

# AUTODARKENING WELDING HELMET

## Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

---

OPERATOR'S MANUAL  
MANUALE OPERATIVO  
BEDIENUNGSANLEITUNG  
MANUAL DE INSTRUCCIONES  
MANUEL D'UTILISATION  
GEBRUIKSAANWIJZING  
INSTRUKCJA OBSŁUGI  
KÄYTTÖOHJE  
MANUAL DE INSTRUÇÕES  
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ  
KASUTUSJUHEND  
OPERATORIAUS VADOVAS  
LIETOŠANAS ROKASGRĀMATA  
NÁVOD K POUŽITÍ  
NÁVOD NA POUŽÍVANIE  
KEZELÉSI KÉZIKÖNYV



# AUTODARKENING WELDING HELMET

## Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

OPERATOR'S MANUAL



GRAPHICS MAY VARY



Declaration of conformity



Lincoln Electric Europe

Declares that the welding helmet B3053-1-CE conforms to the directive **89/686 EWG** and has been designed in compliance with standards **EN 379, EN 166, EN 175**



3<sup>rd</sup> January 2018  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

Notified bodies:

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

ADF model ADF615SLE marking explanation: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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
















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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## ! WARNING

This equipment must be used by qualified personnel. Be sure that all installation, operation, maintenance and repair procedures are performed only by qualified person. Read and understand this manual before operating this equipment. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Read and understand the following explanations of the warning symbols. Lincoln Electric is not responsible for damages caused by improper installation, improper care or abnormal operation. If protection against high speed particles at extremes of temperature is required then the selected eye-protector should be marked with the letter "T" immediately after the resistance to impact letter. If the impact letter is not followed by the letter "T" then the eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature. If the symbols F, B & A in the marking are not common to both the oculars and the helmet then it is the lowest which shall be assigned to the complete eye protector.

	<b>WARNING:</b> This symbol indicates that instructions must be followed to avoid serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment. Protect yourself and others from possible serious injury or death.
	<b>READ AND UNDERSTAND INSTRUCTIONS:</b> Read and understand this manual before operating this equipment. Arc welding can be hazardous. Failure to follow the instructions in this manual could cause serious personal injury, loss of life, or damage to this equipment.
	<b>ELECTRIC SHOCK CAN KILL:</b> Welding equipment generates high voltages. Do not touch the electrode, work clamp, or connected work pieces when this equipment is on. Insulate yourself from the electrode, work clamp, and connected work pieces.
	<b>ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT:</b> Turn off input power using the disconnect switch at the fuse box before working on this equipment. Ground this equipment in accordance with local electrical regulations.
	<b>ELECTRICALLY POWERED EQUIPMENT:</b> Regularly inspect the input, electrode, and work clamp cables. If any insulation damage exists replace the cable immediately. Do not place the electrode holder directly on the welding table or any other surface in contact with the work clamp to avoid the risk of accidental arc ignition.
	<b>ELECTRIC AND MAGNETIC FIELDS MAY BE DANGEROUS:</b> Electric current flowing through any conductor creates electric and magnetic fields (EMF). EMF fields may interfere with some pacemakers, and welders having a pacemaker shall consult their physician before operating this equipment.
	<b>CE COMPLIANCE:</b> This equipment complies with the European Community Directives.
	<b>ARTIFICIAL OPTICAL RADIATION:</b> According with the requirements in 2006/25/EC Directive and EN 12198 Standard, the equipment is a category 2. It makes mandatory the adoption of Personal Protective Equipments (PPE) having filter with a protection degree up to a maximum of 15, as required by EN169 Standard.
	<b>FUMES AND GASES CAN BE DANGEROUS:</b> Welding may produce fumes and gases hazardous to health. Avoid breathing these fumes and gases. To avoid these dangers the operator must use enough ventilation or exhaust to keep fumes and gases away from the breathing zone.
	<b>ARC RAYS CAN BURN:</b> Use a shield with the proper filter and cover plates to protect your eyes from sparks and the rays of the arc when welding or observing. Use suitable clothing made from durable flame-resistant material to protect you skin and that of your helpers. Protect other nearby personnel with suitable, non-flammable screening and warn them not to watch the arc nor expose themselves to the arc.
	<b>WELDING SPARKS CAN CAUSE FIRE OR EXPLOSION:</b> Remove fire hazards from the welding area and have a fire extinguisher readily available. Welding sparks and hot materials from the welding process can easily go through small cracks and openings to adjacent areas. Do not weld on any tanks, drums, containers, or material until the proper steps have been taken to insure that no flammable or toxic vapors will be present. Never operate this equipment when flammable gases, vapors or liquid combustibles are present.
	<b>WELDED MATERIALS CAN BURN:</b> Welding generates a large amount of heat. Hot surfaces and materials in work area can cause serious burns. Use gloves and pliers when touching or moving materials in the work area.
	<b>SAFETY MARK:</b> This equipment is suitable for supplying power for welding operations carried out in an environment with increased hazard of electric shock.
	Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
	This is not a safety helmet ! This helmet has been designed only to protect against the risks of welding processes.



*Eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer*

## WEEE



*Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!  
In observance of European Directive 2012/19/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE) and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has reached the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative.  
By applying this European Directive you will protect the environment and human health!*

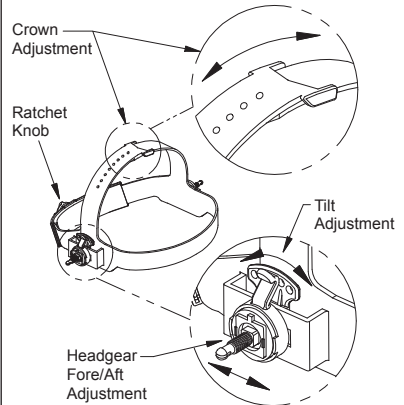
## HELMET INFORMATION

This Auto-Darkening Welding Helmet will automatically change from a light state (shade 3.5) to a dark state (Shade 9-13) 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 4). Do not use or open the auto-darkening filter if damaged by shock, vibration or pressure. The functionality of the filter can be checked verifying its darkening when exposed to intense light (direct sun or welding flash). 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 Stick Welding (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC&AC; MIG/MAG/CO2/Pulse; Plasma Arc Cutting (PAC); Plasma Arc Welding (PAW); Air Carbon Arc Cutting (CAC-A); Grinding. 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. Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed. We recommend a use of the helmet / ADF / safety oculars for a period of 3 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning storage and maintenance. Frequently inspections and replacement if it is damaged are recommended.

### SPECIFICATIONS

LCD Viewing Area	96x40 mm (3.78x1.57 in)
Cartridge size	110x90x9 mm (4.33x3.54x0.35 in)
UV/IR Protection	Up to Shade DIN 16 at all times
Arc Sensors	2
Light State Shade	DIN 3.5
Variable Welding Shades	DIN 9 to 13
Shade Control	External knob -full adjustment
Grind mode	Yes
Power Supply	Solar cells -no battery required
Power On/Off	Fully automatic
Light to Dark Switching Time	1/16,000 sec
TIG Rating	≥10 amps AC/DC
Operating Temperature	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Storage Temperature	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Total Weight	430g (15.2 Oz.)
Compliance	CE, EAC

### HEADGEAR ADJUSTMENT



## CARTRIDGE OPERATIONS / FEATURES

### Variable Shade Control

The shade can be adjusted from shade 9 to 13 based upon welding process or application (refer to Shade selection chart). The variable shade control knob is mounted to shell for external adjustment.

### Grind Mode

Used for metal grinding applications. In this mode, the shade function is turned off. The shade is fixed shade DIN 3.5 that allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing face protection



## Sensitivity

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

## Selecting delay time

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

## ALWAYS TEST TO BE SURE THE ADF CARTRIDGE IS CHARGED BEFORE WELDING

The helmet can be placed in sunlight to charge. Do not store the helmet in a dark cabinet or other storage area for long periods. While welding, the arc also charges the ADF cartridge.

## Shade Selection Chart

Recommended shade numbers according to EN 379:2003

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

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																										
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						
MMAW (STICK ELECTRODES)	8						9			10			11			12			13			14					
MAG	8						9			10			11			12			13			14					
TIG	8						9			10			11			12			13								
MIG	9									10			11			12			13			14					
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10												11			12			13			14					
AIR-ARC COUPLING	10												11			12			13			14			15		
PLASMA JET CUTTING	9									10			11			12			13								
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5		6	7	8	9		10				11		12												
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						

\*\*\* THIS HELMET IS NOT SUITABLE FOR LASER WELDING PROCESS \*\*\*

## HELMET MAINTENANCE AND CARE

**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).

**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.

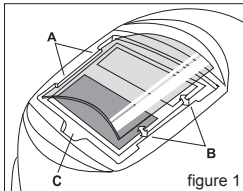


figure 1

**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 2.

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.

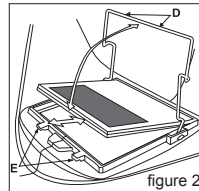
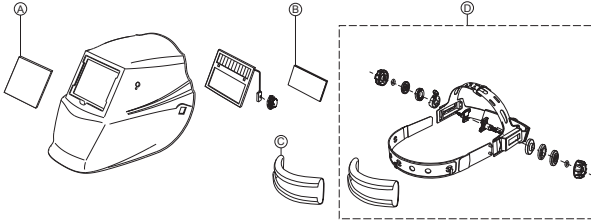


figure 2

**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.

## PART LIST



POS.	ITEM N.	DESCRIPTION	QTY
A	KP3098-1	Front Cover Lens (2 pcs)	1
B	KP3053-1	Inside Cover Lens (2 pcs)	1
C	KP3053-1-SB	Sweatband for helmet B3053-1-CE (2pcs)	1
D	KP3053-1-CE	Headgear Replacement Kit (includes headgear)	1

## WARRANTY INFORMATION

**WARRANTY INFORMATION :** These helmets are warranted for a period of one year. Please contact your Lincoln Representative 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.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# CASCO PER SALDATURA AUTOSCURANTE Bester Screen II (cod. B3053-1-CE)

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE



LE GRAFICHE POSSONO VARIARE



Dichiarazione di conformità

Lincoln Electric Europe

Dichiara che il casco per saldatura B3053-1-CE è conforme alla direttiva 89/686 EWG ed è stato progettato in conformità alle norme EN 379, EN 166, EN 175

3 gennaio 2018  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain



Organismi notificati:

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

Spiegazione marcatura ADF, modello ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## **AVVERTENZA**

Questa macchina deve essere impiegata solo da personale qualificato. Assicuratevi che tutte le procedure di installazione, impiego, manutenzione e riparazione vengano eseguite solamente da persone qualificate. Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina. Leggere e comprendere le spiegazioni seguenti sui simboli di avvertenza. La Lincoln Electric non si assume alcuna responsabilità per danni conseguenti a installazione non corretta, incuria o impiego in modo anormale. Se si richiede la protezione dalla proiezione di particelle ad alta velocità a temperature estreme, la protezione selezionata per gli occhi deve essere contrassegnata con la lettera "T" subito dopo la lettera che indica la resistenza agli urti. Se dopo la lettera di protezione agli urti non è presente la lettera "T", la protezione per gli occhi può essere usata soltanto contro le particelle ad alta velocità a temperatura ambiente. Se i simboli F, B e A nelle marcature non sono comuni sia per le lenti che per il casco, per la protezione completa per gli occhi si assegna il simbolo inferiore.

	<b>AVVERTENZA:</b> Questo simbolo indica che occorre seguire le istruzioni per evitare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni a questa macchina. Proteggete voi stessi e gli altri dalla possibilità di seri infortuni anche mortali.
	<b>LEGGERE E COMPRENDERE LE ISTRUZIONI:</b> Leggere e comprendere questo manuale prima di far funzionare la macchina. La saldatura ad arco può presentare dei rischi. La mancata osservanza delle istruzioni di questo manuale può provocare seri infortuni, anche mortali, alle persone o danni alla macchina.
	<b>LA FOLGORAZIONE ELETTRICA E' MORTALE:</b> Le macchine per saldatura generano tensioni elevate. Non toccate l'elettrodo, il morsetto di massa o pezzi da saldare collegati alla macchina quando la macchina è accesa. Mantenetevi isolati elettricamente da elettrodo, morsetto e pezzi collegati a questo.
	<b>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA:</b> Togliere l'alimentazione con l'interruttore ai fusibili prima di svolgere operazioni su questa macchina. Mettere la macchina a terra secondo le normative vigenti.
	<b>MACCHINA CON ALIMENTAZIONE ELETTRICA:</b> Ispezionare periodicamente i cavi di alimentazione, all'elettrodo e al pezzo. Se si riscontrano danni all'isolamento sostituire immediatamente il cavo. Non posare la pinza portaelettrodo direttamente sul banco di saldatura o qualsiasi altra superficie in contatto con il morsetto di massa per evitare un innesco involontario dell'arco.
	<b>I CAMPI ELETTRICI E MAGNETICI POSSONO ESSERE PERICOLOSI:</b> Il passaggio di corrente elettrica in un conduttore produce campi elettromagnetici. Questi campi possono interferire con alcuni cardiostimolatori ("pacemaker") e i saldatori con un cardiostimolatore devono consultare il loro medico su possibili rischi prima di impiegare questa macchina.
	<b>CONFORMITÀ CE:</b> Questa macchina è conforme alle Direttive Europee.
	<b>RADIAZIONI OTTICHE ARTIFICIALI:</b> Conformemente a quanto prescritto nella Direttiva 2006/25/CE ed alla Norma EN 12198, l'apparecchiatura è di categoria 2. Si rende obbligatoria l'adozione di Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) con grado di protezione del filtro fino ad un massimo di 15, secondo quanto prescritto dalla Norma EN169.
	<b>FUMI E GAS POSSONO ESSERE PERICOLOSI:</b> La saldatura può produrre fumi e gas dannosi alla salute. Evitate di respirare questi fumi e gas. Per evitare il pericolo l'operatore deve disporre di una ventilazione o di un'estrazione di fumi e gas che li allontanino dalla zona in cui respira.
	<b>I RAGGI EMESSI DALL'ARCO BRUCIANO:</b> Usate una maschera con schermatura adatta a proteggervi gli occhi da spruzzi e raggi emessi dall'arco mentre saldate o osservate la saldatura. Indossare indumenti adatti in materiale resistente alla fiamma per proteggere il corpo, sia vostro che dei vostri aiutanti. Le persone che si trovano nelle vicinanze devono essere protette da schermature adatte, non infiammabili, e devono essere avvertite di non guardare l'arco e di non esporvisi.
	<b>GLI SPRUZZI DI SALDATURA POSSONO PROVOCARE INCENDI O ESPLOSIONI:</b> Allontanare dall'area di saldatura quanto può prendere fuoco e tenere a portata di mano un estintore. Gli spruzzi o altri materiali ad alta temperatura prodotti dalla saldatura attraversano con facilità eventuali piccole aperture raggiungendo le zone vicine. Non saldare su serbatoi, bidoni, contenitori o altri materiali fino a che non si sia fatto tutto il necessario per assicurarsi dell'assenza di vapori infiammabili o nocivi. Non impiegare mai questa macchina se vi è presenza di gas e/o vapori infiammabili o combustibili liquidi.
	<b>I MATERIALI SALDATI BRUCIANO:</b> Il processo di saldatura produce moltissimo calore. Ci si può bruciare in modo grave con le superfici e materiali caldi della zona di saldatura. Impiegare guanti e pinze per toccare o muovere materiali nella zona di saldatura.
	<b>MARCHIO DI SICUREZZA:</b> Questa macchina è adatta a fornire energia per operazioni di saldatura svolte in ambienti con alto rischio di folgorazione elettrica.
	L'eventuale contatto dei materiali con la pelle dell'operatore può causare reazioni allergiche a persone sensibili.
	Questo non è un casco di sicurezza! Questo casco è stato progettato solo per la protezione dai rischi relativi ai processi di saldatura.



protezioni per gli occhi contro le particelle ad alta velocità indossate sopra gli occhiali oftalmici standard possono trasmettere impatti, creando così un pericolo per chi li indossa

## WEEE/RAEE



Non smaltire le apparecchiature elettriche con i normali rifiuti!

In osservanza della Direttiva Europea 2012/19/Ce sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) e alla sua implementazione in conformità alle normative locali, le apparecchiature elettriche giunte al termine della loro durata utile devono essere raccolte separatamente e conferite ad un centro di riciclaggio ecocompatibile. In qualità di proprietario dell'apparecchiatura, si dovrebbero ricevere informazioni sui sistemi di raccolta approvati dai nostri rappresentanti locali. Applicando questa Direttiva europea si proteggono l'ambiente e vite umane!

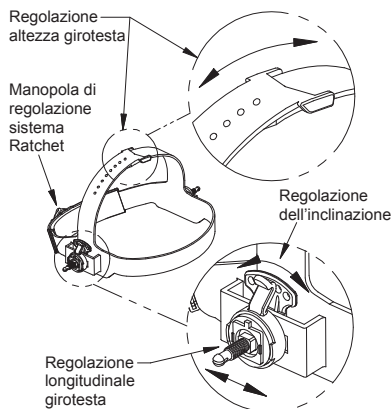
## INFORMAZIONI SUL CASCO

Questo casco per saldatura a oscuramento automatico passa automaticamente da uno stato di trasparenza (3.5) a uno stato di oscuramento (9-13) quando si innescia l'arco di saldatura. Il filtro si riporta automaticamente ad uno stato di trasparenza quando l'arco si arresta. Le regolazioni di controllo del grado di oscuramento possono avvenire durante la saldatura. Adattare il grado di oscuramento all'applicazione di saldatura, in base alla tabella (vedere pagina 4). Non usare o aprire il filtro auto-oscurante se danneggiato da urti, vibrazioni o pressione. La funzionalità del filtro può essere controllata verificando il suo oscuramento quando esposto a luce intensa (sole diretto o flash di saldatura). Mantenere puliti i sensori e le celle solari. Pulire la cartuccia del filtro con acqua saponata e un panno morbido umido (non completamente imbevuto). Questo casco per saldatura a oscuramento automatico è progettato per i processi di saldatura non portante (SMAW); TIG CC e CA; a impulsi TIG CC e CA; MIG/MAG/CO2/a impulsi; taglio ad arco-plasma con arco diretto (PAC); saldatura ad arco-plasma (PAW); taglio ad arco con elettrodo di carbone ed aria compressa (CAC-A); molatura. La cartuccia fornisce protezione contro le dannose radiazioni UV e IR, in entrambi gli stati di oscuramento e trasparenza. La cartuccia contiene due sensori per rilevare la luce dell'arco di saldatura, provocando l'oscuramento della lente a un grado prefissato. Non usare solventi o detergenti abrasivi. Se la lente di copertura è macchiata o ricoperta di polvere, deve essere sostituita immediatamente. Non usare il casco senza lenti di copertura interne ed esterne installate correttamente. Consigliamo l'uso di casco / ADF / lenti di sicurezza per un periodo massimo di 3 anni. La durata d'uso dipende da vari fattori, quali impiego, pulizia, conservazione e manutenzione. Si consiglia di ispezionarlo frequentemente e di sostituirlo, se danneggiato.

### SPECIFICHE TECNICHE

Area di visuale LCD	96 x 40 mm (3.78x1.57 in)
Dimensioni della cartuccia	110 x 90 x 9 mm (4.33x3.54x0.35 in)
Protezione UV/IR	Fino al grado di oscuramento DIN 16 permanente
Sensori d'arco	2
Stato di trasparenza	DIN 3.5
Grado di saldatura variabile	DIN da 9 a 13
Controllo dell'oscuramento	Manopola esterna - regolazione completa
Modalità molatura	Sì
Alimentatore	Celle solari - nessuna batteria necessaria
Interruttore ON/OFF	Completamente automatico
Tempo di commutazione	1/16.000 s
Corrente TIG	≥10 A CA/DC
Temperatura di funzionamento	Da -5°C a 55°C (da 23°F a 131°F)
Temperatura di immagazzinamento	Da -20°C a 70°C (da -4°F a 158°F)
Peso totale	430 g (15.2 Oz.)
Conformità	CE, EAC

### REGOLAZIONE DEL GIROTESTA



## FUNZIONAMENTO/CARATTERISTICHE DELLA CARTUCCIA

### Controllo di oscuramento variabile

L'oscuramento può essere regolato da gradazione 9 a 13 in funzione del processo di saldatura o dell'applicazione (fare riferimento alla tabella per la selezione dell'oscuramento). La manopola di regolazione dell'oscuramento variabile è montata sul guscio per la regolazione esterna.

### Modalità molatura

Impiegata per applicazioni di molatura su metalli. In questa modalità, la funzione di oscuramento è disattivata. L'oscuramento è quello fisso DIN 3.5 che consente la chiara visuale per la molatura di una saldatura con il casco che assicura la protezione del viso

## Sensibilità

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

## Selezione del ritardo temporizzato

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

## VERIFICARE SEMPRE CHE LA CARTUCCIA ADF SIA CARICA PRIMA DI INIZIARE A SALDARE

Il casco può essere esposto alla luce solare per la carica. Non conservare il casco in un armadietto o in altra zona buia per lunghi periodi. Durante la saldatura, anche la luce dell'arco carica la cartuccia ADF.

## Tabella per la selezione dell'oscuramento

Gradi di oscuramento raccomandati secondo la normativa EN 379:2003

Se il casco non prevede alcuno dei gradi di oscuramento riportati sopra, si raccomanda di usare il grado di oscuramento maggiore immediatamente superiore.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																																							
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600																			
MMAW (STICK ELECTRODES)	8								9				10				11				12				13				14											
MAG	8								9				10				11				12				13				14											
TIG	8								9				10				11				12				13															
MIG									9								10				11				12				13				14							
MIG WITH LIGHT ALLOYS									10												11				12				13				14							
AIR-ARC COUING									10												11				12				13				14				15			
PLASMA JET CUTTING									9								10				11				12				13											
MICROPLASMA ARC WELDING	4				5				6				7				8				9				10				11				12							
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600																			

\*\*\* QUESTO CASCO NON È ADATTO PER PROCESSI DI SALDATURA LASER \*\*\*

## MANUTENZIONE E CURA DEL CASCO

**Sostituzione della lente di copertura anteriore:** Sostituire la lente anteriore se è danneggiata (incrinata, sporca o butterata). Posizionare un dito nella fessura (C) sul bordo inferiore della lente di copertura e flettere la lente verso l'alto finché non fuoriesce dai bordi contrassegnati con A e B (fare riferimento alla figura 1).

