
	Cartucho sucio.	Limpie el cartucho con oscurecimiento automático con solución de agua jabonosa y un trapo suave.
El filtro no se oscurece cuando se genera el arco.	La sensibilidad es demasiado baja.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente de cubierta delantera sucia.	Limpie o reemplace la lente de la cubierta delantera.
	La lente de la cubierta delantera está dañada.	Compruebe si la lente de la cubierta delantera está agrietada o estriada y sustitúyala según sea necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de que no está bloqueando los sensores o paneles solares con el brazo u otro obstáculo durante la soldadura. Ajuste la posición de modo que los sensores puedan ver el arco de soldadura.
El filtro se oscurece sin que inicie el arco.	Sensibilidad establecida demasiado alta.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
El filtro permanece oscuro tras completar una soldadura.	El retardo está ajustado a un valor demasiado alto.	Ajústelo al nivel requerido.



ADVERTENCIA

	El ADF está agrietado.	Deje de utilizar (PARE) este producto si existe este problema. La protección UV/IR puede verse comprometida, lo que puede producir quemaduras a los ojos y la piel.
	Las salpicaduras de soldadura están dañando el filtro.	Falta la lente de cubierta delantera, está dañada, rota, agrietada o deformada

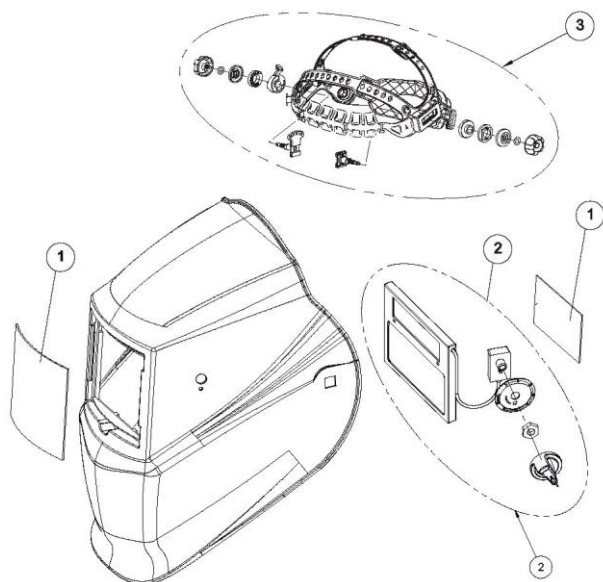
INFORMACIÓN DE GARANTÍA

INFORMACIÓN DE GARANTÍA: estos cascos están garantizados durante un período de dos años. Comuníquese con nosotros al **1 (800) 833-9353** si tiene preguntas relacionadas con el servicio o la garantía.

LA GARANTÍA NO CUBRE DAÑOS POR SALPICADURAS:

No utilice este producto sin las lentes de cubierta transparentes protectoras adecuadas instaladas correctamente en ambos lados del cartucho del filtro con oscurecimiento automático (ADF). Las lentes de cubierta suministradas con este casco para soldadura tienen el tamaño adecuado para trabajar con este producto y deben evitarse las sustituciones de otros proveedores.

PIEZAS DE REPUESTO



ARTÍCULO	DESCRIPCIÓN	NO. DE PIEZA
1	LENTE DE CUBIERTA INTERIOR Y EXTERIOR	KH778
2	CONJUNTO DE CARTUCHO ADF	N/A
3	CONJUNTO DE CASCO	KP5530-1
4*	BANDA	KP5531-1
5a*	LENTE DE AUMENTO, AUMENTO 1.5	KH637
5b*	LENTE DE AUMENTO, AUMENTO 2.0	KH638
5c*	LENTE DE AUMENTO, AUMENTO 2.5	KH407

*No ilustrado

POLÍTICA DE SERVICIO AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company fabrica y vende equipo y consumibles para soldadura y equipo de corte de alta calidad. Nuestro desafío es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y superar sus expectativas. En ocasiones, los clientes pueden solicitar a Lincoln Electric información o consejos sobre el uso de nuestros productos. Respondemos a nuestros clientes según la mejor información disponible en ese momento. Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejo. Denegamos de manera expresa cualquier garantía de cualquier tipo, incluida cualquier garantía de idoneidad para cualquier propósito particular de un cliente con respecto a tal información o consejo. A fin de tener una consideración práctica, tampoco asumimos responsabilidad alguna de actualizar o corregir tal información o consejo una vez que haya sido dado, y tampoco la provisión de información o consejo crea, expande o altera cualquier garantía con respecto a la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y el uso de los productos específicos vendidos por Lincoln Electric están únicamente dentro del control del cliente y son de su exclusiva responsabilidad. Muchas variables que están fuera del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requisitos de servicio.

Sujeto a cambios: A nuestro mejor entender, esta información es precisa en el momento de la impresión. Visite www.lincolnelectric.com para conocer la información actualizada.

EQUIPO DE CONTROL DE HUMOS DE SOLDADURA

La operación del equipo de control de vapores de soldadura se ve afectada por distintos factores que incluyen el uso y la colocación apropiados del equipo, el mantenimiento del equipo y el procedimiento específico de soldadura, además de la aplicación involucrada. El nivel de exposición del trabajador será revisado al momento de la instalación y periódicamente después de eso para estar seguros de que se encuentra dentro de los límites aplicables de la OSHA PEL y de ACGIH TLV.



2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Teléfono: +1.866.236.0044 • www.lincolnelectric.com