**Sostituire la lente di copertura interna:** Se danneggiata (incrinata, sporca o butterata). Inserire un'unghia nella fessura sopra la zona del visore della cartuccia e flettere la lente verso l'alto fino a che non fuoriesce dai bordi della zona del visore della cartuccia.

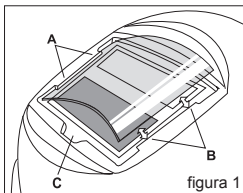


figura 1

**Montaggio nuova cartuccia:** Estrarre la nuova cartuccia di oscuramento e far passare il cavo del potenziometro sotto l'ansa del filo prima di mettere la cartuccia nella sua struttura di supporto all'interno del casco. Incardinare l'ansa del filo e garantire che il bordo anteriore dell'ansa (D) sia correttamente tenuto sotto gli agganci (E), come mostrato in figura 2.

Posizionare il potenziometro di oscuramento all'interno del casco con l'albero che sporge attraverso il foro. Fissare il potenziometro al guscio. Sulla parte esterna del casco, premere la manopola di controllo oscuramento sull'albero.

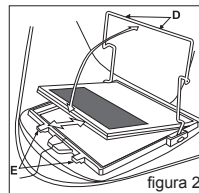
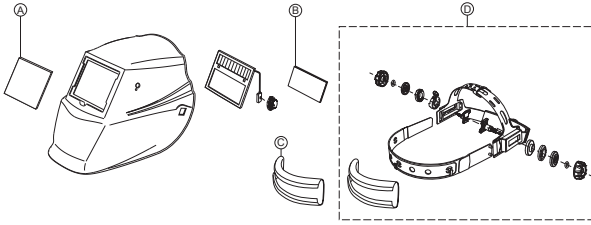


figura 2

**Pulizia:** Pulire il casco con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici della cartuccia. Non usare soluzioni detergenti concentrate. Pulire i sensori e le celle solari con acqua saponata e un panno pulito e asciugare con un panno che non lasci pelucchi. NON immergere la cartuccia oscurante in acqua o in altra soluzione.

**Conservazione:** Conservare in un luogo pulito e asciutto.

## ELENCO PEZZI



POS.	N. ARTICOLO	DESCRIZIONE	Q.TÀ
A	KP3098-1	Lente di copertura anteriore (2 pezzi)	1
B	KP3053-1	Lente interna (2 pezzi)	1
C	KP3053-1-SB	Fascetta antisudore per casco B3053-1-CE (2 pezzi)	1
D	KP3053-1-CE	Kit sostituzione girotesta (completo di girotesta)	1

## INFORMAZIONI DI GARANZIA

**INFORMAZIONI SULLA GARANZIA:** Questi caschi sono garantiti per un periodo di un anno. Si prega di contattare il rappresentante Lincoln per tutte le domande di assistenza o di garanzia.

**I DANNI DA SCHIZZI DI SALDATURA NON SONO COPERTI DA GARANZIA:** Non usare questo prodotto senza le lenti di copertura trasparenti protettive correttamente installate su entrambi i lati della cartuccia del filtro auto-oscurante (ADF). Le lenti di copertura fornite con questo casco sono dimensionate specificatamente per lavorare con questo prodotto e si sconsiglia la loro sostituzione con lenti di altri fornitori.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# AUTOMATISCH ABDUNKELNDER SCHWEISSERHELM

## Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

### BEDIENUNGSANLEITUNG



ABBILDUNGEN KÖNNEN ABWEICHEND AUSFALLEN



Konformitätserklärung

Lincoln Electric Europe

Erklärt, dass der Schweißhelm B3053-1-CE der Richtlinie 89/686 EWG entspricht und in Übereinstimmung mit den Normen EN 379, EN 166, EN 175 hergestellt wurde

3. Januar 2018

Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8<sup>a</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Spanien



Benannte Stellen:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Deutschland - Nummer der benannten Stelle 0196 (Schild)

Erläuterung ADF-Kennzeichnung, modell ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 – 8<sup>a</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Spanien  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



## ! **WARNUNG**

Diese Anlage darf nur von geschultem Fachpersonal genutzt werden. Installation, Bedienung, Wartung und Reparaturen dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Sie dürfen dieses Gerät erst betreiben, wenn Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen. Beachten Sie auch die folgenden Beschreibungen der Warnhinweise. Lincoln Electric ist nicht verantwortlich für Fehler, die durch inkorrekte Installation, mangelnde Sorgfalt oder Fehlbenutzung des Gerätes entstehen. Wenn der Schutz gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei extrem hohen Temperaturen erforderlich ist, dann sollte der gewählte Augenschutz mit dem Festigkeitssymbol gefolgt vom Buchstaben "T" markiert sein. Wenn dem Festigkeitssymbol nicht der Buchstabe "T" folgt, dann sollte der Augenschutz nur zum Schutz von Hochgeschwindigkeitspartikel bei Raumtemperatur verwendet werden. Wenn die Symbole F, B & A in der Markierung nicht gleich auf Okularen und Helm sind, muss das niedrigste für den vollständigen Augenschutz zugewiesen werden.

	<b>ACHTUNG:</b> Dieses Symbol gibt an, dass die folgenden Hinweise beachtet werden müssen, um gefährliche Verletzungen bis hin zum Tode oder Beschädigungen am Gerät zu verhindern. Schützen Sie sich und andere vor gefährlichen Verletzungen oder dem Tode.
	<b>BEACHTEN SIE DIE ANLEITUNG:</b> Sie dürfen dieses Gerät erst betreiben, wenn Sie diese Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben. Lichtbogenschweißen kann gefährlich sein. Bei Nichtbeachtung der Hinweise kann es zu gefährlichen Verletzungen bis hin zum Tod oder zu Beschädigungen am Gerät kommen.
	<b>STROMSCHLÄGE KÖNNEN TÖDLICH SEIN:</b> Schweißgeräte erzeugen hohe Stromstärken. Berühren Sie die Elektrode, Masseklemme oder angeschlossene Werkstücke nicht, wenn die Anlage eingeschaltet ist. Schützen Sie sich selbst vor der Elektrode, der Masseklemme und angeschlossenen Werkstücken.
	<b>ELEKTRISCHE GERÄTE:</b> Schalten Sie die Netzspannung am Sicherungskasten aus, bevor Arbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Erden Sie die Maschine gemäß den örtlich geltenden elektrischen Bestimmungen.
	<b>ELEKTRISCHE GERÄTE:</b> Überprüfen Sie regelmäßig Netz-, Werkstück- und Elektrodenkabel. Tauschen Sie diese bei Beschädigung sofort aus. Legen Sie den Elektrodenhalter niemals auf den Schweißarbeitsplatz, damit es zu keinem ungewollten Lichtbogen kommt.
	<b>ELEKTRISCHE UND MAGNETISCHE FELDER BERGEN GEFAHREN:</b> Elektrischer Strom, der durch ein Kabel fließt, erzeugt ein elektrisches und magnetisches Feld (EMF). EMF können Herzschrittmacher beeinflussen. Bitte fragen Sie Ihren Arzt, wenn Sie einen Herzschrittmacher haben, bevor Sie dieses Gerät benutzen.
	<b>EG KONFORMITÄT:</b> Dieses Gerät erfüllt die EU-Richtlinien.
	<b>OPTISCHE STRAHLUNG AUS KÜNSTLICHEN QUELLEN:</b> Gemäß den Anforderungen der EU-Richtlinie 2006/25/EG und der Norm EN 12198 wird dieses Produkt in Kategorie 2 eingestuft. Das Tragen persönlicher Schutzausrüstungen (PSA) mit Schutzgläsern bis Stufe 15 ist nach EN169 zwingend vorgeschrieben.
	<b>RAUCH UND GASE KÖNNEN GEFÄHRLICH SEIN:</b> Schweißen erzeugt Rauch und Gase, die gesundheitsschädlich sein können. Vermeiden Sie das Einatmen dieser Metaldämpfe. Benutzen Sie eine Schweißrauchabsaugung, um die Dämpfe abzusaugen.
	<b>LICHTBÖGEN KÖNNEN VERBENNUNGEN HERVORRUFEN:</b> Benutzen Sie einen Schild mit dem richtigen Filter und Schutzmasken zum Schutz der Augen vor Spritzern und Strahlungen beim Schweißen oder Beobachten. Tragen Sie angemessene Kleidung aus nicht brennbarem Material zum Schutz Ihrer Haut und der Ihrer Helfer. Schützen Sie auch in der Umgebung befindliche Personen mit angemessenen, nicht brennbaren Schilden und lassen Sie niemanden ungeschützt den Lichtbogen beobachten oder sich ihm aussetzen.
	<b>SCHWEISSSPRITZER KÖNNEN FEUER ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN:</b> Entfernen Sie feuergefährliche Gegenstände vom Schweißplatz und halten Sie einen Feuerlöscher bereit. Beim Schweißen entstehende Funken und heiße Materialteile können sehr leicht durch kleine Ritzen und Öffnungen in umliegende Bereiche gelangen. Schweißen Sie keine Tanks, Trommeln, Behälter oder andere Gegenstände, bis die erforderlichen Maßnahmen durchgeführt wurden, damit keine entflammaren oder giftigen Dämpfe mehr vorhanden sind. Bedienen Sie diese Ausrüstung nicht, wenn brennbare Gase, Dämpfe oder Flüssigkeiten vorhanden sind.
	<b>GESCHWEISSTE MATERIALIEN KÖNNEN VERBENNUNGEN VERURSACHEN:</b> Schweißen verursacht hohe Temperaturen. Heiße Oberflächen und Materialien im Arbeitsbereich können ernsthafte Verbrennungen verursachen. Benutzen Sie Handschuhe und Zangen, wenn Sie geschweißte Materialien berühren oder bewegen.
	<b>S-ZEICHEN:</b> Dieses Gerät darf Schweißstrom in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung liefern.
	Materialien, die mit der Haut des Trägers in Kontakt kommen können, könnten bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen.
	Dies ist kein Sicherheitshelm! Dieser Helm wurde ausschließlich zum Schutz vor den Risiken von Schweißprozessen entwickelt.

	<i>Augenschützer gegen Hochgeschwindigkeitsteilchen, die über Standard-Augenbrillen getragen werden, können Schläge übertragen und somit eine Gefahr für den Träger darstellen</i>
<b>WEEE</b>	
	<i>Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Unter Beachtung der Europäischen Richtlinie 2012/19/EU über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (Waste Electrical and Electronic Equipment - WEEE) und ihrer Durchführung gemäß nationaler Gesetzgebung, müssen elektrische Geräte, die das Ende ihrer Lebensdauer erreicht haben, getrennt gesammelt und bei einer entsprechenden Entsorgungseinrichtung abgegeben werden. Als Eigentümer dieses Gerätes sollten Sie sich Informationen über ein örtliches autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem einholen. Mit der Anwendung dieser EU-Richtlinie tragen Sie wesentlich zur Schonung der Umwelt und ihrer Gesundheit bei!</i>

## INFORMATIONEN ZU DEM HELM

Dieser selbstverdunkelnde Schweißhelm wechselt bei Schweißbeginn automatisch vom Hellzustand (DIN-Schutzstufe 3.5) in den Dunkelzustand (DIN-Schutzstufen 9-13). Wenn der Lichtbogen erlischt, nimmt der Schutzfilter wieder den Hellzustand an. Die eingestellte Schutzstufe kann während des Schweißens geändert werden. Stellen Sie Ihre Schweißanwendung auf die in dem Schutzstufendiagramm angegebene Schutzstufe ein. (Siehe Seite 4). Benutzen oder öffnen Sie den Schutzfilter nicht, wenn er durch Schläge, Vibration oder Druck beschädigt wurde. Die Funktionsfähigkeit des Filters kann überprüft werden, indem bei intensivem Licht (direkte Sonneneinstrahlung oder Schweißblitz) seine Verdunkelung festgestellt wird. Sensoren und Solarzellen sauber halten. Reinigen Sie die Filterkartusche mit Seifenwasser und einem weichen Tuch, das feucht, aber nicht zu nass sein sollte. Dieser selbstverdunkelnde Schweißhelm ist für die Verwendung mit Stabschweißen (SMAW) entwickelt; WIG DC&AC; WIG Pulse DC&AC; MIG/MAG/CO2/Pulse; Plasma Lichtbogenschneiden (PAC); Plasma Lichtbogenschweißen (PAW); Luft-Kohle Lichtbogenschneiden (CAC-A); Schleifen. Die Kartusche bietet Schutz vor schädlichen UV- und IR-Strahlen, sowohl im dunklen wie auch im hellen Zustand. Die Kartusche enthält zwei Sensoren, die das Licht des Schweißlichtbogens entdecken. Das führt zum Verdunkeln der Scheibe bis in die gewählte Schutzstufe. Für die Reinigung keine Lösungsmittel oder Schleifmittel verwenden. Eine mit Spritzern oder Dreck bedeckte Abdeckscheibe ist unverzüglich auszutauschen. Verwenden Sie den Helm nicht ohne sachgemäß angebrachte innere und äußere Abdeckscheibe. Wir empfehlen eine Verwendung von Helm / ADF / Sicherheitsokulare für einen Zeitraum von 3 Jahren. Die Dauer der Verwendung hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie Gebrauch, Reinigung, Lagerung und Pflege. Regelmäßige Kontrollen und Austausch bei Beschädigung werden empfohlen.

<b>TECHNISCHE DATEN</b>		<b>ANPASSEN DES KOPFBANDS</b>	
LCD Sichtfeld	96x40 mm (3.78x1.57 in)		
Kartuschengröße	110x90x9 mm (4.33x3.54x0.35 in)		
UV/IR Schutz	Konstante Abdunkelung DIN 16		
Lichtbogensensoren	2		
Hellzustand-Schutzstufe	DIN 3,5		
Variable Schweißschutzstufen	DIN 9 bis 13		
Steuerung der Schutzstufe	Knopf außen - volle Einstellung		
Schleifmodus	Ja		
Stromversorgung	Solarzellen - keine Batterie nötig		
Ein/Aus	Vollautomatik		
Schaltzeit von hell nach dunkel	1/16,000 Sek		
WIG bemessen	≥10 amps AC/DC		
Betriebstemperatur	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)		
Lagerungstemperatur	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)		
Gesamtgewicht	430g (15.2 Oz.)		
Konformität	CE, EAC		

## BEDIENUNG / FUNKTIONEN DER FILTERKASSETTE

### Variable Schutzstufensteuerung

Die Abdunkelung kann je nach Schweißverfahren oder Anwendung auf eine der Schutzstufen 9 bis 13 eingestellt werden (vgl. Tabelle zur Schutzstufenauswahl). Der Regulierknopf für die Schutzstufe ist an der Helmschale angebracht, damit er von außen bedient werden kann.

### Schleifmodus

Verwendet für Metallschleifenwendungen. In diesem Modus ist die Abdunkelungsfunktion ausgeschaltet. Der Schutz ist ein fester Schutz DIN 3.5, der eine klare Sicht ermöglicht, um eine Schweißnaht zu schleifen, wobei der Helm Gesichtsschutz bietet

## Empfindlichkeit

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

## Auswahl der Verzögerungszeit

Wenn das Schweißen aufhört, wechselt das Sichtfenster automatisch von dunkel auf hell, jedoch mit einer voreingestellten Verzögerung, um ein helles Nachleuchten des Werkstücks auszugleichen. Die Verzögerungszeit / Rückmeldung kann mit dem stufenlos einstellbaren Drehknopf auf der Rückseite des automatischen Schutzfilters auf "S" (kurz: 0.1 Sek.) oder "L" (lang: 1.0 Sek.) je nach Bedarf eingestellt werden. Es wird empfohlen, bei Punktschweißanwendungen eine kürzere Verzögerung und bei Anwendungen mit höheren Strömen eine längere Verzögerung zu verwenden. Längere Verzögerungen können auch für das WIG-Schweißen mit geringem Strom und WIG / MIG / MAG-Impuls verwendet werden.

## VOR DEM SCHWEISSEN IMMER PRÜFEN, OB DIE ADF-KASSETTE GELADEN IST

Zum Aufladen brauchen Sie den Helm nur dem Sonnenlicht aussetzen. Lagern Sie den Helm nicht längere Zeit in dunklen Kammern oder anderen dunklen Lagerbereichen. Während des Schweißens wird die ADF-Kassette auch durch den Lichtbogen aufgeladen.

## Tabelle zur Schutzstufenauswahl

Empfohlene Schutzstufen nach EN 379:2003

Wenn Ihr Helm keine der oben aufgeführten Schutzstufen aufweist, sollten Sie die nächstdunklere Stufe nehmen.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																				
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (STICK ELECTRODES)	8							9	10	11	12	13					14				
MAG	8							9	10	11			12			13			14		
TIG	8				9			10	11			12		13		14					
MIG	9							10			11		12		13		14				
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10										11		12		13		14				
AIR-ARC COUISING	10										11		12		13		14		15		
PLASMA JET CUTTING	9							10		11		12			13						
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13											
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

\*\*\* DIESER HELM IST NICHT FÜR LASERSCHWEISSPROZESSE GEEIGNET \*\*\*

## HELM - PFLEGE UND INSTANDHALTUNG

**Austausch der vorderen Abdeckscheibe:** Tauschen Sie die vordere Abdeckscheibe aus, wenn sie beschädigt (gerissen, verdeckt oder verkratzt) ist. Drücken Sie mit dem Finger oder Daumen in die Mulde (C) am unteren Rand der Abdeckscheibe und biegen Sie diese nach oben, bis sie an den mit A und B gekennzeichneten Kanten freigegeben wird. (Vgl. Abb. 1).

**Tauschen Sie die innere Abdeckscheibe aus:** wenn sie beschädigt (gerissen, verdeckt oder verkratzt) ist. Stecken Sie Ihren Fingernagel in die Mulde über dem Sichtfenster der Kassette und biegen Sie die Scheibe nach oben, bis sie sich aus den Kanten des Sichtfensters der Kassette löst.

**Einsetzen der neuen Filterkassette:** Nehmen Sie die neue Filterkassette und führen Sie das Drehreglerkabel unter dem Drahtbügel hindurch, bevor Sie die Kassette in Ihren Aufnahmerahmen im Helm einsetzen. Klappen Sie den Drahtbügel herunter und achten Sie darauf, dass die Vorderkante des Drahtbügels (D) korrekt unter den Laschen (E) festgehalten wird, wie in Abb. 2 dargestellt.

Setzen Sie den Abdunkelungsregler so an der Helminnenseite ein, dass die Reglerwelle aus dem Loch herausragt.

Befestigen Sie den Drehregler an der Helmschale. Schieben Sie den Regulierknopf für die Schutzstufe außen am Helm auf die Reglerwelle.

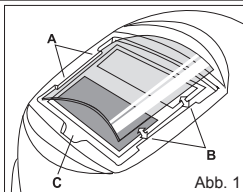


Abb. 1

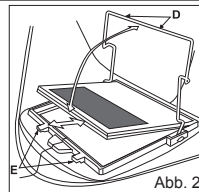
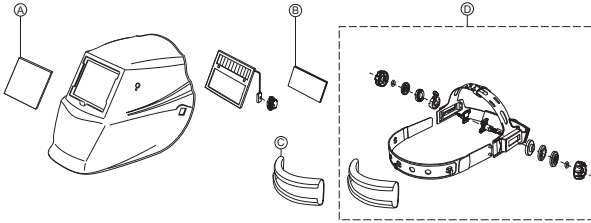


Abb. 2

**Reinigung:** Reinigen Sie den Helm durch Abwischen mit einem weichen Tuch. Reinigen Sie die Oberflächen der Filterkassette regelmäßig. Verwenden Sie keine scharfen Reinigungslösungen. Reinigen Sie Sensoren und Solarzellen mit Seifenwasser und einem sauberen Tuch und wischen Sie sie mit einem fusselfreien Tuch trocken. Tauchen Sie die Kassette NICHT in Wasser oder andere Lösungen.

**Lagerung:** An einem sauberen, trockenen Platz lagern.

# ERSATZTEILLISTE



POS.	SACH-NR.	BESCHREIBUNG	ANZ.
A	KP3098-1	Vordere Abdeckscheibe (2 Stück)	1
B	KP3053-1	Innere Abdeckscheibe (2 Stück)	1
C	KP3053-1-SB	Schweißband für Helm B3053-1-CE (2 Stück)	1
D	KP3053-1-CE	Kopfband Austauschsatz (einschließlich Kopfband)	1

## GARANTIEBESTIMMUNGEN

**GARANTIEBESTIMMUNGEN:** Die Garantiefrist für diese Helme beträgt ein Jahr. Bei Fragen zu Service oder Garantie wenden Sie sich bitte an Ihre Lincoln-Vertretung.

**DIE GARANTIE UMFASST KEINE SCHÄDEN DURCH SCHWEISSSPRITZER:** Verwenden Sie dieses Produkt nur, wenn die richtigen Abdeckscheiben korrekt an beiden Seiten der selbstverdunkelnden Filterkassette (ADF) angebracht sind. Die mit diesem Helm gelieferten Abdeckscheiben passen in der Größe genau zu diesem Produkt. Austauschteile von anderen Lieferanten sollten nicht verwendet werden.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spanien  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# PANTALLA DE SOLDADURA AUTO-OSCURECIBLE

## Pantalla Bester II (p/n B3053-1-CE)

### MANUAL DE INSTRUCCIONES



EL PRODUCTO PUEDE NO SER EXACTAMENTE IGUAL A LA IMAGEN



Declaración de conformidad



Lincoln Electric Europe

Declara que la pantalla de soldadura B3053-1-CE cumple la directiva **89/686 EWG** y ha sido diseñada de acuerdo con las normas **EN 379, EN 166, EN 175**

3 de enero de 2018  
Pietro Terranova

Gerente de productos accesorios de EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8º 2ª , 08008 Barcelona, Spain

Organismos notificados:

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

Explicación de los números del filtro auto-oscurcible (ADF), modelo ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

Marca en la pantalla: "LE EN 175 B CE". LE : identificación del fabricante. EN 175: número de la norma. B: resistencia a impactos de fuerza media

Markado en la lente de protección delantera: "LE 1 B CE". LE : identificación del fabricante de la lente. 1 : clase óptica. B: resistencia a impactos de fuerza media.

Markado en la lente de protección interior: "LE 1 B CE". LE : identificación del fabricante de la lente. 1 : clase óptica. B: resistencia a impactos de fuerza media



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## **ADVERTENCIA**

Este equipo debe ser utilizado por personal capacitado. Verifique que todos los procedimientos de instalación, utilización, mantenimiento y reparación sean realizados únicamente por personal cualificado. Lea y comprenda el contenido de este manual antes de utilizar el equipo. Si no se siguen las instrucciones de este manual podrían producirse lesiones personales graves o mortales, o daños en el equipo. Lea y comprenda las siguientes explicaciones acerca de los símbolos de advertencia. Lincoln Electric no es responsable por los daños causados por una instalación incorrecta, cuidados inadecuados o funcionamiento anormal. Si se requiere protección contra partículas de alta velocidad a temperaturas extremas, entonces el protector de los ojos debería seleccionarse con la letra "T" inmediatamente después de la resistencia a la letra de impacto. Si la letra de impacto no está seguida de la letra "T", el protector de los ojos solamente debería utilizarse contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente. Si los símbolos F, B y A del marcado no son comunes a ambos oculares y el casco, es el más bajo que se asigna al protector ocular completo.

	<b>ADVERTENCIA:</b> este símbolo indica qué instrucciones se deben seguir para evitar lesiones personales graves o mortales, o daños a este equipo. Protéjase usted mismo y a otros de posibles lesiones graves o mortales.
	<b>LEA Y COMPRENDA LAS INSTRUCCIONES:</b> Lea y comprenda el contenido de este manual antes de utilizar el equipo. La soldadura por arco puede ser peligrosa. Si no se siguen las instrucciones de este manual podrían producirse lesiones personales graves o mortales, o daños en el equipo.
	<b>UNA DESCARGA ELÉCTRICA PUEDE MATAR:</b> los equipos de soldadura generan tensiones elevadas. No toque el electrodo, la pinza de masa o las piezas a soldar cuando el equipo esté en marcha. Aíslese del electrodo, de la pinza de masa y de las piezas en contacto cuando el equipo esté encendido.
	<b>EQUIPOS ELÉCTRICOS:</b> desconecte la alimentación del equipo desde el seccionador instalado en la caja de fusibles antes de trabajar en el interior de este equipo. Conecte a tierra el equipo de acuerdo con los reglamentos eléctricos locales.
	<b>EQUIPOS ELÉCTRICOS:</b> inspeccione periódicamente los cables de la alimentación eléctrica, y los del electrodo y la masa. Si encuentra daños en el aislamiento, sustituya inmediatamente el cable. No coloque el portaelectrodos directamente sobre la mesa de soldadura o sobre cualquier otra superficie que esté en contacto con la pinza de masa para evitar el riesgo del cebado accidental del arco.
	<b>LOS CAMPOS ELÉCTRICOS Y MAGNÉTICOS PUEDEN SER PELIGROSOS:</b> la corriente que fluye a través de un conductor genera campos eléctricos y magnéticos (EMF). Los campos EMF pueden interferir con algunos marcapasos; por ello, los soldadores y toda otra persona que utilice estos dispositivos deben consultar a su médico antes de acercarse a una máquina de soldar.
	<b>CONFORMIDAD CE:</b> este equipo cumple las directivas de la de la Comunidad Europea.
	<b>RADIACIÓN ÓPTICA ARTIFICIAL:</b> de acuerdo con los requisitos de la Directiva 2006/25/EC y la norma EN 12198, este equipo es de categoría 2. Esto obliga a la utilización de equipos de protección personal (EPI) con un grado máximo de protección del filtro óptico de 15, como lo exige la norma EN169.
	<b>EL HUMO Y LOS GASES PUEDEN SER PELIGROSOS:</b> la soldadura puede producir humo y gases peligrosos para la salud. Evite respirarlos. Utilice un sistema de ventilación o de extracción de humos cuya capacidad sea la suficiente para alejar el humo y los gases de la zona de respiración.
	<b>LOS RAYOS DEL ARCO DE SOLDADURA PUEDEN QUEMAR:</b> utilice una pantalla de protección con el filtro óptico adecuado para proteger sus ojos de la luz y de las chispas del arco cuando suelde u observe una soldadura. Use ropa adecuada de material resistente a las llamas para proteger su piel y la de sus ayudantes de las radiaciones del arco. Proteja a las personas que se encuentren cerca del arco con pantallas adecuadas resistentes a las llamas y adviértalas que no miren directamente al arco ni se expongan a su luz o sus proyecciones.
	<b>LAS CHISPAS PUEDEN PROVOCAR UN INCENDIO O UNA EXPLOSIÓN:</b> retire del lugar de soldadura todos los objetos que presenten riesgo de incendio y tenga un extintor de incendios siempre a mano. Recuerde que las chispas y las proyecciones calientes de la soldadura pueden pasar fácilmente por grietas y aberturas pequeñas. No suelde en ni sobre tanques, tambores, contenedores ni sobre materiales diversos hasta haber tomado las medidas necesarias para asegurar que tales procedimientos no van a producir vapores inflamables o tóxicos. Nunca utilice este equipo cuando haya gases o vapores inflamables o líquidos combustibles en el lugar o en las inmediaciones.
	<b>LA SOLDADURA PUEDE QUEMAR:</b> la soldadura genera una gran cantidad de calor. Las superficies calientes y los materiales en el lugar de trabajo pueden provocar quemaduras graves. Utilice guantes y pinzas para tocar o mover los materiales que haya en el área de trabajo.
	<b>MARCADO DE SEGURIDAD:</b> este equipo es adecuado como fuente de energía para trabajos de soldadura efectuados en un ambiente con alto riesgo de descarga eléctrica.
	Los materiales que pueden entrar en contacto con la piel del usuario podrían causar reacciones alérgicas a los individuos susceptibles.
	¡No es un casco de seguridad! Este casco ha sido diseñado exclusivamente para proteger contra los riesgos de los procesos de soldadura.



Los protectores oculares contra partículas de alta velocidad que se usan sobre gafas oftálmicas estándar pueden transmitir impactos, creando así un peligro para el usuario

## WEEE/RAEE



*¡Nunca deseché los aparatos eléctricos junto con los residuos comunes!*

*En cumplimiento de la Directiva Europea 2012/19/CE sobre residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (RAEE) y su aplicación de conformidad con la legislación nacional, los equipos eléctricos que hayan llegado al final de su vida útil deberán desecharse por separado y llevarse a un centro de reciclado respetuoso con el medio ambiente. En calidad de propietario del equipo, deberá solicitar información sobre los sistemas de recogida autorizados a nuestro representante local. ¡Al aplicar esta Directiva Europea, usted protegerá el medioambiente y la salud humana!*

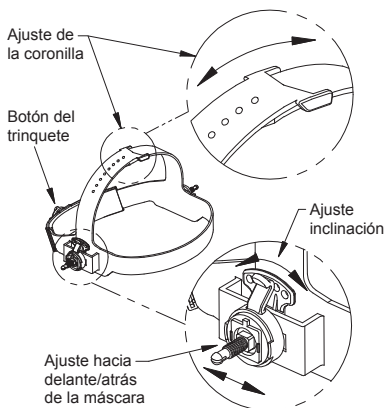
## INFORMACIÓN SOBRE LA PANTALLA DE PROTECCIÓN

Esta pantalla para soldadura de oscurecimiento automático cambiará desde claro (matiz 3.5) hasta oscuro (matiz 9-13) cuando se inicia el arco de soldadura. El filtro vuelve automáticamente al estado claro cuando el arco se detiene. El control de oscurecimiento se puede ajustar mientras está soldando. Adopte el matiz del filtro indicado en la tabla de matices para su aplicación de soldadura. (vea la página 4). No utilice ni abra el filtro de oscurecimiento automático si está dañado por golpes, vibraciones o por compresión. La funcionalidad del filtro se puede verificar verificando su oscurecimiento cuando se expone a luz intensa (sol directo o flash de soldadura). Mantenga siempre limpios los sensores y la celda solar. Limpie el cartucho del filtro con un paño suave humedecido, pero no mojado, con agua jabonosa. automático está diseñada para ser utilizada con procesos de soldadura con electrodo (SMAW); TIG DC&AC; TIG pulsada DC&AC; MIG/MAG/CO2/Pulsada; Corte por arco de plasma (PAC); Soldadura por arco de plasma (PAW); Corte por arco de carbón-aire (CAC-A); Rectificación. El cartucho proporciona protección contra las dañinas radiaciones UV e IR tanto en el estado claro como en el oscuro. El cartucho contiene dos sensores que detectan la luz del arco de soldadura y ordenan el oscurecimiento del filtro a un nivel preseleccionado. Nunca use solventes o detergentes abrasivos para la limpieza. Reemplace inmediatamente la lente de protección delantera si está salpicada con material de la soldadura o cubierta con suciedad. No utilice la pantalla sin las lentes de protección interior y exterior correctamente instaladas. Se recomienda el uso del casco / ADF / protecciones oculares durante un período de 3 años. La duración depende de varios factores tales como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Se recomienda inspeccionar el material con frecuencia y sustituirlo si está dañado.

### ESPECIFICACIONES

Área de visión de la pantalla LCD	96x40 mm (3.78x1.57 in)
Tamaño del cartucho	110x90x9 mm (4.33x3.54x0.35 in)
Protección UV / IR	Siempre hasta el matiz DIN 16
Sensores de arco	2
Matiz en el estado claro	DIN 3.5
Matices variables para soldadura	DIN 9 a 13
Control de oscurecimiento	Perilla de ajuste exterior (hasta el 100 %)
Modo rectificado	Sí
Alimentación	Células solares sin batería
Interruptor de encendido/apagado	Totalmente automático
Tiempo de cambio claro - oscuro	1/16,000 s
Valor en TIG	≥10 amps AC/DC
Temperatura de funcionamiento	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura de almacenamiento	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Peso total	430 g (15.2 onzas)
Normas que cumple	CE, EAC

### AJUSTES DE LA MÁSCARA



## OPERACIÓN Y CARACTERÍSTICAS DEL CARTUCHO

### Control del matiz variable

El oscurecimiento se puede ajustar desde el matiz 9 a 13 en base al proceso o aplicación de soldadura (consulte la tabla de selección de matices). La perilla de control del oscurecimiento está montada en la carcasa y permite el ajuste desde el exterior.

### Modo rectificado

Se utiliza para aplicaciones de rectificado de metales. En este modo, la función de oscurecido se apaga. El oscurecido se fija en el matiz DIN 3.5 que permite una visión clara para rectificar una soldadura con el casco que proporciona protección para la cara



## Sensibilidad

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

## Selección del tiempo de retardo

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

## SIEMPRE PRUEBE EL CARTUCHO ADF ANTES DE SOLDAR PARA ASEGURARSE DE QUE ESTE CARGADO

La pantalla se puede poner bajo la luz solar para que se cargue. No guarde la pantalla en gabinetes o lugares oscuros durante periodos prolongados. La luz del arco de la soldadura también carga el cartucho ADF mientras suelda.

## Tabla de selección de matices

Números de matiz recomendados de acuerdo a la norma EN 379:2003

Si su pantalla no incluye ninguno de los matices indicados arriba, se recomienda utilizar el matiz más oscuro siguiente.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																										
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						
MMAW (STICK ELECTRODES)	8						9			10			11			12			13			14					
MAG	8						9			10			11			12			13			14					
TIG	8						9			10			11			12			13								
MIG	9									10			11			12			13			14					
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10												11			12			13			14					
AIR-ARC COUING	10												11			12			13			14			15		
PLASMA JET CUTTING	9									10			11			12			13								
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25					
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						

\*\*\* ESTE CASCO NO ES ADECUADO PARA PROCESOS DE SOLDADURA LÁSER \*\*\*

## CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA PANTALLA

**Reemplazo de la lente de protección delantera:** reemplace la lente de protección delantera si está dañada (agrietada, manchada o picada). Coloque un dedo en el resalte (C) en el borde inferior de la tapa de la lente y flexione la lente hacia arriba hasta que se libere de los bordes marcados A y B. (consulte la figura 1).

**Reemplazo de la lente de protección interior:** si está dañada (agrietada, manchada o picada), coloque una uña en el resalte bajo la ventana del cartucho y flexione la lente hacia arriba hasta liberar los bordes de la ventana del cartucho.

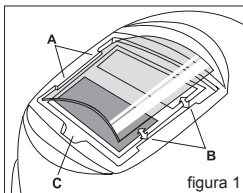


figura 1

**Colocación de un cartucho nuevo:** tome el cartucho nuevo tono y pase el cable del potenciómetro por debajo del seguro de alambre antes de colocar el cartucho en su marco en el interior de la pantalla. Baje el seguro de alambre y asegure firmemente el borde delantero (D) por debajo de las lengüetas de sujeción (E) como se ilustra en la figura 2.

Posicione el potenciómetro de oscurecimiento dentro de la pantalla con el eje sobresaliendo por el orificio. Asegure el potenciómetro en la carcasa. En el exterior de la pantalla, empuje la perilla del control de oscurecimiento en el eje.

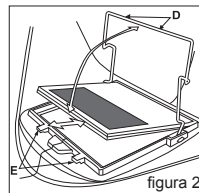


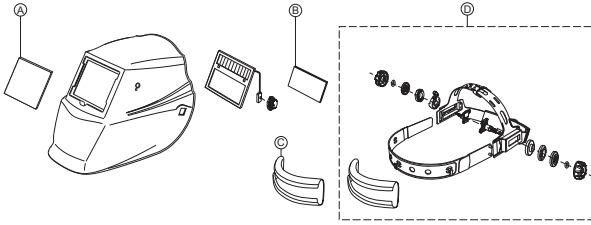
figura 2

**Limpieza:** limpie la pantalla con un paño suave. Limpie periódicamente las superficies del cartucho. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y las celdas solares con agua jabonosa y un paño limpio, y séquelos con un paño seco que no deje pelusas. NO sumerja el cartucho del filtro en agua ni en ningún otro líquido.

**Almacenamiento:** guarde la pantalla en un lugar limpio y seco.



## LISTA DE PIEZAS



POS.	N.º DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
A	KP3098-1	Lente de protección delantera (2 uds.)	1
B	KP3053-1	Lente de protección interior (2 uds.)	1
C	KP3053-1-SB	Badana para casco B3053-1-CE (2 uds.)	1
D	KP3053-1-CE	Kit de sustitución máscara (incluye máscara)	1

## INFORMACIÓN ACERCA DE LA GARANTÍA

**INFORMACIÓN ACERCA DE LA GARANTÍA:** estas pantallas están garantizadas por un año.

Si necesita hacer una consulta por servicios o garantía, rogamos se comunique con el representante de Lincoln de su localidad.

**LOS DAÑOS PRODUCIDOS POR LAS SALPICADURAS DE LA SOLDADURA NO ESTÁN CUBIERTOS POR ESTA GARANTÍA:** no utilice este producto si no tiene las lentes de protección transparentes correctamente instaladas en ambos lados del cartucho del filtro de oscurecimiento automático (ADF). Las lentes de protección suministradas con esta pantalla están exactamente dimensionadas para trabajar con este producto y se debe evitar el empleo de repuestos de otros proveedores.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# CASQUE DE SOUDAGE À OBSCURCISSEMENT AUTOMATIQUE Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

MANUEL D'INSTRUCTIONS



LES GRAPHISMES PEUVENT VARIER



Déclaration de conformité

Lincoln Electric Europe

Déclare que le casque de soudage B3053-1-CE est conforme à la directive **89/686 EWG**  
et a été conçu en conformité avec les normes **EN 379, EN 166, EN 175**



3 janvier 2018

Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelone, Espagne

Entités notifiées :

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

Explication relative au marquage ADF, Modèle ADF615SLE : CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8° 2ª, 08008 Barcelone, Espagne  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



## AVERTISSEMENT

Cet équipement doit être utilisé par du personnel qualifié. Veiller à ce que toutes les procédures d'installation, d'utilisation, d'entretien et de réparation ne soient effectuées que par une personne qualifiée. Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves : dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel. Il est nécessaire de lire et de comprendre les explications relatives aux symboles de sécurité figurant ci-dessous. Lincoln Electric décline toute responsabilité en cas de détérioration due à une installation incorrecte, à un manque d'entretien ou à une utilisation anormale. Si la protection contre les particules à grande vitesse à des températures extrêmes est nécessaire, la protection visuelle choisie devra reporter la lettre T juste après la lettre de résistance aux impacts. Si la lettre d'impact n'est pas suivie de la lettre T, cela signifie que la protection visuelle ne peut être utilisée contre les particules à grande vitesse qu'à température ambiante. Si les symboles F, B & A dans le marquage ne sont pas communs aux lunettes et au casque, alors c'est le plus petit qui sera attribué à la protection oculaire totale.

	<b>DANGER</b> : Ce symbole indique que les consignes de sécurité doivent être respectées pour éviter tout risque de dommage corporel ou d'endommagement du poste. Protégez-vous et protégez les autres.
	<b>LIRE ATTENTIVEMENT LES INSTRUCTIONS</b> : Lisez attentivement ce manuel avant d'utiliser l'équipement. Le soudage peut être dangereux. Le non respect des mesures de sécurité peut avoir des conséquences graves : dommages corporels qui peuvent être fatals ou endommagement du matériel.
	<b>UN CHOC ÉLECTRIQUE PEUT ÊTRE MORTEL</b> : Les équipements de soudage génèrent de la haute tension. Ne jamais toucher l'électrode, la pince de soudage ou les pièces à souder branchées lorsque l'appareil est allumé. S'isoler de l'électrode, la pince de masse et des pièces à souder.
	<b>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE</b> : Coupez l'alimentation du poste à l'aide du disjoncteur du coffret à fusibles avant toute intervention sur la machine. Effectuez l'installation électrique conformément à la réglementation en vigueur.
	<b>ÉQUIPEMENTS À MOTEUR ÉLECTRIQUE</b> : Vérifiez régulièrement l'état des câbles électrode, d'alimentation et de masse. S'ils semblent en mauvais état, remplacez-les immédiatement. Ne posez pas la porte-électrode directement sur la table de soudage ou sur une surface en contact avec la pince de masse afin d'éviter tout risque d'incendie.
	<b>LES CHAMPS ÉLECTRIQUES ET MAGNÉTIQUES PEUVENT ÊTRE DANGEREUX</b> : Tout courant électrique passant par un conducteur génère des champs électriques et magnétiques (EMF). Ceux-ci peuvent produire des interférences avec les pacemakers. Il est donc recommandé aux soudeurs porteurs de pacemakers de consulter leur médecin avant d'utiliser cet équipement.
	<b>CONFORMITÉ CE</b> : Cet équipement est conforme aux Directives Européennes.
	<b>RAYONNEMENT OPTIQUE ARTIFICIEL</b> : Conformément aux exigences de la directive 2006/25/CE et de la norme EN 12198, cet équipement est classé en catégorie 2. Cela rend obligatoire le port d'équipements de protection individuelle (EPI) avec filtre de niveau de protection 15 maximum conformément à la norme EN169.
	<b>FUMÉES ET GAZ PEUVENT ÊTRE DANGEREUX</b> : Le soudage peut produire des fumées et des gaz dangereux pour la santé. Éviter d'inhaler ces fumées et ces gaz. Évitez de les respirer et utilisez une ventilation ou un système d'aspiration pour évacuer les fumées et les gaz de la zone de respiration.
	<b>LES RAYONNEMENTS DE L'ARC PEUVENT BRÛLER</b> : Utilisez un masque avec un filtre approprié pour protéger vos yeux contre les projections et les rayonnements de l'arc lorsque vous soudez ou regardez souder. Portez des vêtements appropriés fabriqués avec des matériaux résistant durablement au feu afin de protéger votre peau et celle des autres personnes. Protégez les personnes qui se trouvent à proximité de l'arc en leur fournissant des écrans ininflammables et en les avertissant de ne pas regarder l'arc pendant le soudage.
	<b>LES ÉTINCELLES DUES AU SOUDAGE PEUVENT ENTRAÎNER UN INCENDIE OU UNE EXPLOSION</b> : Éloigner toute matière inflammable de la zone de soudage et s'assurer qu'un extincteur est disponible à proximité. Les étincelles et les projections de soudage peuvent aisément atteindre des zones voisines via de petites fissures ou ouvertures. Ne pas souder pas sur des réservoirs, fûts, containers ou autres matériaux avant d'avoir vérifié qu'ils ne contiennent pas de vapeurs inflammables et que l'opération ne générera pas de vapeurs toxiques. Ne jamais utiliser cet équipement dans un environnement où sont présents des gaz inflammables, des vapeurs ou liquides combustibles.
	<b>LES MATÉRIEAUX SOUDÉS SONT BRÛLANTS</b> : Le soudage génère de la très haute chaleur. Les surfaces chaudes et les matériaux dans les aires de travail peuvent être à l'origine de brûlures graves. Utilisez des gants et des pinces pour toucher ou déplacer les matériaux.
	<b>SÉCURITÉ</b> : Cet équipement est conçu pour fournir de l'énergie électrique destinée à des opérations de soudage effectuées dans des environnements présentant un risque accru d'électrocution.
	S'ils entrent en contact avec la peau, certains matériels peuvent provoquer des réactions allergiques pour les individus sensibles.
	Ceci n'est pas un casque de sécurité ! Ce casque n'a été conçu que pour protéger contre les risques des processus de soudure.



Les protections oculaires contre les particules à haute vitesse portées par-dessus les lunettes optalmiques standard peuvent provoquer des chocs, créant ainsi un danger pour le porteur.

## WEEE/DEEE



Ne pas éliminer le matériel électrique comme s'il s'agissait d'ordures ménagères ! Conformément à la Directive européenne 2012/19/EC relative aux déchets d'équipements électriques et électroniques (DEEE) et son déploiement conformément aux lois nationales, le matériel électrique arrivé en fin de vie doit être collecté séparément et remis à un centre de tri spécialisé. En tant que propriétaire de l'équipement, vous devez vous informer sur les systèmes de collecte des déchets agréés auprès de notre agent local. En appliquant cette Directive européenne, vous contribuera à protéger l'environnement et la santé de ses habitants !

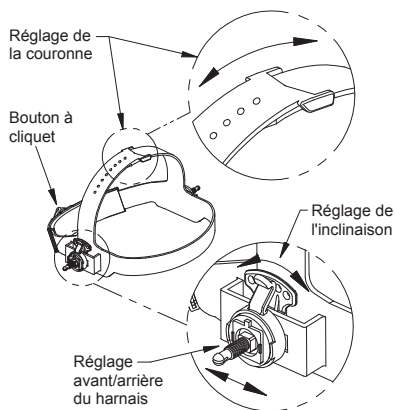
## INFORMATIONS RELATIVES AU CASQUE

Ce casque de soudage à obscurcissement automatique passe automatiquement d'un état clair (teinte 3.5) à un état foncé (teinte 9-13) lorsque l'arc de soudage s'établit. Il revient automatiquement à un état clair lorsque l'arc est coupé. Le réglage de la teinte peut être effectué en cours de soudage. Utiliser la teinte indiquée dans le tableau en fonction de l'application de soudage. (Voir Page 4). Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre à obscurcissement automatique s'il est endommagé sous l'effet de chocs, de vibrations ou de pression. La fonctionnalité du filtre peut être vérifiée en vérifiant son obscurcissement lorsqu'il est exposé à une lumière intense (soleil direct ou flash de soudage). Toujours maintenir les capteurs et les cellules solaires en parfait état de propreté. Nettoyer la cartouche de filtre avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux qui doit être humide mais non imbibé. Ce casque de soudage à obscurcissement automatique est conçu pour être utilisé avec un soudage à l'électrode (SMAW) ; TIG DC&AC ; TIG impulsion DC&AC ; MIG/MAG/CO2/Impulsion ; Découpe à l'arc au plasma (PAC) ; Soudage à l'arc Plasma (PAW) ; Découpe à l'arc air-carbone (CAC-A) ; Meulage. La cartouche offre une protection contre le rayonnement UV et IR nocif, que le filtre soit dans l'état clair ou foncé. La cartouche contient deux capteurs conçus pour détecter la lumière émise par l'arc de soudage et déclencher l'obscurcissement du verre jusqu'à une teinte de soudage sélectionnée. Ne pas utiliser de solvants ou de détergent abrasif. Si le verre de protection est couvert de projections ou de saletés, le remplacer immédiatement. N'utiliser le casque qu'après avoir monté correctement les verres de protection intérieur et extérieur. Nous recommandons l'utilisation du casque / ADF / de lunettes de sécurité pendant une période de 3 ans. La durée d'utilisation dépend de différents facteurs tels que l'utilisation, le nettoyage, le stockage et la maintenance. Des inspections fréquentes et un remplacement en cas de dommage sont recommandés.

### CARACTÉRISTIQUES

Surface de visualisation LCD	96x40 mm (3,78x1,57 in)
Taille de la cartouche	110x90x9 mm (4,33x3,54x0,35 in)
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN 16 en permanence
Capteurs d'arc	2
Teinte état clair	DIN 3.5
Teintes de soudage variables	DIN 9 à 13
Réglage de la teinte	Bouton externe - réglage intégral
Mode de meulage	Oui
Alimentation électrique	Bouton externe - réglage intégral
Marche/arrêt	Entièrement automatique
Durée de commutation de clair à foncé	1/16 000 sec
Intensité TIG	≥10 amps AC/DC
Température de fonctionnement	de -5°C à 55°C (de 23°F à 131°F)
Température de stockage	de -20°C à 70°C (de -4°F à 158°F)
Poids total	430 g (15,2 oz.)
Conformité	CE, EAC

### RÉGLAGE DU HARNAIS



## FONCTIONNEMENT/CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTOUCHE

### Réglage de teinte variable

Il est possible de régler la teinte à un niveau compris entre 9 et 13 en fonction du procédé de soudage ou de l'application (voir le tableau de sélection de la teinte). Le bouton de réglage de teinte variable est monté sur le casque pour permettre un ajustement externe.

### Mode de meulage

Utilisé pour des applications de meulage du métal. Dans cette modalité, la fonction nuance est éteinte. La nuance est une nuance fixe DIN 3.5 qui permet d'avoir une vue claire pour meuler une soudure avec le casque fournissant une protection du visage

## Sensibilité

La sensibilité peut être réglée à "HI" (élevée) ou "LO" (basse) en utilisant le bouton de cadran infini à l'arrière du filtre d'obscurcissement automatique. Le réglage "Moyennement haut" est le réglage normal pour une utilisation quotidienne. Le niveau de sensibilité maximum est approprié pour un travail à faible courant de soudage, une soudure TIG ou des applications spéciales. Lorsque le fonctionnement du casque est perturbé par une lumière ambiante excessive, ou une autre machine de soudage proche de celle-ci, utiliser le réglage "LO". En règle générale, pour une performance optimale, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début et ensuite de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre réagisse uniquement à la lumière de soudage et sans déclenchements intempestifs gênants dus aux conditions de la lumière ambiante (soleil direct, lumière artificielle intense, arcs des soudeurs voisins, etc.).

## Sélection du temps de retard

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

## TOUJOURS EFFECTUER UN ESSAI AVANT SOUDAGE POUR ÊTRE SÛR QUE LA CARTOUCHE DE FILTRE EST CHARGÉE

Il est possible de placer le casque au soleil pour charger la cartouche. Ne pas stocker le casque dans une armoire ou un endroit sombre pendant de longues périodes. Pendant le soudage, la lumière émise par l'arc charge également la cartouche de filtre.

## Tableau de sélection de la teinte

Numéros de teinte recommandés selon EN 379:2003

Si le casque utilisé ne comporte aucune des teintes indiquées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte plus foncée la plus proche.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																											
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
MMAW (STICK ELECTRODES)	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8				9				10				11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
MIG	9				10				10				11				12				13				14			
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10				10				11				12				13				14							
AIR-ARC COUING	10				11				12				13				14				15							
PLASMA JET CUTTING	9				10				11				12				13				14							
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25						
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							

\*\*\* CE CASQUE N'EST PAS ADAPTÉ POUR UN PROCESSUS DE SOUDAGE LASER \*\*\*

## ENTRETIEN DU CASQUE

**Remplacement du verre de protection avant :** Remplacer le verre de protection avant s'il est endommagé (fissuré, souillé ou piqué). Introduire un doigt dans le renforcement (C) sur le bord inférieur du verre de protection et incliner le verre vers le haut jusqu'à ce qu'il se dégage des bords repérés A et B (voir la figure 1).

**Remplacer le verre de protection intérieur :** s'il est endommagé (fissuré, souillé ou piqué). Introduire un ongle dans le renforcement au-dessus de la fenêtre de visualisation de la cartouche et incliner le verre vers le haut jusqu'à ce qu'il se dégage des bords de la fenêtre de visualisation de la cartouche.

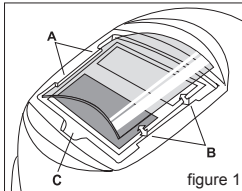


figure 1

**Mise en place d'une nouvelle cartouche :** Prendre la nouvelle cartouche d'obscurcissement et passer le câble du bouton de réglage sous la boucle en fil métallique avant de placer la cartouche dans son réceptacle à l'intérieur du casque. Rabattre la boucle en fil métallique et veiller à ce que son bord avant (D) soit correctement retenu sous les pattes (E) comme illustré sur la figure 2.

**Positionner le bouton de réglage des teintes à l'intérieur du casque avec l'axe en saillie à travers le trou. Fixer le bouton de réglage sur le casque. À l'extérieur du casque, enfoncer le bouton de réglage des teintes sur l'axe.**

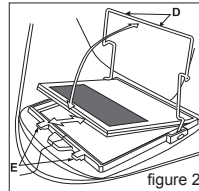
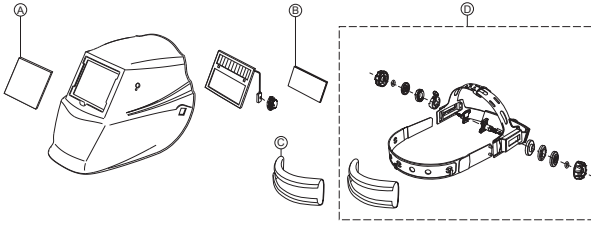


figure 2

**Nettoyage :** Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser des solutions de nettoyage trop puissantes. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis essuyer à sec avec un chiffon non pelucheux. Ne PAS immerger la cartouche dans de l'eau ou dans une autre solution.

**Stockage :** Stocker dans un endroit propre et sec.

## LISTE DE PIÈCES DE RECHANGE



POS.	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
A	KP3098-1	Lentille capot avant (2 pièces)	1
B	KP3053-1	Lentille capot intérieur (2 pièces)	1
C	KP3053-1-SB	Bande anti-transpirante pour casque B3053-1-CE (2 pièces)	1
D	KP3053-1-CE	Kit de remplacement de casque (comprend le casque)	1

## GARANTIE

**GARANTIE :** Ces casques sont garantis pour une période d'un an.

Pour toute question relative à la garantie ou à une réparation, contacter un représentant Lincoln.

**LES DÉTÉRIORATIONS DUES AUX PROJECTIONS DE SOUDAGE NE SONT PAS COUVERTES PAR LA GARANTIE :** N'utiliser ce produit qu'après avoir monté correctement les verres de protection transparents appropriés des deux côtés de la cartouche du filtre d'obscurcissement automatique. Les verres transparents fournis avec ce casque ont une dimension adaptée à celui-ci. Ne pas les remplacer par des produits d'autres fournisseurs.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelone, Espagne  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# ZELFVERDUISTERENDE LASHELM

## Bester Scherm II (p/n B3053-1-CE)

### HANDLEIDING



DE AFBEELDINGEN KUNNEN VERSCHILLEN



Conformiteitsverklaring



Lincoln Electric Europe

Verklaart dat de lashelm B3053-1-CE voldoet aan de richtlijn **89/686 EWG**  
en ontworpen is volgens de normen **EN 379, EN 166, EN 175**

3 Januari 2018  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

Aangemelde instanties:

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

Verklaring markering ADF, model ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/11/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## **WAARSCHUWING**

Deze apparatuur moet gebruikt worden door gekwalificeerd personeel. Zorg ervoor dat installatie, gebruik, onderhoud en reparatie alleen uitgevoerd wordt door gekwalificeerd personeel. Lees en begrijp deze gebruiksaanwijzing alvorens te lassen. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben. Lees en begrijp de volgende verklaringen bij de waarschuwingssymbolen. Lincoln Electric is niet verantwoordelijk voor schade veroorzaakt door verkeerde installatie, slecht onderhoud of abnormale toepassingen. Indien bij extreme temperaturen bescherming tegen snelle deeltjes nodig is, dan moet de geselecteerde oogbescherming gemarkeerd worden met de letter "T" vlak na de letter die wijst op de stootweerstand. Indien de letter die de stootweerstand aangeeft niet gevolgd is door de letter "T", dan mag de oogbescherming enkel gebruikt worden ter bescherming tegen snelle deeltjes bij kamertemperatuur. Indien de symbolen F, B & A in de markering niet zowel op de bril op de helm aangegeven zijn, dan zal de laagste klasse toegekend worden aan de hele oogbescherming.

	<b>WAARSCHUWING:</b> Dit symbool geeft aan dat alle navolgende instructies uitgevoerd moeten worden om letsel, dood of schade aan de apparatuur te voorkomen. Bescherm jezelf en anderen tegen letsel.
	<b>LEES EN BEGRIJP DE INSTRUCTIES:</b> Lees en begrijp deze gebruiksaanwijzing alvorens te lassen. Booglassen kan gevaarlijk zijn. Het niet volgen van de instructies uit deze gebruiksaanwijzing kan letsel, dood of schade aan de apparatuur tot gevolg hebben.
	<b>ELEKTRISCHE STROOM KAN DODELIJK ZIJN:</b> Lasapparatuur genereert hoge spanning. Raak daarom de elektrode, werkstukken en aangesloten werkstuk niet aan. isoleer jezelf van elektrode, werkstukken en aangesloten werkstukken.
	<b>ELEKTRISCHE APPARatuur:</b> Schakel de voedingsspanning af m.b.v. de schakelaar aan de zekeringkast als u aan de machine gaat werken. Aard de machine conform de nationaal (lokaal) geldende normen.
	<b>ELEKTRISCHE APPARatuur:</b> Controleer regelmatig de aansluit-, de las- en de werkstukkabel. Vervang kabels waarvan de isolatie beschadigd is. Leg de elektrodehouder niet op het werkstuk of een ander oppervlak dat in verbinding met de werkstukken staat om ongewenst ontsteken van de boog te voorkomen.
	<b>ELEKTRISCHE EN MAGNETISCHE VELDEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN:</b> Elektrische stroom, vloeiend door een geleider, veroorzaakt een lokaal elektrisch- en magnetisch veld (EMF). EMF-velden kunnen de werking van pacemakers beïnvloeden. Personen met een pacemaker dienen hun arts te raadplegen alvorens met lassen te beginnen.
	<b>CE-OVEREENSTEMMING:</b> Deze machine voldoet aan de Europese richtlijnen.
	<b>KUNSTMATIGE OPTISCHE STRALING:</b> Volgens de vereisten in de Richtlijn 2006/25/EG en de norm EN 12198, behoort de uitrusting tot categorie 2. Het is verplicht gebruik te maken van persoonlijke beschermingen met filter met een beschermingsgraad van max. 15, zoals voorgeschreven door de norm EN169.
	<b>ROOK EN GASSEN KUNNEN GEVAARLIJK ZIJN:</b> Lassen produceert rook en gassen die gevaarlijk voor de gezondheid kunnen zijn. Voorkom inademing van rook of gassen. Om deze gevaren te voorkomen moet er voldoende ventilatie of een afzuigstelsel zijn om de rook en gassen bij de lasser vandaan te houden.
	<b>BOOGSTRALING KAN VERBRANDING VEROORZAKEN:</b> Gebruik een lasscherm met de juiste lasglazen om de ogen te beschermen tegen straling en spatten. Draag geschikte kleding van een vlamvertragend materiaal om de huid te beschermen. Bescherm anderen in de omgeving door afscherming van de lasboog en vertel dat men niet in de lasboog moet kijken.
	<b>LASSPATTEN KUNNEN BRAND OF EXPLOSIE VEROORZAKEN:</b> Verwijder brandbare stoffen uit de omgeving en houdt een geschikte brandblusser paraat. Lasvonken en heet materiaal afkomstig van het lasproces kunnen makkelijk doorheen kleine scheurtjes en openingen in de omgeving terechtkomen. Las niet op reservoirs, trommels, recipiënten of materiaal tot de nodige stappen ondernomen zijn om er zeker van te zijn dat er geen ontvlambare of toxische dampen aanwezig zijn. Gebruik deze uitrusting nooit wanneer ontvlambare gassen, dampen of vloeibare brandstoffen aanwezig zijn.
	<b>AAN GELASTE MATERIELEN KUNT U ZICH BRANDEN:</b> Lassen genereert veel warmte. Aan hete oppervlakken en materialen in de werkomgeving kunt u zich lelijk branden. Gebruik handschoenen en tangen om werkstukken en materialen in de werkomgeving vast te pakken of te verplaatsen.
	<b>VEILIGHEIDSMARKERING:</b> Deze machine is geschikt voor gebruik als voedingsbron voor lasstroom in omgevingen met een verhoogd risico en kans op elektrische aanraking.
	Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de drager kunnen allergische reacties veroorzaken bij gevoelige personen.
	Dit is geen veiligheidshelm ! Deze helm is alleen ontworpen voor bescherming tegen de gevaren veroorzaakt door lasprocessen.



	<i>oogbeschermers tegen hoge snelheidsdeeltjes die over standaard oogheelkundige brillen worden gedragen, kunnen de impact nadelig beïnvloeden, waardoor een gevaar voor de drager ontstaat.</i>
<b>AEEA</b>	
	<i>Dank de elektrische uitrustingen niet af samen met het gewoon afval! Krachtens de Europese Richtlijn 2012/19/EG betreffende Elektrisch en Elektronisch afval (WEEE) en de invoering ervan in overeenstemming met de nationale wetgeving, moeten de elektrische uitrustingen op het einde van hun levensduur afzonderlijk verzameld worden en teruggestuurd worden naar een milieuvriendelijk recyclagecentrum. Als eigenaar van de uitrusting moet u bij uw lokale vertegenwoordiger informatie inwinnen over de erkende ophaalsystemen. Door deze Europese Richtlijn toe te passen beschermt u zowel het milieu als uw gezondheid!</i>

## INFORMATIE HELM

Deze Zelfverduisterende Helm zal automatisch overschakelen van een lichte staat (Lichtinval 3.5) naar een donkere staat (Lichtinval 9-13) wanneer het lassen start. De filter schakelt automatisch weer over op de lichte staat wanneer de boog stopt. De lichtinval kan tijdens het lassen aangepast worden. Zorg ervoor dat uw lastoepassing overeenkomt met de lichtinval die is aangegeven op de desbetreffende grafiek. (Zie Pagina 4). Gebruik of open de zelfverduisterende filter niet als die beschadigd is door stoten, trillingen of druk. Hou de sensoren en zonnecel schoon. De functionaliteit van het filter kan worden gecontroleerd op donker worden bij blootstelling aan intens licht (directe zon of lasflits). Reinig het filterpatroon met een zeepoplossing en een zachte doek die vochtig maar niet doornat moet zijn. Deze zelfverduisterende lashelm is ontworpen voor gebruik bij stick-lassen (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC&AC; MIG/MAG/CO2/Pulse; Plasma Boogsnijden (PAC); Plasma Booglassen (PAW); Lucht Koolstof Boog Snijden (CAC-A); Polijsten. Het patroon levert bescherming tegen de schadelijke UV- en IR-stralen, zowel in het donker als bij licht. Het patroon bevat twee sensoren om het licht van de lasboog te detecteren, zodat de lens verduistert in functie van de lichtinval voor het lassen. Gebruik geen solventen of schuurmiddelen. Als de lens bespat of bevuild is, moet die onmiddellijk vervangen worden. Gebruik de helm niet als de lenzen aan de binnenkant en de buitenkant niet correct geïnstalleerd zijn. We raden aan om de helm / ADF / veiligheidsbrillen gedurende een periode van 3 jaar te gebruiken. De gebruiksduur hangt af van verschillende factoren zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud. Men raadt regelmatige inspectie en vervangingen bij beschadiging aan.

<b>SPECIFICATIES</b>		<b>REGELING HOOFDTUIG</b>	
LCD-display	96x40 mm (3.78x1.57 in)		
Grootte patroon	110x90x9 mm (4.33x3.54x0.35 in)		
UV/IR-bescherming	Tot lichtinval DIN 16 op elk moment		
Boogsensoren	2		
Inval lichtstaat	DIN 3.5		
Variabele lichtinval	DIN 9 tot 13		
Regeling lichtinval	Externe knop - volledige regeling		
Polijstmodus	Ja		
Voeding	Zonnecellen - geen batterij nodig		
Voeding On/Off	Volautomatisch		
Omschakeltijd licht naar donker	1/16.000 sec		
TIG-waarde	≥10 amps AC/DC		
Bedrijfstemperatuur	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)		
Opslagtemperatuur	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)		
Totaal Gewicht	430g (15.2 Oz.)		
Overeenstemming	CE, EAC		

## HANDELINGEN / KENMERKEN PATROON

### Regeling variabele lichtinval

De lichtinval kan worden ingesteld van 9 tot 13 in functie van het lasproces of toepassing (zie Selectiegrafiek lichtinval). De regelknop van de lichtinval is op de ommanteling gemonteerd voor externe regeling.

### Polijstmodus

Gebruikt voor het polijsten van metaal. De lichtinvalfunctie wordt zo uitgeschakeld. De lichtinval is vast DIN 3.5, wat een goed zicht toestaat om een lassing te polijsten met de helm met gelaatsbescherming

## Geveiligheidsgraad

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

## Keuzen van de vertragingstijd

Bij het einde van het lassen, verandert het kijkvenster automatisch van donker terug naar licht, maar met een vooraf ingestelde vertraging om eventuele lichte nagloeijing op het werkstuk te compenseren. De vertragingstijd / reactietijd kan ingesteld worden op "S" (kort: 0.1 sec.) of "L" (lang: 1.0 sec.), naar wens, met behulp van de oneindige draaiknop aan de achterkant van de zelfverduisterende filter. Men raadt aan een kortere vertraging te gebruiken bij puntlastoepassingen en een langere vertraging bij toepassingen met hogere stroomsterkten. Langere vertragingen kunnen ook gebruikt worden voor TIG-lassen met lage stroom, en TIG / MIG / MAG impulsen.

## TEST ALTIJD OM ER ZEER VAN TE ZIJN DAT HET ADF PATROON GELADEN IS ALVORENS TE LASSEN

De helm kan in het zonlicht geplaatst worden om opgeladen te worden. Bewaar de helm niet voor lange tijd in een donkere kast of andere opslagruimte. Tijdens het lassen, laadt de boog ook het ADF patroon op.

## Selectiegrafiek lichtinval

Aanbevolen nummers lichtinval volgens EN 379:2003

Als uw helm geen van de eerder aangegeven lichtinvallen heeft, gebruik dan de donkerste waarde.

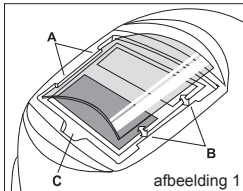
PROCESS	CURRENT IN AMPERE																															
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
MMAW (STICK ELECTRODES)	8								9				10				11				12				13				14			
MAG	8								9				10				11				12				13				14			
TIG	8								9				10				11				12				13							
MIG	9								10				11				12				13				14							
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10												11				12				13				14							
AIR-ARC COUISING	10												11				12				13				14				15			
PLASMA JET CUTTING	9								10				11				12				13											
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24											
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											

\*\*\* DEZE HELM IS NIET GESCHIKT VOOR LASER LASPROCESSEN \*\*\*

## ONDERHOUD EN HANTERING VAN DE HELM

**Vervanging Voorste Lens:** Vervang de voorste lens indien die beschadigd is (gebarsten, bevuild of ingedeukt). Plaats uw vinger of duim in de uitsparing (C) aan de onderkant van de lens en buig de lens naar boven totdat die vrijkomt van de randen gemarkeerd met A en B. (Zie afbeelding 1).

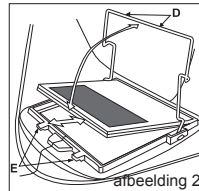
**Vervanging Interne Lens:** Indien ze beschadigd is (gebarsten, bevuild of ingedeukt). Plaats een vingernagel in de uitsparing boven het kijkvenstertje van de lens en buig de lens naar boven tot die vrijkomt van de randen van het kijkvenstertje.



afbeelding 1

**Plaatsing van het Nieuw Patroon:** Neem het nieuwe patroon en leid de kabel van de potentiometer onder de draadlus voordat u het patroon in het bevestigingsframe in de helm plaatst. Breng de draadlus omlaag en zorg ervoor dat de voorrand van de lus (D) goed wordt vastgehouden onder de borgnokken (E) zoals weergegeven in afbeelding 2.

Plaats de potentiometer van de lichtinval op de binnenkant van de helm zodanig dat de as door de opening steekt. Bevestig de potentiometer aan de ommanteling. Duw, aan de buitenkant van de helm, de regelknop van de lichtinval op de as.

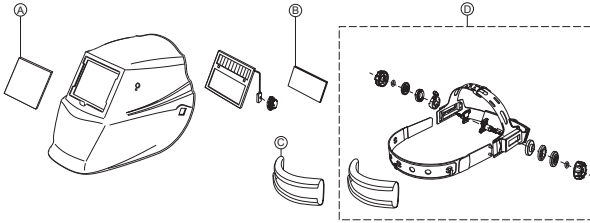


afbeelding 2

**Reiniging:** Reinig de helm door hem schoon te wrijven met een zachte doek. Maak de oppervlakken van het patroon regelmatig schoon. Gebruik geen bijtende producten. Reinig de sensoren en zonnecellen met een zeepsopje en een schone doek en droog hem af met een pluisvrije doek. Dompel het patroon NIET onder in water of in een andere oplossing.

**Opslag:** Bewaar op een schone en droge plaats.

## ONDERDELENLIJST



POS.	ITEM N.	BESCHRIJVING	AANTAL
A	KP3098-1	Voorste Lens (2 st.)	1
B	KP3053-1	Interne Lens (2 st.)	1
C	KP3053-1-SB	Zweetband voor helm B3053-1-CE (2 st.)	1
D	KP3053-1-CE	Kit Vervanging Hoofdtuig (inclusief hoofdtuig)	1

## GARANTIEVOORWAARDEN

**GARANTIEVOORWAARDEN:** Deze helmen genieten een garantie van een jaar.

Gelieve uw Lincoln Vertegenwoordiger te contacteren voor alle vragen met betrekking op service of garantie.

**SCHADE DOOR SPATTEN WORDT NIET GEDEKT DOOR DE GARANTIE:** Gebruik dit product niet zonder de correcte beschermende lenzen, correct gemonteerd aan weerszijden van het Zelfverduisterende Filterpatroon (ADF). De lenzen geleverd met deze helm zijn van de aangewezen afmeting om te werken met dit product en het gebruik van producten van andere leveranciers moet het best vermeden worden.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L. c/o Balmes, 89 - 8º 2ª. 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# SAMOŚCIEMNIAJĄCA PRZYŁBICA SPAWALNICZA

## Bester Screen II (nr części B3053-1-CE)

### INSTRUKCJA OBSŁUGI



ILUSTRACJE MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ



Deklaracja zgodności



Lincoln Electric Europe

oświadcza, że przyłbica spawalnicza B3053-1-CE jest zgodna z dyrektywą **89/686 EWG**  
i została zaprojektowana zgodnie z normami **EN 379, EN 166, EN 175**

3 stycznia 2018 r.  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Hiszpania

Jednostki notyfikowane:

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

Objaśnienie oznaczenia filtra, model ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/1/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 – 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Hiszpania  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## ⚠ OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zawartych w niej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Należy przeczytać ze zrozumieniem następujące objaśnienia znaków ostrzegawczych. Firma Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nieprawidłową obsługą. Jeśli wymagane jest zabezpieczenie przed cząstkami o dużej energii kinetycznej w ekstremalnych temperaturach, wybrany ochroniacz oczu musi być oznaczony literą "T" znajdującą się bezpośrednio za literą oznaczającą odporność na uderzenia. Jeśli za literą oznaczającą odporność na uderzenia nie ma litery "T", ochroniacz oczu może być używany wyłącznie jako ochrona przed cząstkami o dużej energii kinetycznej w temperaturze pokojowej. Jeśli symbole F, B i A nie są wspólne dla okularów i przyłbicy, wówczas od całego ochroniacza oczu należy przypisać najniższy symbol.

	<b>OSTRZEŻENIE:</b> Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chroń siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.
	<b>CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ:</b> Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z niniejszą instrukcją obsługi. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie zawartych w niej instrukcji może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.
	<b>PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ:</b> Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, zacisku uziemiającego ani podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, zacisku uziemiającego i podłączonego materiału spawanego.
	<b>URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE:</b> Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	<b>URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE:</b> Regularnie sprawdzać kable: zasilający, elektrody i zacisku uziemiającego. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. W celu uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu łuku nie odkładaj uchwyty elektrody bezpośrednio na stół spawalniczy ani na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.
	<b>POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE:</b> Prąd elektryczny płynący przez jakikolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca, dlatego spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się z lekarzem.
	<b>ZGODNOŚĆ Z CE:</b> Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.
	<b>SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE:</b> Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/WE oraz normie EN 12198, urządzenie jest przyporządkowane do kategorii 2. Wymagane jest stosowanie środków ochrony osobistej z filtrem zabezpieczającym o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiami normy EN 169.
	<b>OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE:</b> W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikaj wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.
	<b>PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ:</b> Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny znajdujący się w pobliżu przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.
	<b>ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH:</b> Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych i mieć przygotowaną gaśnicę. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawaj pojemników, bębnow, zbiorników ani materiału dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie środki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych oparów. Nigdy nie używaj tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.
	<b>SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ:</b> Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szcypce, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.
	<b>ZNAK BEZPIECZEŃSTWA:</b> Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.
	Materiały, które mogą mieć kontakt ze skórą użytkownika, mogą powodować reakcje alergiczne u osób wrażliwych.
	To nie jest kask ochronny! Ta przyłbica została zaprojektowana wyłącznie jako ochrona przed zagrożeniami występującymi podczas procesów spawalniczych.



Ochronniki oczu przed cząstkami o wysokiej prędkości, noszone przez standardowe okulary oftalmiczne, mogą przenosić uderzenia, stwarzając zagrożenie dla użytkownika

## WEEE



Nie wyrzucać sprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!  
Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrotechnicznego i elektronicznego (WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń, powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.  
Stosując te wytyczne chronisz środowisko i zdrowie ludzi!

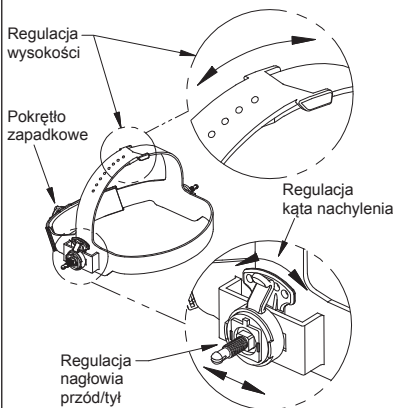
## INFORMACJE N/T PRZYŁBICY

Po zajarzeniu łuku spawalniczego, samościemniająca przyłbica spawalnicza automatycznie przejdzie ze stanu rozjaśnienia (stopień ochrony 3.5) do stanu zaciemnienia (stopień ochrony 9-13). Filtr automatycznie powraca do stanu rozjaśnienia po wygaszeniu łuku. W trakcie spawania można regulować stopień ochrony. Do stosowanego procesu spawalniczego dopasować odpowiedni stopień ochrony z tabeli ustawiania stopnia ochrony. (Patrz str. 4). Nie używać i nie otwierać filtra samościemniającego, jeśli jest uszkodzony przez uderzenie, drgania lub wysokie ciśnienie. Zapewniać czystość czujników i ogniw słonecznych. Funkcjonalność filtra można sprawdzić sprawdzając jego zaciemnienie po wystawieniu na intensywne światło (bezpośrednie słońce lub błysk spawalniczy). Czyścić wkład filtra wodą z mydłem i miękką, wilgotną szmatką. Szmatka nie powinna być przesiąknięta wodą. Niniejsza samościemniająca przyłbica spawalnicza została zaprojektowana do stosowania podczas spawania elektrodami otulonymi (SMAW); spawania metodą TIG prądem stałym (DC) i zmiennym (AC); spawania metodą TIG z pulsem prądem stałym (DC) i zmiennym (AC); spawania metodą MIG/MAG/CO2/pulsem; cięcia plazmowego (PAC); spawania plazmowego (PAW); cięcia łukowo-powietrznego (CAC-A); szlifowania. Wkład filtra zapewnia ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zarówno w stanie zaciemnionym, jak i rozjaśnionym. Wkład filtra zawiera dwa czujniki do wykrywania światła łuku spawalniczego, co powoduje zaciemnienie szybki do wybranego stopnia ochrony. Nie stosować rozpuszczalników ani ściernych środków czyszczących. Jeśli szybka ochronna zostanie pochłapana lub zabrudzona, powinna być natychmiast wymieniona. Nie używać przyłbicy, jeśli wewnętrzna i zewnętrzna szybka ochronna nie zostały właściwie zamontowane. Zalecamy stosować przyłbicę / filtr ADF / okulary ochronne przez okres 3 lat. Czas trwania użytkowania jest uzależniony od różnych czynników, takich jak użytkowanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja. Zaleca się przeprowadzanie częstych kontroli i wymianę w przypadku uszkodzenia.

### DANE TECHNICZNE

Wyświetlacz LCD	96 x 40 mm (3,78 x 1,57 in)
Rozmiar wkładu filtra	110 x 90 x 9 mm (4,33 x 3,54 x 0,35 in)
Ochrona UV/IR	Do stopnia ochrony DIN 16 przez cały czas
Czujniki łuku	2
Stan rozjaśnienia	DIN 3,5
Płynna regulacja stopni ochrony	DIN 9 do 13
Regulacja stopnia ochrony	Pokrętło zewnętrzne – pełna regulacja
Tryb szlifowania	Tak (Yes)
Zasilanie	Ogniwa słoneczne – nie potrzeba baterii
Włączanie/wyłączanie	W pełni automatyczne
Czas przejścia od stanu rozjaśnienia do zaciemnienia	1/16 000 s
Wskaźnik TIG	≥10 A, AC/DC
Temperatura pracy	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura składowania	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Całkowity ciężar	430 g (15,2 oz)
Zgodność	CE, EAC

### REGULACJA NAGŁOWIA



## DZIAŁANIE WKŁADU / WŁAŚCIWOŚCI

### Płynna regulacja stopnia ochrony

Stopień ochrony (zaciemnienie) reguluje się w zakresie od 9 do 13 w zależności od rodzaju procesu spawalniczego lub zastosowania (zobacz tabela stopni ochrony). Pokrętło płynnej regulacji stopni ochrony jest zamontowane na skorupie przyłbicy do regulacji zewnętrznej.

### Tryb szlifowania

Stosowany do szlifowania metalu. W tym trybie funkcja przyciemniania jest wyłączona. Przyciemnienie jest stałe (DIN 3,5), aby zapewnić dobrą widoczność podczas szlifowania spoiny, natomiast przyłbica zabezpiecza twarz.

### Pokrętko regulacji czułości (sensitivity)

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

### Wybór opóźnienia

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

### PRZED SPAWANIEM ZAWSZE UPEWNIĆ SIĘ, ŻE WKŁAD FILTRA JEST NAŁADOWANY

Aby naładować baterię, przyłbicę należy umieścić w świetle promieni słonecznych. Nie przechowywać przyłbicy w ciemnej szafce lub magazynie przez długi okres czasu. Podczas spawania, łuk również ładuje wkład filtra.

### Tabela stopni ochrony

Zalecane stopnie ochrony zgodnie z normą EN 379:2003

Jeśli przyłbica nie posiada któregos z wymienionych powyżej stopni ochrony, to zaleca się użycie ochrony o jeden stopień wyższej (ciemniejszy filtr).

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																						
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
MMAW (STICK ELECTRODES)	8						9			10			11			12			13			14	
MAG	8						9			10			11			12			13			14	
TIG	8						9			10			11			12			13				
MIG	9									10			11			12			13			14	
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10												11			12			13			14	
AIR-ARC COUING	10												11			12			13			14	
PLASMA JET CUTTING	9												10			11			12			13	
MICROPLASMA ARC WELDING	4		5		6		7		8		9		10		11		12						
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		

\*\*\* TA PRZYŁBICA NIE NADAJE SIĘ DO STOSOWANIA PODCZAS SPAWANIA LASEROWEGO \*\*\*

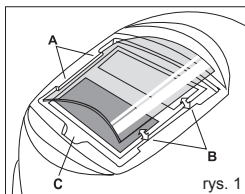
### CZYSZCZENIE I KONSERWACJA PRZYŁBICY

**Wymiana przedniej szybki ochronnej:** Wymienić przednią szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona (pęknięta, zabrudzona lub porysowana). Włożyć palec lub kciuk w zagłębienie (C) w dolnej krawędzi szybki ochronnej i wygiąć szybkę do góry, tak by uwolnić ją z krawędzi oznaczonych A i B. (Patrz rys. 1).

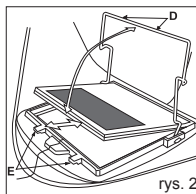
**Wymienić wewnętrzną szybkę ochronną:** jeśli jest uszkodzona (pęknięta, zabrudzona lub porysowana). Włożyć paznokcie w zagłębienie powyżej okienka wkładu i wygiąć szybkę do góry, tak by uwolnić ją z krawędzi okienka wkładu filtra.

**Montowanie nowego wkładu:** Wziąć nowy wkład filtra i przełożyć kabel potencjometru pod pętlę z drutu a następnie włożyć wkład do przytrzymującej go ramki wewnątrz przyłbicy. Opuścić w dół pętlę z drutu i upewnić się, że przednia krawędź pętli (D) jest odpowiednio umocowana pod uchwytami przytrzymującymi (E) tak jak to zostało pokazane na rysunku 2.

Umieścić potencjometr stopnia ochrony wewnątrz przyłbicy, tak by trzon wystawał przez otwór. Umocować potencjometr do skorupy przyłbicy. Na zewnętrznej stronie przyłbicy, wepchnąć pokrętko regulacji stopnia ochrony na trzon.



rys. 1

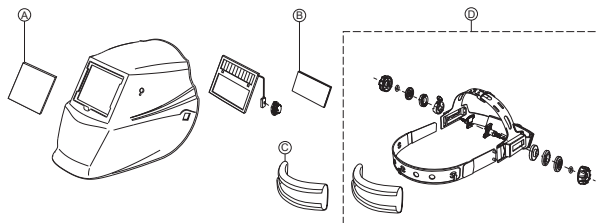


rys. 2

**Czyszczenie:** Przyłbicę należy czyścić, wycierając ją miękką szmatką. Czyścić regularnie powierzchnie wkładu filtra. Nie stosować silnych środków czystości. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne wodą z mydłem i czystą szmatką i wycierać na sucho niestrzępiącą się ściereczką. NIE zanurzać filtra w wodzie ani innych roztworach.

**Przechowywanie:** Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

## WYKAZ CZĘŚCI



POZ.	NR ELEMENTU	OPIS	ILOŚĆ
A	KP3098-1	Przednia szybka ochronna (2 szt.)	1
B	KP3053-1	Wewnętrzna szybka ochronna (2 szt.)	1
C	KP3053-1-SB	Opaska przeciwpożna do przyłbicy B3053-1-CE (2 szt.)	1
D	KP3053-1-CE	Zestaw do wymiany nagłowia (łącznie z nagłowiem)	1

## INFORMACJE DOT. GWARANCJI

**INFORMACJE DOT. GWARANCJI:** Przyłbice te są objęte gwarancją przez okres 1. roku.

Jeśli macie Państwo pytania dot. obsługi serwisowej lub gwarancji, prosimy skontaktować się z Przedstawicielem firmy Lincoln.

**USZKODZENIA SPOWODOWANE ODPARYSKAMI NIE SĄ OBJĘTE GWARANCJĄ:** Nie używać tego produktu bez zamontowanych prawidłowo szybek ochronnych po obu stronach wkładu filtra samościemniającego. Szybki ochronne dostarczane z przyłbicą są odpowiednio dopasowane rozmiarem do tego produktu i należy unikać stosowania części pochodzących od innych producentów.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Hiszpania  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



# AUTOMAATTISESTI TUMMENEVA HITSAUSKYPÄRÄ Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

## KÄYTTÄJÄN KÄSIKIRJA



PIIRROKSET VOIVAT VAIHDELLA



Vaatimustenmukaisuusvakuutus



Lincoln Electric Europe

Ilmoittaa, että hitsauskypärä B3053-1-CE vastaa direktiivin 89/686/ETY vaatimuksia ja on suunniteltu standardien EN 379, EN 166, EN 175 mukaisesti.

3. tammikuuta 2018  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª , 08008 Barcelona, Spain

Ilmoitetut elimet:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Ilmoitetun elimen numero 0196 (Suojus)

ADF-merkinnän selitys, Malli ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# ! VAROITUS

Tätä laitetta saa käyttää vain koulutuksen saanut henkilökunta. Varmista, että asennus, käyttö, huolto ja korjaus tapahtuvat koulutettujen henkilöiden toimesta. Lue ja sisäistä tämä käyttöohje ennen laitteen käyttöä. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman tai tämän laitteen vahingoittumisen. Lue seuraavien varoitusmerkkien selitykset ja perehdy niihin hyvin. Lincoln Electric ei ole vastuullinen vahingoista, jotka aiheutuvat virheellisestä asennuksesta, väärästä ylläpidosta tai epänormaalista käytöstä. Jos tarvitaan suojava suurinopeuksisia hiukkasia vastaan äärimmäisissä lämpötiloissa, silloin valitun silmäsuojuksen pitäisi olla merkitty kirjaimella "T" heti iskukestävyuden kirjaimen jälkeen. Jos iskukestävyuden kirjainta ei seuraa kirjain "T", silloin silmäsuojainta on käytettävä ainoastaan suurinopeuksisia hiukkasia vastaan huoneenlämpötilassa. Jos merkinnän symbolit F, B & A eivät ole samat sekä silmäsuojuksissa että kypärässä, silloin silmien kokonaissuojauksen taso on näistä symboleista alin.

	<b>VAROITUS:</b> Tämä symboli tarkoittaa, että ohjeita on noudatettava vakavien henkilövahinkojen, kuoleman tai tämän laitteen vahingoittumisen välttämiseksi. Suojaa itsesi ja muut vahinkojen ja kuoleman varalta.
	<b>LUE OHJEET JA PEREHDY NIIHIN HYVIN:</b> Lue ja sisäistä tämä käyttöohje ennen laitteen käyttöä. Kaarihitsaus voi olla vaarallista. Tämän käyttöohjeen ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa vakavia henkilövahinkoja, kuoleman tai tämän laitteen vahingoittumisen.
	<b>SÄHKÖISKU VOI TAPPAA:</b> Hitsauslaite kehittää korkean jännitteen. Älä koske puikkoon, maattopuristimeen tai työkappaleeseen kun laite on käynnissä. Eristä itsesi puikosta, maattopuristimesta ja työkappaleesta.
	<b>SÄHKÖLAITE:</b> Katkaise sähkövirta sulakelaatikon katkaisimesta ennen laitteelle suoritettaviin toimenpiteisiin ryhtymistä. Maadoita laite paikallisten määräysten mukaan.
	<b>SÄHKÖLAITE:</b> Tarkista syöttökaapeli, puikko ja maattopuristimen johdot säännöllisesti. Mikäli havaitset eristevikoja, vaihda kaapelit välittömästi. Älä aseta puikonpidintä suoraan hitsauspöydälle, tai muuhun paikkaan, joka on kosketuksessa maattopuristimeen, valokaaren välttämiseksi.
	<b>SÄHKÖ- JA MAGNEETTIKENTÄT VOIVAT OLLA VAARALLISIA:</b> Sähkövirran kulkiessa johtimen läpi, muodostuu sähkö- ja magneettikenttiä (EMF). EMF-kentät voivat häiritä sydämentahdistimia ja henkilöön, jolla on sydämentahdistin, pitää neuvotella lääkärinsä kanssa ennen laitteen käyttöä.
	<b>CE-YHTEENSOPIVUUS:</b> Tämä laite täyttää EU:n direktiivien vaatimukset.
	<b>KEINOTEKOINEN OPTINEN SÄTEILY:</b> Direktiivin 2006/25/EY ja EN 12198-standardin vaatimusten mukaisesti laite kuuluu luokkaan 2. Sen vuoksi on käytettävä EN169-standardin vaatimusten mukaista henkilönsuojainta, jonka suodattimen suojausaste on enintään 15.
	<b>HÖYRYT JA KAASUT VOIVAT OLLA VAARALLISIA:</b> Hitsauksen aikana voi muodostua terveydelle vaarallisia höyryjä ja kaasuja. Älä hengitä tällaisia höyryjä ja kaasuja. Näiden haittojen välttämiseksi on huolehdittava riittävästä tuuletuksesta tai savunpoistosta, jotta kaasut ja höyryt eivät joudu hengitysilmaan.
	<b>KAAREN SÄTEILY VOI POLTTAA:</b> Käytä maskia, jossa on asianmukaisesti suodatin- ja peitelevyt. Ne suojaavat silmiä kipinöiltä ja valokaarisäteiltä hitsauksen tai sen katselemisen aikana. Käytä sopivaa tulenkestävästä materiaalista valmistettua vaateusta suojataksesi itsesi ja avustajasi ihoa palamasta. Suojaa muu henkilökunta sopivalla syyttämättömällä suojualla ja varoita heitä katsomasta kaareen ja altistumasta kaarisäteilylle.
	<b>HITSAUS KIPINÄT VOIVAT AIHEUTTAA TULIPALON TAI RÄJÄHDYKSEN:</b> Siirrä kaikki palonarat materiaalit hitsausalueelta ja pidä sammutin käsillä. Hitsauskipinät ja hitsausprosessin aikana muodostuvat kuumat materiaalit voivat helposti työntyä pienistä halkeamista ja aukoista viereisille alueille. Älä hitsaa säiliöitä, tynnyreitä tms., ennen kuin on varmistettu, ettei ilmassa ole tulenarkoja tai myrkyllisiä kaasuja. Älä koskaan käytä laitetta, jos huoneessa on syttyviä kaasuja, höyryjä tai nesteitä.
	<b>HITSATUT KAPPALEET VOIVAT POLTTAA:</b> Hitsaus tuottaa paljon lämpöä. Kuumat pinnat ja työalueella olevat materiaalit voivat aiheuttaa vakavia palovammoja. Käytä käsineitä ja pihtejä, kun kosketat tai siirrä materiaaleja työalueella.
	<b>TURVAMERKKI:</b> Tämä laite soveltuu hitsausvirtalähteeksi ympäristöön, jossa on lisääntynyt sähköiskun vaara.
	Käyttäjän iholle mahdollisesti joutuvat materiaalit saattavat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille henkilöille.
	Tämä ei ole turvakypärä ! Tämä kypärä on suunniteltu ainoastaan suojaamaan hitsausprosessissa ilmeneviltä vaaroilta.



Silmäsuojaimet suurta nopeutta vasten käytettävien silmälasien yli kulkevien hiukkasten varalta voivat aiheuttaa vaikutuksia ja aiheuttaa siten vaaraa käyttäjälle

## WEEE



Älä hävitä sähkö- ja elektroniikkalaitteita normaalin sekajätteen mukana!

Euroopan unionin sähkö- ja elektroniikkalaiteromusta (WEEE) ataman direktiivin 2012/19/EY ja sen kansallisesti Euroopan saatettujen sääntöjen mukaisesti sähkö- ja elektroniikkalaitteet on kerättävä erikseen niiden käyttöänsä päätyttyä ja toimitettava kierrätyspisteeseen. Koneen omistajana voit pyytää tietoja hyväksytyistä keräysjärjestelmistä paikalliselta edustajaltamme.

Noudattamalla EU-direktiiviä voit suojella ympäristöä ja ihmisten terveyttä.

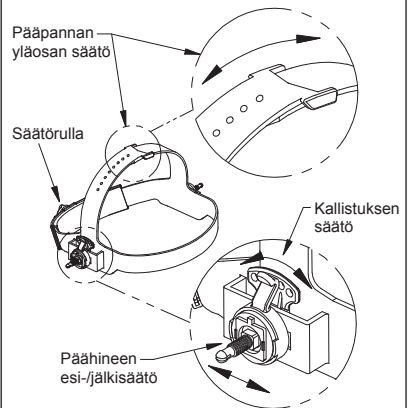
## TIETOA KYPÄRÄSTÄ

Tämä automaattisesti tummeneva hitsauskypärä tummuu automaattisesti kirkkaasta tilasta (tummuusaste 3.5) tummaan tilaan (tummuusaste 9-13), kun hitsauskaari syttyy. Suodatin palaa automaattisesti kirkkaaseen tilaan, kun kaari sammuu. Tummuusastetta voidaan säätää hitsauksen aikana. Katso hitsaussovellukseksi sopiva tummuusaste tummuustaulukosta. (ks. sivu 4). Älä käytä tai avaa automaattisesti tummenevaa suodatinta, mikäli se on vaurioitunut iskusta, tärinästä tai paineesta. Suodatintimen toimivuus voidaan tarkistaa tarkasteen sen tummumisen, kun se altistuu voimakkaalle valolle (suoran auringon tai hitsauksen salama). Pidä anturi ja aurinkokenno puhtaina. Puhdista suodatinpatruuna saippuavesiliuoksella ja pehmeällä, kostealla mutta ei määrällä kankaalla. Tämä automaattisesti tummeneva hitsauskypärä on tarkoitettu käytettäväksi seuraavissa työstöissä: puikkohitsaus (SMAW); TIG DC&AC; TIG Pulse DC&AC; MIG/MAG/CO2/Pulse; Plasmaleikkaus (PAC); Plasmahitsaus (PAW); Paineilmahiiliikaarileikkaus (CAC-A); Hionta. Patruuna suojaa haitalliselta UV- ja IR-säteilyltä sekä tummassa että kirkkaassa tilassa. Patruunassa on kaksi anturia, jotka tunnistavat hitsauskaaresta lähtevän valon, mikä aiheuttaa lasin tummenemisen vallittuun hitsaustummuuteen. Älä käytä liuottimia tai hankaavaa pesuainetta. Jos suojalasi on roiskeiden tai lian peitossa, se on vaihdettava välittömästi. Älä käytä kypärää ilman oikein asennettuja sisä- ja ulkopuolen suojalinsskejä. Suosittelemme kypärän / ADF-patruuna / turvalasien käytölle 3 vuoden rajaa. Käytön kesto riippuu eri tekijöistä, kuten käyttötavasta, puhdistamisesta, säilytyksestä ja kunnossapidosta. Tuote on suositeltavaa tarkastaa usein ja se on vaihdettava, jos siinä on vaurioita.

## TEKNISET TIEDOT

LCD-levyn näkyvyysala	96 x 40 mm (3.78 x 1.57 in)
Patruunan koko	110 x 90 x 9 mm (4.33 x 3.54 x 0.35 in)
UV-IR-suojaus	Suojauskerroin jopa DIN 16 kaikissa osuhteissa
Kaaren tunnistimet	2
Kirkkaan tilan tummuus	DIN 3,5
Säädettävät hitsaustummennukset	DIN 9 - 13
Tummuuden säätö	Ulkoinen säädin – täysin säädettävä
Hiontakäyttö	Kyllä
Virtalähde	Aurinkokennot – ei tarvitse paristoja
Pääkytkin	Täysin automaattinen
Siirtymäaika kirkkaasta tummennettuun tilaan	1/16,000 s.
TIG-luokitus	≥10 amps AC/DC
Käyttölämpötila	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Varastointilämpötila	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Kokonaispaino	430 g (15.2 oz)
Yhteensopivuus	CE, EAC

## PÄÄHINEEN SÄÄTÖ



## PATRUUNAN KÄYTTÖ/OMINAISUUDET

### Säädettävän tummennuksen säätö

Tummuustaso voidaan asettaa välille 9 - 13 hitsausprosessin tai -sovelluksen mukaan (katso tummuuden valintakaavio). Tummuutta voidaan säätää ulkopuolelta kuoressa sijaitsevalla säätönupilla.

### Hiontakäyttö

Käytetään metallin hionnassa. Tässä tilassa tummumistoiminto ei ole käytössä. Tummuus on säädetty pysyvästi arvoon DIN 3.5, jonka ansiosta näkyvyys pysyy hyvänä ja kypärä suojaa kasvoja.

## Herkkyyks

Herkkyyks voidaan asettaa arvoon "HI" (korkea) tai "LO" (matala) käyttämällä itsestään tummuvan suodattimen takana olevaa säätölevyä. "Keskikorkea" asetus on päivittäiskäyttöön sopiva normaali asetus. Suurin herkkyyks taso on sopiva matalavirtaiselle hitsaustyölle, TIG-hitsaukseen tai erityiskäyttöön. Kun kypärän toimintaa häiritsee liiallinen ympäristön valo tai jokin toinen lähistöllä oleva hitsauslaite, käytä asetusta "LO". Parhaan suorituskyvyn löytämisessä on suositeltavaa asettaa herkkyyks aluksi maksimiin ja sitten sitä vähennetään asteittain, kunnes suodatin reagoi ainoastaan hitsausvaloon eikä ilmene häiritsevää vilkkumista, joka aiheutuu ympäristön valoisuudesta (suora aurinko, voimakas keinovaloinen valaistus, lähellä olevat hitsivalokaaret, jne.).

## Viiveajan valitseminen

Hitsaamisen loputtua katseluikkuna muuttuu automaattisesti tummasta takaisin vaaleaan; tämä tapahtuu ennalta-asetetulla viiveellä, jonka tarkoituksena on kompensoida mahdollista häikäistymistä työkappaleesta. Viive/reaktioaika voidaan asettaa arvoon "S" (lyhyt: 0.1 s.) tai "L" (pitkä: 1.0 s.) mieltymysten mukaisesti, käyttämällä itsestään tummuvan suodattimen takana olevaa säätölevyä. On suositeltavaa käyttää lyhyempää viivettä pistehitsauksessa ja pidempää tilanteissa, joissa käytetään voimakkaampaa virtaa. Pidempää viivettä voidaan käyttää myös matalavirtaisessa TIG-hitsauksissa sekä TIG / MIG / MAG pulssihitsauksessa.

## TESTAA AINA ENNEN HITSAAMISTA, ETTÄ ADF-PATRUUNA ON LADATTU

Kypärä voidaan asettaa latautumaan auringonpaisteeseen. Älä säilytä kypärää pimeässä kaapissa tai muussa säilytyspaikassa pitkiä aikoja. Hitsauskaari lataa myös ADF-patruunaa hitsauksen aikana.

## Tummuuden valintakaavio

Suosittelut EN 379:2003-standardin mukaiset tummennusnumerot.

Mikäli kypärässäsi ei ole mitään yllä mainituista tummennuskertoimista, on suositeltavaa että käytät lähintä tummempaa tummennuskertoiminta.

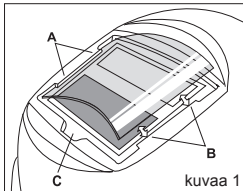
PROCESS	CURRENT IN AMPERE																										
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						
MMAW (STICK ELECTRODES)	8						9			10			11			12			13			14					
MAG	8						9			10			11			12			13			14					
TIG	8						9			10			11			12			13								
MIG	9									10			11			12			13			14					
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10												11			12			13			14					
AIR-ARC COUING	10												11			12			13			14			15		
PLASMA JET CUTTING	9									10			11			12			13								
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25					
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						

\*\*\* TÄMÄ KYPÄRÄ EI SOVELLU LASERHITSAUSPROSESSIIN \*\*\*

## KYPÄRÄN HOITO JA HUOLTO

**Ulolman suojalasin vaihto:** Vaihda ulompi suojalasi, jos se on vaurioitunut (hajennut, likainen tai syöpynyt). Aseta sormi suojalasin alareunan syvennykseen (C) ja taivuta lasia ylöspäin, kunnes se vapautuu kulmista A ja B. (katso kuvaa 1).

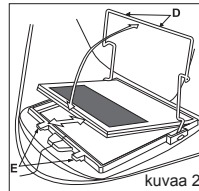
**Sisemmän suojalasin vaihto:** Vaihda sisempi suojalasi, jos se on vaurioitunut (hajennut, likainen tai syöpynyt). Aseta kynsi patruunan tarkistusaukon yläpuolella olevaan syvennykseen ja taivuta suojalasia ylöspäin, kunnes se irtaoo patruunan tarkistusaukon kulmista.



kuvaa 1

**Uuden patruunan asennus:** Ota uusi tummennuspatruuna ja vie potentiometrin johto metallisangan alta ennen kuin asetat patruunan kypärän sisällä olevaan kiinnityskehyykseen. Käännä metallisanka alas ja varmista, että sangan etureuna (D) pysyy kunnolla kiinnityskorvakkeiden (E) alla kuvan 2 mukaisesti.

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

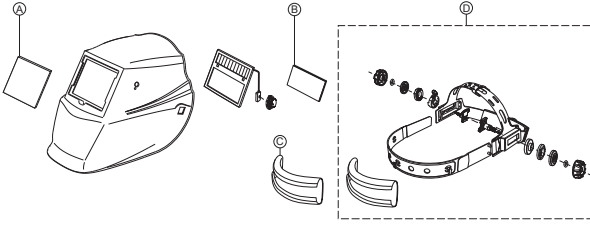


kuvaa 2

**Puhdistus:** Puhdista kypärä pyyhkimällä se pehmeällä kankaalla. Puhdista patruunan pinnat säännöllisesti. Älä käytä voimakkaita puhdistusaineita. Puhdista anturit ja aurinkokennot saippuavesiliuoksella ja puhtaalla kankaalla ja pyyhi kuivaksi nukkaamattomalla kankaalla. ÄLÄ upota tummennuspatruunaa veteen tai muuhun liuokseen.

**Säilytys:** Säilytä puhtaassa, kuivassa paikassa.

## OSALUETTELO



KOHTA	OSAN NUMERO	KUVAUS	LKM
A	KP3098-1	Etusuojalinssit (2 kpl)	1
B	KP3053-1	Sisäsuojalinssit (2 kpl)	1
C	KP3053-1-SB	Hikinauha kypärälle B3053-1-CE (2 kpl)	1
D	KP3053-1-CE	Pähineen vaihtopakkaus (sisältää pähineen)	1

## TAKUU

**TAKUU:** Näillä kypärillä on yhden vuoden takuu.  
Ota huolto- ja takuukysymyksissä yhteyttä Lincolnin edustajaan.

**TAKUU EI KATA ROISKEVAURIOITA:** Älä käytä tätä tuotetta, jollei siihen ole asennettu oikeita kirkkaita suojalaseja oikein automaattisesti tummenevan patruunan (ADF) molemmille puolille. Tämän kypärän mukana tulevat suojalasis on mitoitettu asianmukaisesti yhteensopiviksi tämän tuotteen kanssa, ja muiden valmistajien varaosia tulisi välttää.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# MÁSCARA DE SOLDADURA DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO Ecrã Bester II (n/p B3053-1-CE)

MANUAL DO UTILIZADOR



OS DESENHOS PODEM VARIAR



Declaração de Conformidade



Lincoln Electric Europe

Declara que a máscara de soldadura B3053-1-CE está em conformidade com a diretiva **89/686 CEE** e que foi concebida de acordo com as normas **EN 379, EN 166, EN 175**

*Pietro Terranova*

3 de janeiro de 2018  
Pietro Terranova

Diretor de Produtos Acessórios EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain

Organismos notificados:

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

Explicação da marcação do ADF, modelo ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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

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



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## ⚠️ AVISO

Este equipamento deve ser usado por pessoas qualificadas. Os procedimentos de instalação, operação, manutenção e reparação devem ser realizados somente por pessoas qualificadas. Antes de este equipamento ser utilizado, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos ao equipamento. Leia e compreenda as explicações que se seguem sobre os símbolos de aviso. A Lincoln Electric não se responsabiliza por danos causados por uma instalação incorreta, manutenção inadequada ou utilização anormal. Se for necessária a proteção contra partículas em alta velocidade a temperaturas extremas, então o protetor ocular selecionado deve estar marcado com a letra "T" imediatamente após à letra de resistência ao impacto. Se a letra de impacto não for seguida pela letra "T", então o protetor ocular deve ser usado apenas contra partículas em alta velocidade a temperatura ambiente. Se os símbolos F, B e A na marcação não forem comuns às lentes e à máscara, nesse caso o mais baixo será atribuído ao protetor ocular completo.

	<b>AVISO:</b> este símbolo indica que é necessário seguir as instruções para evitar ferimentos graves, morte ou danos ao equipamento. Proteja-se a si próprio e aos outros da possibilidade de ferimentos graves ou morte.
	<b>LER E COMPREENDER AS INSTRUÇÕES:</b> antes de este equipamento ser utilizado, este manual deve ser lido e compreendido na íntegra. A soldadura por arco pode ser perigosa. O incumprimento das instruções deste manual pode causar ferimentos graves, morte ou danos ao equipamento.
	<b>POSSIBILIDADE DE MORTE POR CHOQUE ELÉTRICO:</b> o equipamento de soldadura gera altas tensões. Não toque no eletrodo, no grampo de trabalho nem em peças de trabalho ligadas quando o equipamento está ligado. Isole-se do eletrodo, do grampo de trabalho e das peças de trabalho ligadas.
	<b>EQUIPAMENTO ELÉTRICO:</b> antes de intervir neste equipamento, desligue a corrente de entrada através do interruptor correspondente na caixa de fusíveis. Ligue este equipamento à terra em conformidade com as normas elétricas locais.
	<b>EQUIPAMENTO ELÉTRICO:</b> inspecione regularmente os cabos de entrada, do eletrodo e do grampo de trabalho. Se houver algum dano no isolamento, substitua imediatamente o cabo. Não coloque o suporte do eletrodo diretamente na mesa de soldadura nem em qualquer outra superfície em contacto com o grampo de trabalho, para evitar o risco de ignição acidental do arco.
	<b>CAMPOS ELÉTRICOS E MAGNÉTICOS PODEM SER PERIGOSOS:</b> a passagem de corrente elétrica por um condutor gera campos eletromagnéticos (EMF). Os campos EMF podem interferir com alguns pacemakers, pelo que os soldadores que possuam um devem consultar um médico antes de utilizar este equipamento.
	<b>CONFORMIDADE CE:</b> este equipamento está em conformidade com as diretivas da União Europeia.
	<b>RADIAÇÃO ÓTICA ARTIFICIAL:</b> de acordo com os requisitos da Diretiva 2006/25/CE e da Norma EN 12198, o equipamento é da categoria 2. Este facto torna obrigatória a adoção de Equipamentos de Proteção Individual (EPI), dotados de filtro com um grau de proteção até um máximo de 15, como estipulado pela Norma EN 169.
	<b>FUMOS E GASES PODEM SER PERIGOSOS:</b> a soldadura pode produzir fumos e gases nocivos para a saúde. Evite respirar estes fumos e gases. Para evitar estes perigos, o operador tem de utilizar ventilação ou exaustão suficientes para manter fumos e gases fora da zona de respiração.
	<b>RAIOS DA SOLDADURA POR ARCO PODEM QUEIMAR:</b> se estiver a soldar ou a observar, use uma máscara com um filtro e proteções adequados para proteger os olhos das faíscas e dos raios da soldadura por arco. Use vestuário adequado em material ignífugo para proteger a sua pele e a dos ajudantes. Proteja outras pessoas próximas com uma proteção não inflamável adequada e alerte-as para não olharem nem se exporem ao arco.
	<b>FAÍSCAS DE SOLDADURA PODEM CAUSAR INCÊNDIO OU EXPLOÇÃO:</b> elimine os riscos de incêndio da área de soldadura e tenha um extintor sempre disponível. As faíscas de soldadura e os materiais quentes do processo de soldadura podem passar facilmente por pequenas fissuras e aberturas para áreas adjacentes. Não solde depósitos, tambores, contentores ou outros materiais até serem seguidos todos os procedimentos para assegurar a inexistência de vapores inflamáveis ou tóxicos. Nunca utilize este equipamento na presença de gases ou vapores inflamáveis nem de líquidos combustíveis.
	<b>MATERIAIS SOLDADOS PODEM QUEIMAR:</b> a soldadura gera uma grande quantidade de calor. Superfícies e materiais quentes na área de trabalho podem provocar queimaduras graves. Use luvas e alicates ao manusear ou deslocar materiais na área de trabalho.
	<b>MARCA DE SEGURANÇA:</b> este equipamento é adequado para fornecer energia para operações de soldadura realizadas num ambiente com maior perigo de choque elétrico.
	Os materiais suscetíveis de entrar em contacto com a pele do portador da máscara podem causar reações alérgicas a pessoas sensíveis.
	Não se trata de um capacete de segurança! Esta máscara foi concebida apenas para proteger dos riscos dos processos de soldadura.



Os protetores oculares contra partículas de alta velocidade usados em óculos oftalmológicos padrão podem transmitir impactos, criando assim um risco para o usuário.

## WEEE/REEE



O equipamento elétrico não pode ser deixado fora juntamente com o lixo doméstico!  
No cumprimento da Diretiva Europeia 2012/19/CE sobre Resíduos de Equipamento Elétrico e Eletrônico (WEEE) e a sua implementação de acordo com a legislação nacional, o equipamento elétrico que tenha chegado ao fim da vida útil tem de ser recolhido separadamente e enviado para um centro de reciclagem com a devida compatibilidade ecológica. Como proprietário do equipamento, deve informar-se sobre os sistemas de recolha aprovados junto do nosso representante local. Ao cumprir esta Diretiva Europeia, está a proteger o ambiente e a saúde humana!

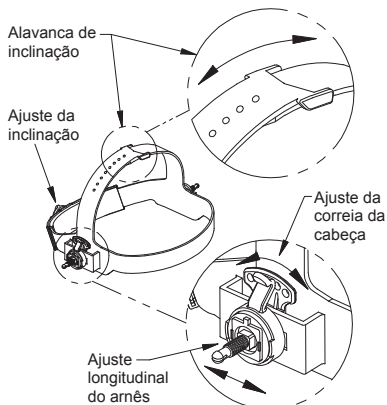
## INFORMAÇÃO SOBRE A MÁSCARA

Esta máscara de soldadura de escurecimento automático muda automaticamente de um estado claro (tonalidade 3.5) para um estado escuro (tonalidade 9-13) quando a soldadura por arco se inicia. O filtro volta automaticamente a um estado claro quando é interrompido o arco. A tonalidade pode ser ajustada durante a soldadura. Faça corresponder a sua aplicação de soldadura à tonalidade indicada no mostruário de tonalidade. (Ver página 4). Não use nem abra o filtro de escurecimento automático se estiver danificado devido a choque, vibração ou pressão. A funcionalidade do filtro pode ser verificada verificando seu escurecimento quando exposto a luz intensa (sol direto ou flash de solda). Mantenha limpos os sensores e as células solares. Limpe o cartucho do filtro com uma solução de água e sabão e um pano macio que deve estar humedecido mas não encharcado. Esta máscara de soldadura de escurecimento automático foi concebida para ser usada com soldadura a arco elétrico com elétrodo revestido (SMAW); TIG CC e CA; TIG CC e CA com arco pulsado; MIG/MAG/CO2/arco pulsado; corte com arco por plasma (PAC); soldadura com arco por plasma (PAW); corte com arco de ar-carbono (CAC-A); retificação. O cartucho protege contra radiações UV e IV perigosas, tanto no estado escuro como no claro. O cartucho contém dois sensores que detetam a luz do arco de soldadura, provocando o escurecimento da lente para a tonalidade de soldadura selecionada. Não utilize solventes nem detergente de limpeza abrasivo. Se a lente de proteção estiver salpicada ou coberta com sujidade, deve ser substituída imediatamente. Não utilize a máscara sem as lentes de proteção interior e exterior devidamente instaladas. Recomendamos o uso da máscara/ADF/lentes de proteção durante um período de 3 anos. A duração de utilização depende de vários fatores, tais como o uso, a limpeza, o armazenamento e a manutenção. Recomendam-se inspeções frequentes e a substituição se houver danos.

### ESPECIFICAÇÕES

Área de visualização LCD	96x40 mm (3.78x1.57 in)
Dimensões do cartucho	110x90x9 mm (4.33x3.54x0.35 in)
Proteção UV/IV	Até Tonalidade DIN 16 em qualquer ocasião
Sensores de arco	2
Tonalidade clara	DIN3.5
Tonalidades de soldadura variáveis	DIN 9 a 13
Controlo de tonalidade	Botão exterior - ajuste integral
Modo de retificação	Sim
Fonte de alimentação	Células solares - não é necessária bateria
Corrente On/Off	Totalmente automática
Tempo de mudança de claro para escuro	1/16 000 s
Classificação TIG	≥10 amperes CA/CC
Temperatura de funcionamento	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura de armazenamento	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Peso total	430g (15.2 Oz.)
Conformidade	CE, EAC

### AJUSTE DO ARNÊS



## FUNCIONAMENTO/CARACTERÍSTICAS DO CARTUCHO

### Controlo de tonalidade variável

A tonalidade pode ser regulada de tonalidade 9 a 13 com base no processo ou aplicação de soldadura (consulte o Mostruário de seleção de tonalidades). O botão de controlo de tonalidade variável está montado na armação para poder ser ajustado externamente.

### Modo de retificação

Utilizado para aplicações de retificação de metal. Neste modo, a função de tonalidade é desativada. A tonalidade é fixa a DIN 3.5, o que permite uma visualização nítida para retificar uma soldadura com a máscara a servir de proteção do rosto



## Sensibilidade

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

## Selecionar um tempo de atraso

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

## EXPERIMENTE SEMPRE PARA VERIFICAR SE O CARTUCHO DO ADF ESTÁ CARREGADO ANTES DE COMEÇAR A SOLDAR

A máscara pode ser colocada sob a luz solar para carregar. Não guarde a máscara numa sala escura ou nouro local por períodos prolongados. Durante a soldadura, o arco também carrega o cartucho do ADF.

## Mostruário de seleção de tonalidades

Números de tonalidades recomendáveis segundo EN 379:2003

Se a sua máscara não incluir nenhuma das tonalidades acima indicadas, é recomendável usar a tonalidade mais escura seguinte.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																				
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (STICK ELECTRODES)	8								9		10		11		12		13		14		
MAG	8							9		10		11		12		13		14		14	
TIG	8				9			10		11			12		13						
MIG	9						10			11		12		13		14					
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10										11		12		13		14				
AIR-ARC COUING	10										11		12		13		14		15		
PLASMA JET CUTTING	9								10		11		12		13						
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	9	10	10	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16	16	17
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

\*\*\* ESTA MÁSCARA NÃO É ADEQUADA PARA O PROCESSO DE SOLDADURA A LASER \*\*\*

## MANUTENÇÃO E CUIDADOS DA MÁSCARA

**Substituição da lente de proteção dianteira:** substitua a lente de proteção dianteira se estiver danificada (fissuras, sujidade ou picadas). Insira um dedo na reentrância (C) da extremidade inferior da lente de proteção e pressione a lente para cima até esta se libertar das bordas com as indicações A e B. (Ver a figura 1).

**Substituição da lente de proteção interior:** substitua se estiver danificada (fissuras, sujidade ou picadas). Coloque a unha na reentrância por cima do visor do cartucho e pressione a lente para cima até se soltar das bordas do visor do cartucho.

**Instalação de novo cartucho:** pegue no novo cartucho de tonalidade e passe o cabo do potenciômetro sob a alça de arame, antes de inserir o cartucho na estrutura de retenção no interior da máscara. Baixe a alça de arame e verifique se a extremidade dianteira da alça (D) está devidamente encaixada sob as patilhas de retenção (E) conforme a figura 2. Posicione o potenciômetro de tonalidade no interior da máscara com o veio saliente no orifício. Fixe o potenciômetro na armação. No exterior da máscara, empurre o botão de controlo de tonalidade contra o veio.

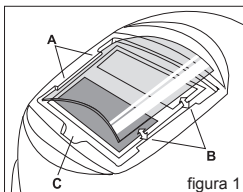


figura 1

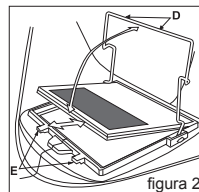
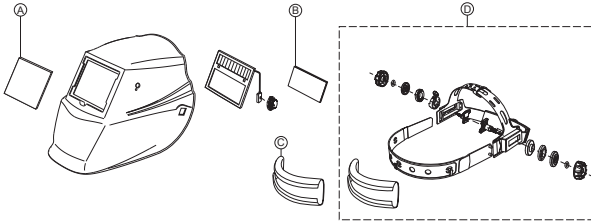


figura 2

**Limpeza:** Limpe a máscara com um pano macio. Limpe as superfícies do cartucho regularmente. Não use soluções de limpeza fortes. Limpe os sensores e as células solares com uma solução de água e sabão e um pano limpo e seque com um pano isento de fibras. NÃO mergulhe o cartucho de tonalidade em água ou noutra solução.

**Armazenagem:** guarde num local limpo e seco.

## LISTA DE PEÇAS



POS.	N.º de ITEM	DESCRIÇÃO	QTD
A	KP3098-1	Lente de proteção dianteira (2 un.)	1
B	KP3053-1	Lente de proteção interior (2 un.)	1
C	KP3053-1-SB	Fita absorvente para máscara B3053-1-CE (2 un.)	1
D	KP3053-1-CE	Kit de substituição do arnés (inclui o arnés)	1

## INFORMAÇÕES SOBRE A GARANTIA

**INFORMAÇÕES SOBRE A GARANTIA:** estas máscaras têm garantia pelo período de um ano. Contacte o representante local da Lincoln para quaisquer questões sobre assistência ou garantia.

**OS DANOS PROVOCADOS POR SALPICOS NÃO SÃO ABRANGIDOS POR ESTA GARANTIA:** Não use este produto sem que as lentes de proteção transparentes corretas estejam devidamente instaladas em ambos os lados do cartucho do Filtro de Escurecimento Automático (ADF). As lentes de proteção transparentes fornecidas com esta máscara estão devidamente dimensionadas para trabalhar com este produto, sendo de evitar a substituição por produtos de outros fornecedores.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# САМОЗАТЕМНЯЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА Bester Screen II (н/д В3053-1-CE)

РУКОВОДСТВО ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ



ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ ОТЛИЧАТЬСЯ



Декларация соответствия

Lincoln Electric Europe

настоящим заявляет, что сварочная маска В3053-1-CE соответствует требованиям директивы 89/686 EWG и разработана в соответствии со стандартами EN 379, EN 166, EN 175

3 января 2018 г.  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain



Уполномоченные органы:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Germany - Номер уполномоченного органа 0196 (маска)

Пояснение к маркировке на самозатемняющемся светофильтре, Модель ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: шкала светлого состояния	1: оптический класс
9: шкала самого светлого темного состояния	1: диффузия класса света
13: шкала самого темного состояния	1: расхождения в классе светопропускаемости
LE: идентификация производителя светофильтра	2: угловая зависимость класса светопропускаемости
	379: номер данного стандарта

Маркировка на маске: "LE EN 175 В CE". LE: идентификация производителя. EN 175: номер данного стандарта. В: устойчивость к воздействию энергии рабочей среды

Маркировка на внешней защитной линзе: "LE 1 В CE". LE: идентификация производителя линзы. 1: оптический класс. В: устойчивость к воздействию энергии рабочей среды.

Маркировка на внутренней защитной линзе: "LE 1 В CE". LE: идентификация производителя линзы. 1: оптический класс. В: устойчивость к воздействию энергии рабочей среды.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



## ВНИМАНИЕ

Данное оборудование может использоваться только квалифицированным персоналом. Монтаж, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт оборудования также должны осуществляться только квалифицированным персоналом. Внимательно изучите данное руководство перед началом эксплуатации оборудования. Несоблюдение указаний, содержащихся в данном руководстве, может стать причиной серьезных травм и даже гибели персонала и повреждения оборудования. Также следует изучить и понять значение приведенных ниже предупреждающих символов. Компания Lincoln Electric не несет ответственность за повреждения, вызванные неправильным монтажом и обслуживанием или ненадлежащей эксплуатацией оборудования. При необходимости обеспечения защиты от частиц с большой энергией и экстремальной температурой выбранный щиток для защиты глаз должен иметь маркировку в виде буквы "Т", расположенной после буквы, обозначающей ударопрочность. Если после буквы, обозначающей ударопрочность, отсутствует буква "Т", то щиток для защиты глаз может использоваться только для защиты от частиц с большой энергией при комнатной температуре. Если буквы "F", "B" и "A" не встречаются ни в маркировке очков, ни в маркировке маски, это означает, что весь щиток для защиты глаз имеет самый низкий уровень защиты.

	<b>ВНИМАНИЕ:</b> Этот символ указывает на необходимость строгого соблюдения инструкций во избежание серьезных травм и даже гибели персонала или повреждения оборудования. Защитите себя и других от возможных серьезных травм или гибели.
	<b>ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ ДАННЫЕ УКАЗАНИЯ:</b> Внимательно изучите данное руководство перед началом эксплуатации оборудования. Дюзовая сварка сопряжена с множеством опасностей. Несоблюдение указаний, содержащихся в данном руководстве, может стать причиной серьезных травм и даже гибели персонала и повреждения оборудования.
	<b>ПОРАЖЕНИЕ ЭЛЕКТРИЧЕСКИМ ТОКОМ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ СМЕРТИ:</b> Сварочное оборудование является источником высокого напряжения. Не прикасайтесь к электродам, зажиму заготовки или присоединенной заготовке, когда оборудование подключено к электросети. Изолируйте себя от электрода, зажима заготовки или присоединенной заготовки.
	<b>ОБОРУДОВАНИЕ С ПИТАНИЕМ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ:</b> Перед проведением технического обслуживания или ремонта обязательно отключите подачу питания с помощью выключателя на блоке предохранителей. Оборудование должно быть заземлено согласно местным электротехническим стандартам.
	<b>ОБОРУДОВАНИЕ С ПИТАНИЕМ ОТ ЭЛЕКТРОСЕТИ:</b> Регулярно проверяйте состояние кабелей питания, электрода и кабелей зажима заготовки. При обнаружении любых повреждений изоляции немедленно замените кабель. Во избежание случайного загорания дули не размещайте электрододержатель непосредственно на сварочном столе или другой поверхности, имеющей контакт с зажимом заготовки.
	<b>ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ПОЛЯ МОГУТ БЫТЬ ИСТОЧНИКОМ ОПАСНОСТИ:</b> Электрический ток, проходящий через любой проводник, создает вокруг него электромагнитное поле (ЭП). Электромагнитные поля могут нарушать работу некоторых кардиостимуляторов, поэтому сварщики имеющие кардиостимулятор должны проконсультироваться у своего врача перед началом работы с этим данным оборудованием.
	<b>СООТВЕТСТВИЕ ТРЕБОВАНИЯМ ЕС:</b> Данное оборудование соответствует директивам Европейского сообщества.
	<b>ИСКУССТВЕННОЕ ОПТИЧЕСКОЕ ИЗЛУЧЕНИЕ:</b> В соответствии с положениями директивы 2006/25/ЕС и стандарта EN 12198 данное оборудование относится к категории 2. Поэтому обязательным условием является использование средств индивидуальной защиты (СИЗ), имеющих светофильтр со степенью защиты до 15 (согласно стандарту EN169).
	<b>СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ МОГУТ БЫТЬ ИСТОЧНИКОМ ОПАСНОСТИ:</b> В процессе сварки могут возникать пары и газы, которые опасны для здоровья. Не вдыхайте эти пары и газы. Чтобы избежать этих рисков, обеспечьте достаточную вентиляцию или вытяжку для удаления паров и газов из зоны дыхания.
	<b>ИЗЛУЧЕНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ МОЖЕТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГИ:</b> Используйте сварочную маску с соответствующим светофильтром и экранами для защиты глаз от искр и лучей сварочной дуги в процессе сварки или наблюдения. Для защиты кожи используйте подходящую одежду, изготовленную из прочного, невоспламеняющегося материала. Обеспечьте защиту находящихся рядом людей с помощью подходящих невоспламеняющихся экранов и предупредите, чтобы они не смотрели на сварочную дугу и избежали контакта с ней.
	<b>ИСКРЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ПОЖАР ИЛИ ВЗРЫВ:</b> Удалите все потенциальные источники возгорания из зоны сварочных работ и приготовьте огнетушитель. Искры и горячий материал, образующиеся в процессе сварки, могут легко проникать через маленькие щели и отверстия в соседние зоны. Перед выполнением сварки на различных емкостях, баках, контейнерах или материалах примите соответствующие меры по защите от появления легковоспламеняющихся или токсичных газов. Никогда не используйте данное оборудование в присутствии легковоспламеняющихся газов, паров или жидкостей.
	<b>СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ МОГУТ ВЫЗВАТЬ ОЖОГ:</b> В процессе сварки вырабатывается большое количество тепла. Горячие поверхности и заготовки в рабочей зоне могут вызвать серьезные ожоги. Используйте перчатки и щипцы для захвата перемещения заготовок в рабочей зоне.
	<b>ЗНАК БЕЗОПАСНОСТИ:</b> Данное оборудование предназначено для подачи питания при выполнении сварочных работ в условиях повышенного риска поражения электрическим током.
	Материалы, непосредственно соприкасающиеся с кожей, могут вызвать аллергические реакции у людей, склонных к аллергии.
	Сварочная маска не выполняет функции защитной каски! Она была разработана исключительно в качестве средства защиты в процессе выполнения сварки.

	<b>Защитные очки от высокоскоростных частиц, надеваемых над стандартными офтальмологическими очками, могут передавать удары, тем самым создавая опасность для пользователя</b>
<b>WEEE</b>	
	<b>Не утилизируйте электрооборудование с бытовыми отходами!</b> В соответствии с требованиями Европейской директивы 2012/19/ЕС в отношении отходов электрического и электронного оборудования (WEEE) и ее реализации в соответствии с национальными законами, электрооборудование в конце срока службы должно собираться отдельно и передаваться в соответствующие организации, занимающиеся экологической переработкой. В качестве пользователя оборудования, вы должны иметь информацию относительно утвержденных систем сбора от ваших местных представителей. Руководствуйтесь данной Европейской директивой, Вы защищаете окружающую среду и здоровье людей!

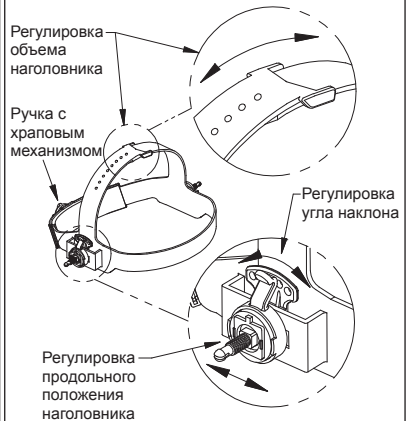
## ИНФОРМАЦИЯ О СВАРОЧНОЙ МАСКЕ

После начала электродуговой сварки данная самозатемняющаяся сварочная маска автоматически переходит от светлого состояния (затемнение 3.5) в темное (затемнение 9-13). Светофильтр автоматически возвращается в светлое состояние после прекращения горения дуги. Возможна настройка параметров затемнения в процессе сварки. Подберите степень затемнения, руководствуясь картой регулировки затемнения. (см. стр. 4). Не используйте и не открывайте самозатемняющийся светофильтр в случае его повреждения в результате ударов, вибрации или сдавливания. Функцию фильтра можно проверить, проверяя его затемнение при воздействии интенсивного света (прямое солнце или вспышку сварки). Поддерживайте сенсорные датчики и солнечные элементы в чистоте. Используйте для очистки картриджа светофильтра мыльную воду и влажную, но не мокрую мягкую ткань. Данная самозатемняющаяся сварочная маска предназначена для использования при дуговой сварке покрытыми электродами (SMAW); газовой дуговой сварке вольфрамовым электродом (TIG) с постоянным или переменным током; импульсной газовой дуговой сварке вольфрамовым электродом (TIG Pulse) с постоянным или переменным током; дуговой сварке плавящимся металлическим электродом в инертном (MIG) или активном (MAG) газе/CO2/Pulse; плазменной дуговой резке (CAC-A); шлифовке. Картридж обеспечивает защиту от опасного воздействия УФ- и ИК-излучения как в темном, так и в светлом состоянии. Картридж имеет два сенсорных датчика для определения светового потока сварочной дуги, в результате чего происходит затемнение линзы до выбранного состояния. Не используйте растворители или моющие средства абразивного действия. Если защитная линза забрызгана или покрыта грязью, необходимо незамедлительно заменить ее. Не используйте маску без правильно установленных внутренней и внешней защитных линз. Мы рекомендуем использовать сварочную маску / самозатемняющийся светофильтр / защитные очки в течение не более 3 лет. Продолжительность зависит от различных факторов, таких как интенсивность использования, регулярность очистки и технического обслуживания. Рекомендуется регулярный осмотр и замена в случае обнаружения повреждений.

### СПЕЦИФИКАЦИИ

Поле зрения ЖКД	96 x 40 мм (3,78 x 1,57 дюйма)
Размер картриджа	110 x 90 x 9 мм (4,33 x 3,54 x 0,35 дюйма)
Защита от УФ/ИК излучения	До степени затемнения по DIN 16 в любой момент
Сенсорные датчики дуги	2
Светлое состояние затемнения	DIN 3.5
Переменные степени затемнения при сварке	DIN 9 - 13
Контроль степени затемнения	Внешняя круглая ручка – полная регулировка
Режим шлифовки	Да
Источник питания	Солнечные элементы – отсутствие необходимости в батареях
Включение/выключение питания	Автоматическое
Время переключения от светлого к темному состоянию	1/16000 с
Номинал TIG	≥ 10 Ампер перем.пост.тока
Рабочая температура	от -5°C до 55°C (от 23°F до 131°F)
Температура хранения	от - 20°C до 70°C (от -4°F до 158°F)
Общая масса	430 г (15.2 унц.)
Соответствие	CE, EAC

### РЕГУЛИРОВКА НАГОЛОВНИКА



## ФУНКЦИИ/ХАРАКТЕРИСТИКИ КАРТРИДЖА

### Контроль переменной степени затемнения

Степень затемнения может регулироваться в диапазоне от 9 до 13 в зависимости от сварочного процесса или метода (см. карту выбора степени затемнения). Круглая ручка управления затемнением находится на корпусе для внешней регулировки.

### Режим шлифовки

Используется для шлифовки металлических заготовок. В этом режиме функция затемнения отключена. Затемнение установлено на постоянное значение DIN 3.5, которое обеспечивает четкий обзор при шлифовке сварного шва через сварочную маску.

## Чувствительность

Чувствительность может регулироваться в диапазоне от "HI" (высокая) до "LO" (низкая) с помощью бесступенчатой ручки регулировки, расположенной на задней стороне самозатемняющегося светофильтра. Уровень "Mid-High" является стандартным для каждодневного использования. Максимальный уровень чувствительности подходит для сварки с низким током, сварки TIG, а также специальных работ. Если функционирование сварочной маски может быть нарушено чрезмерно ярким окружающим светом или другим сварочным аппаратом, находящимся рядом, рекомендуется выбрать уровень "LO". Простое правило для обеспечения оптимальной эффективности: рекомендуется устанавливать максимальную чувствительность в начале работы и постепенно уменьшать ее до тех пор, пока светофильтр не начнет реагировать только на вспышки света сварочного аппарата и перестанет срабатывать из-за изменяющихся условий окружающего освещения (прямой солнечный свет, интенсивный искусственный свет, сварочные дуги от соседних сварочных аппаратов и т.д.).

## Выбор времени задержки

По окончании сварочных работ состояние смотрового окна автоматически изменяется с темного на светлое, но с предварительно заданной задержкой для компенсации остаточного свечения на заготовке. В качестве времени задержки/реагирования можно выбрать значение "S" (короткая: 0,1 с) или "L"(длинная: 1,0 с) в зависимости от необходимости с помощью бесступенчатой ручки регулировки, расположенной на задней стороне самозатемняющегося светофильтра. Рекомендуется выбирать более короткую задержку при выполнении точечной сварки и более длинную - при сварке с высоким током. Более длинная задержка также может использоваться при сварке TIG с низким током и импульсной сварке TIG / MIG / MAG.

## ПЕРЕД НАЧАЛОМ СВАРКИ ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ ЗАРЯДКУ КАРТРИДЖА САМОЗАТЕМНЯЮЩЕГОСЯ СВЕТОФИЛЬТРА.

Для зарядки сварочную маску можно положить на освещенное солнцем место. Не храните сварочную маску в темном помещении или в другом темном месте в течение длительного времени. Во время сварки картридж самозатемняющийся светофильтр заряжается также от сварочной дуги.

## Карта выбора степени затемнения

Рекомендуемые степени затемнения в соответствии с EN 379:2003

При отсутствии у сварочной маски одной из указанных выше степеней затемнения рекомендуется использовать следующую, более темную степень затемнения.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																							
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
MMAW (STICK ELECTRODES)	8						9			10			11			12			13			14		
MAG	8						9			10			11			12			13			14		
TIG	8						9			10			11			12			13			14		
MIG	8						9			10			11			12			13			14		
MIG WITH LIGHT ALLOYS	8						9			10			11			12			13			14		
AIR-ARC COUPLING	8						9			10			11			12			13			14		
PLASMA JET CUTTING	8						9			10			11			12			13			14		
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25		

**\*\*\* ДАННАЯ СВАРОЧНАЯ МАСКА НЕ ПОДХОДИТ ДЛЯ ВЫПОЛНЕНИЯ ЛАЗЕРНОЙ СВАРКИ \*\*\***

## УХОД И ОБСЛУЖИВАНИЕ СВАРОЧНОЙ МАСКИ

**Замена внешней защитной линзы:** Произведите замену внешней защитной линзы в случае ее повреждения (трещины, загрязнения или выбоины). Вложите палец или большой палец в углубление (C) на нижнем краю линзы и отогните линзу вверх, так чтобы она высвободилась из пазов, обозначенных буквами A и B. (см. рис. 1).

**Замена внутренней защитной линзы:** В случае ее повреждения (трещины, загрязнения или выбоины). Вставьте ноготь в углубление над смотровым окном картриджа и оттяните линзу вверх, так чтобы она высвободилась из боковых направляющих смотрового окна.

**Подгонка нового картриджа:** Возьмите новый картридж затемнения и пропустите провод потенциометра под проволочной петлей перед установкой картриджа в фиксирующую рамку в сварочной маске. Закрепите проволочную петлю в и убедитесь, что передний край петли (D) надежно зафиксирован под удерживающими выступами (E), как показано на рис. 2. Установите потенциометр системы затемнения внутри сварочной маски. При этом стержень должен пройти через отверстие и выйти из него. Зафиксируйте потенциометр на корпусе. Прижмите к стержню круглую ручку управления затемнением на наружной стороне сварочной маски.

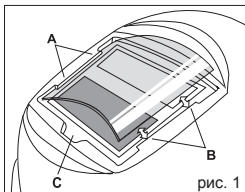


рис. 1

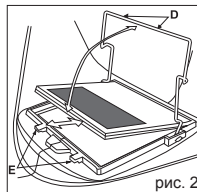
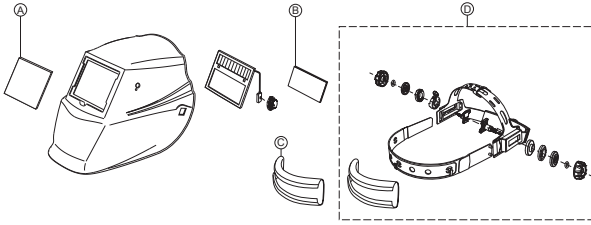


рис. 2

**Очистка:** Используйте для очистки сварочной маски мягкую ткань. Произведите регулярную очистку поверхностей картриджа. Не используйте концентрированные моющие средства. Используйте для очистки сенсорных датчиков и солнечных элементов мыльную воду и чистую ткань и вытирайте их насухо тканью без ворса. НЕ погружайте картридж затемнения в воду или другой раствор.

**Хранение:** Храните изделие в чистом, сухом помещении.

## ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ



ПОЗ.	№ ДЕТАЛИ	ОПИСАНИЕ	КОЛ-ВО
A	KP3098-1	Внешняя защитная линза (2 шт.)	1
B	KP3053-1	Внутренняя защитная линза (2 шт.)	1
C	KP3053-1-SB	Лента для впитывания пота к сварочной маске В3053-1-СЕ (2 шт.)	1
D	KP3053-1-СЕ	Запасной комплект наголовника (включая наголовник)	1

## ИНФОРМАЦИЯ О ГАРАНТИИ

**ИНФОРМАЦИЯ О ГАРАНТИИ:** Срок действия гарантии на сварочные маски – 1 год.

Все вопросы и заявки на гарантийное обслуживание должны направляться представителю компании Lincoln.

**ПОВРЕЖДЕНИЯ В РЕЗУЛЬТАТЕ РАЗБРЫЗГИВАНИЯ МЕТАЛЛА НЕ ПОКРЫВАЮТСЯ ГАРАНТИЕЙ:** Не используйте данное изделие в случае отсутствия прозрачных защитных линз, установленных в правильное положение по обеим сторонам картриджа самозатемняющегося светофильтра. Размеры защитных линз, входящих в комплект поставки сварочной маски, идеально подходят для работы с ней, поэтому следует избегать использования линз других поставщиков.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# ISETUMENEV KEEVITUSMASK

## Bester Screen II (toote number B3053-1-CE)

### KASUTUSJUHEND



PILDID VÕIVAD ERINEDA



Vastavusdeklaratsioon



Lincoln Electric Europe

deklareerib, et keevitusmask B3053-1-CE vastab direktiivile **89/686 EMÜ**  
ja on koostatud vastavuses standarditega **EN 379, EN 166, EN 175**

3<sup>rd</sup> Jaanuar 2018

Pietro Terranova

Tarvikute tootejuht, EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Hispaania

Teavitatud asutused:

*DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Saksamaa – teavitatud asutuse number 0196 (kilp)*

ADF-i märgistuse selgitus, Mudel ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/11/1/2/379

4 : heleda oleku skaala number	1 : optiline klass
9 : heledaima tumeda oleku skaala number	1 : valguse hajuvuse klass
13 : tumedaima oleku skaala number	1 : valgusläbipaistvuse erinevuse klass
LE : filtri valmistaja tunnus	2 : valgusläbipaistvuse nurgast sõltuvuse klass
	379 : standardi number

Tähis kilbil: „LE EN 175 B CE“. LE : valmistaja tunnus. EN 175: standardi number. B: vastupidavus keskmise tugevusega löögile  
Märgistus esikatte läätsel: „LE 1 B CE“. LE: läätse valmistaja tunnus. 1 : optiline klass. B: vastupidavus keskmise tugevusega löögile.  
Märgistus sisekatte läätsel: „LE 1 B CE“. LE: läätse valmistaja tunnus. 1 : optiline klass. B: vastupidavus keskmise tugevusega löögile.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Hispaania  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



# ! HOIATUS

Seadet tohivad kasutada ainult kvalifitseeritud isikud. Paigaldus-, töö-, hooldus- ja parandusprotseduure tohivad teha ainult kvalifitseeritud isikud. Enne seadme kasutamist lugege läbi see juhend ja veenduge, et oleksite sellest aru saanud. Selles juhendis toodud juhiste mittejärgimine võib põhjustada raskeid kehavigastusi, surma või seadme kahjustusi. Lugege läbi järgmised hoiatussümbolid selgitused ja veenduge, et oleksite neist aru saanud. Lincoln Electric ei vastuta kahjude eest, mis tulenevad valest paigaldusest, hooldusest või töömeetoditest. Kui vajalik on kaitse kiiresti liikuvate osakeste eest äärmuslikus temperatuuris, peab valitud silmakaitse olema tähistatud tähega „T” kohe löögile vastupidavuse tähe järel. Kui löögile vastupidavuse tähe järel ei ole täht „T”, tohib silmakaitset kasutada kaitseks kiiresti liikuvate osakeste eest ainult tootemperatuuril. Kui tähistuses olevad sümbolid F, B ja A ei ole nii prillidel kui maskil samad, kohaldub kogu silmakaitsele madalama kaitsetaseme tähistus.

	<b>HOIATUS!</b> See sümbol tähendab, et raskete kehavigastuste, surma ja seadme kahjustuste vältimiseks tuleb järgida juhiseid. Kaitske nii ennast kui ka teisi võimalike raskete kehavigastuste ja surma eest.
	<b>LUGEGE JUHISEID JA VEENDUGE, ET OLEKSITE NEIST ARU SAANUD.</b> Enne seadme kasutamist lugege läbi see juhend ja veenduge, et oleksite sellest aru saanud. Kaarkeevitus võib olla ohtlik. Selles juhendis toodud juhiste mittejärgimine võib põhjustada raskeid kehavigastusi, surma või seadme kahjustusi.
	<b>ELEKTRILÖÖK VÕIB OLLA SURMAV.</b> Keevitusseadmed kasutavad kõrgepinget. Kui seade on sisse lülitatud, ärge puudutage elektroodi, tööklambrit ega ühendatud töödeldavaid detaile. Isoleerige ennast elektroodist, tööklambrist ja ühendatud töödeldavatest detailidest.
	<b>ELEKTRITOITEGA SEADE.</b> Lülitage sisendtoide kaitsmekilbil olevast lahuslülitist välja, enne kui seadmega tööd alustate. Maandage seade järgides kohalikke elektrieskirju.
	<b>ELEKTRITOITEGA SEADE.</b> Kontrollige regulaarselt sisendi, elektroodi ja tööklambri kaableid. Kui isolatsioon on kahjustusi, vahetage kaabel kohe välja. Ärge asetage elektroodihoidikut otse keevituslauale ega muule pinnale, mis on ühenduses tööklambriaga, et vältida juhulisku kaare süttimist.
	<b>ELEKTRI- JA MAGNETVÄLJAD VÕIVAD OLLA OHTLIKUD.</b> Läbi ükskõik millise elektrijuhi liikuv elektrivool tekitab elektromagnetvälja (EMF). Elektromagnetväljad võivad häirida mõningate südamerütmurite tööd ja südamerütmuriga keevitajad peavad enne seadme kasutamist oma arstiga nõu pidama.
	<b>CE-VASTAVUSMÄRGIS.</b> Seade on vastavuses Euroopa Ühenduse direktiividega.
	<b>TEHISLIK OPTILINE KIIRGUS.</b> Direktiivi 2006/25/EÜ ja standardi EN 12198 järgi on tegemist 2. kategooria seadmega. See muudab kohustuslikuks isikukaitsevahendite (IKV) varustamise filtriga, mille kaitsetase on kuni 15, nagu näeb ette standard EN169.
	<b>AURUD JA GAASID VÕIVAD OLLA OHTLIKUD.</b> Keevitamine võib tekitada aure ja gaase, mis ohustavad tervist. Vältige nende aurude ja gaaside sissehingamist. Nende ohtude vältimiseks peab operaator kasutama piisavat ventilatsiooni või väljalaskeseadet, et hoida aurd ja gaasid hingamistsoonist eemal.
	<b>KAARKIRED VÕIVAD PÕLETADA.</b> Kasutage sobiva filtri ja kaitseplaatidega kilpi, et kaitsta silmi keevitamise ajal või jälgimisel kaare sädemete ja kiirte eest. Kasutage sobivat vastupidavat leegikindlast materjalist riietust, et kaitsta enda ja oma abiliselt nahka. Kaitske lähedal viibivaid isikuid sobiva raskustõlvast materjalist varjestusega ja hoiatage neid, et nad ei vaataks kaart ega puutuks sellega kokku.
	<b>KEEVITUSSÄDEMED VÕIVAD PÕHJUSTADA TULEKAHJU VÕI PLAHVATUSE.</b> Eemaldage keevitusosalast tuleohtlikud materjalid ja hoidke käepärast tulekustuti. Keevitussädemed ja keevitusprotsessis kuumenevad materjalid võivad kergesti läbi väikeste pragude ja avuste minna lähedal olevatesse kohtadesse. Ärge keevitage paake, trumleid, mahuteid ega materjale, enne kui võetud on vajalikud meetmed tagamaks, et alal ei esineks tuleohtlikke ega toksilisi aure. Ärge kunagi kasutage seda seadet alal, kus esineb tuleohtlikke gaase, aure või vedelikke.
	<b>KEEVITATUD MATERJALID VÕIVAD PÕLETADA.</b> Keevitamine tekitab suures koguses kuumust. Kuumad pinnad ja materjalid tööalas võivad tekitada raskeid põletusi. Kasutage tööalal materjalide puudutamiseks ja liigutamiseks kindaid ja tange.
	<b>OHUTUSMÄRGIS.</b> See seade sobib suure elektrilöögi ohuga keskkondades keevitusprotseduuride elektritoiteks.
	Materjalid, mis võivad kokku puutuda kandja nahaga, võivad tundlikele inimestel tekitada allergilisi reaktsioone.
	See ei ole kaitsekiiver! See mask on koostatud kaitseks ainult keevitusprotsesside eest.

	<i>Silmakaitsevahendid tavaliste otaalmishäppide vastu kulgevate suure osakestega osakeste vastu võivad mõjutada hõõrdumist, tekitades nii ohtu kasutajatele</i>
<b>WEEE</b>	
	<i>Ärge visake elektriseadmeid ära koos tavajäätmetega! Euroopa elektroonikaromude (WEEE) direktiivi 2012/19/EÜ ja selle kooskõlas riiklike seadustega rakendamise kohaselt tuleb oma olemuslikult lõppu jõudnud elektriseadmeid koguda eraldi ja tagastada keskkonnanõuetele vastavasse ringluskeskusse. Seadme omanikuna võte küsida teavet heakskiidetud kogumissüsteemide kohta meie kohalikuult esindajalt. Seda Euroopa direktiivi järgides kaitsete keskkonda ja inimeste tervist!</i>

## MASKI TEAVE

See isetumenev keevitusmask läheb automaatselt heledast olekust (varjestusaste 3.5) tumedasse olekusse (varjestusaste 9–13), kui alustatakse kaarkeevitust. Filter naaseb automaatselt heledasse olekusse, kui kaar välja lülitub. Varjestust saab keevitamise ajal reguleerida. Kasutage oma keevitusprotsessiga kokkusobivat varjestust, mis on toodud varjestuste tabelis. (Vt lk 4.) Ärge kasutage ega avage isetumenevat filtrit, kui see on löögist, vibreerimisest või survest kahjustatud. Filtri funktsionaalsust saab kontrollida selle intensiivse valguse (otsene päikesevalgus või keevitusvähk) kokkupuute kontrollimisel. Hoidke andurid ja päikeseelement puhtad. Puhastage filtrikassetti seebiveelahuse ja pehme lapiga, mis on niiske, aga mitte liialt märg. See isetumenev keevitusmask on koostatud kasutamiseks käsikaarkeevitusel (SMAW); TIG-keevitusel (alalisvool ja vahelduvvool); TIG-impulsskeevitusel (alalisvool ja vahelduvvool); MIG-/MAG-/CO<sub>2</sub>-impulsskeevitusel; plasmakaarilõikusel (PAC); plasmakaarkeevitusel (PAW); süsinikelektroodiga õhkaarilõikusel (CAC-A); lihvimisel. Kassett kaitseb kahjuliku ultraviolet- ja infrapunakiirguse eest nii tumedas kui heledas olekus. Kassettis on kaks andurit keevituskaare valguse tuvastuseks, mille abil tumeneb lääts valitud keevituse varjestusastmele. Ärge kasutage lahusteid ega abrasiivseid pesuaineid. Kui katte läätset on pritsmed või mustus, tuleb see kohe välja vahetada. Ärge kasutage maski ilma sellesse paigaldatud sisemise või välimise katte läätseta. Soovitame kasutada maski/ADF-i/kaitseprille 3 aastat. Kasutamisega sõltub mitmetest teguritest, nagu kasutus, puhastamine, hoiundamine ja hooldus. Soovitav on sage kontrollimine ja kahjustuste korral asendamine.

<b>TEHNILISED ANDMED</b>		<b>PEAKATTE KOHANDAMINE</b>	
LCD vaateala	96 x 40 mm (3,78 x 1,57 tolli)		
Kasseti suurus	110 x 90 x 9 mm (4,33 x 3,54 x 0,35 tolli)		
Kaitse ultraviolet- /infrapunakiirguse vastu	Alati kuni DIN 16		
Kaare andurid	2		
Heleda oleku varjestus	DIN 3,5		
Muutuv keevituse varjestus	DIN 9–13		
Varjestuse reguleerimine	Väline nupp – täielikult reguleeritav		
Lihvimisrežiim	Jah		
Toiteallikas	Päikeseelemendid – akut pole vaja		
Toite sisse/väljalülitamine	Täisautomaatne		
Heledast tumedaks lülitamise aeg	1/16 000 s		
TIG nimiandmed	≥ 10 amprit vahelduvvoolu/alalisvoolu		
Töotemperatuur	-5 °C kuni ligikaudu 55 °C (23 °F kuni ligikaudu 131 °F)		
Säilitustemperatuur	-20 °C kuni ligikaudu 70 °C (-4 °F kuni ligikaudu 158 °F)		
Netokaal	430 g (15,2 naela)		
Vastavus	CE, EAC		

## KASSETI TÖÖ/OMADUSED

### Muutuva varjestuse reguleerimine

Varjestust saab reguleerida astmehahemikus 9–13 keevitusprotsessi ja või rakenduse järgi (vt varjestuse valimise tabelit). Muutuva varjestuse juhtnupp on paigaldatud kestile, et maski väljastpoolt reguleerida.

### Lihvimisrežiim

Kasutatakse metalli lihvimise rakendusteks. Selles režiimis on varjestusfunktsioon välja lülitatud. Varjestus on fikseeritud astmele DIN 3.5, mis pakub selget vaadet keevise lihvimiseks ja kaitseb samal ajal nägu.

## Tundlikkuss

Tundlikkuseks saab valida kas "HI" (kõrge) või "LO" (madal), kasutades piiratud pöördnuppu isetumeneva filtri tagaküljel. Säte „Mid-High“ (keskmine kõrge) on igapäevaseks kasutuseks sobiv tavasäte. Maksimalne tundlikkustase sobib madala keevitusvooluga töödeks, TIG-keevituseks või erirakendusteks. Kui ülemäärane ümbritsev valgus või teine lähedal asuv keevitusmasin maski tööd segab, kasutage sätet "LO". Reeglina on optimaalse töö jaoks soovitatav seada tundlikkuss esialgu maksimaalseks ja seda seejärel järk-järgult vähendada, kuni filter reageerib ainult keevitusvalguse sähvatuisele ning ei reageeri muudele ümbritsevatele valgusoludele (otsene päikesevalgus, tugev tehisol valgus, teiste keevitajate kaared jne).

## Viitaja valimine

Kui keevitamine on lõppenud, muutub vaateaken automaatselt tumedast tagasi heledaks, kuid seda eelhäälestatud viitega, et kaitsta silmi töödeldava detaili võimaliku ereda järelhõõgumise eest. Viitajaks/reageerimisajaks on võimalik valida „S“ (lühike: 0,1 s) või „L“ (pikk: 1,0 s), kasutades selleks piiramatut pöördnuppu isetumeneva filtri tagaküljel. Soovitatav on kasutada lühemat viitaja kontaktpunktkeevituse rakendusteks ja pikemat viitaja rakendusteks, mis nõuavad suuremat voolutugevust. Pikemat viitaja võib kasutada ka madala voolutugevusega TIG -keevituseks ja TIG-/MIG-/MAG-impulsskeevituseks.

## KONTROLLIGE ALATI ENNE KEEVITUST, KAS ADF-I KASSETT ON LAETUD

Maski saab laadimiseks asetada päikesevalguse kätte. Ärge hoidke maski pimedas ruumis ega muus hoiukohas pikka aega. Keevitamise ajal laeb kaar ADF-i kasseti.

## Varjestuse valimise tabel

Soovituslikud varjestusnumbrid standardi EN 379:2003 järgi

Kui teie maskil mõni allpool toodud varjestusnumbritest puudub, on soovitatav kasutada järgmist tumedamat varjestusastet.

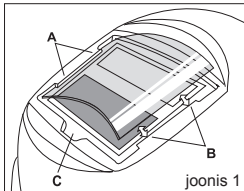
PROCESS	CURRENT IN AMPERE																															
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
MMAW (STICK ELECTRODES)	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8				9				10				11				12				13				14							
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG	9								10				11				12				13				14							
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10												11				12				13				14							
AIR-ARC COUING	10												11				12				13				14				15			
PLASMA JET CUTTING	9								10				11				12				13											
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24											
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											

\*\*\* SEE MASK EI SOBI LASERKEEVITUSEKS \*\*\*

## MASKI HOOLDAMINE

**Esikatte läätse vahetamine.** Vahetage esikatte lääts välja, kui see on kahjustatud (mõranenud, määrdunud või kriimuline). Pange sõrm süvendisse (C) katte läätsesse allservas ja painutage lääts ülespoole, kuni see vabaneb servadest tähistusega A ja B. (Vt joonis 1.)

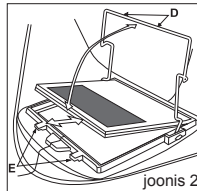
**Vahetage välja sisekatte lääts:** kui see on kahjustatud (mõranenud, määrdunud või kriimuline). Pange sõrmeküüs süvendisse kasseti vaateakna kohal ja painutage lääts ülespoole, kuni see vabaneb kasseti vaateakna servade küljest.



joonis 1

**Uue kasseti paigaldamine.** Võtke uus varjestuskasset ja viige potentsiomeetri kaabel traataasa alla, enne kui paigutate kasseti maskis olevasse kinnitusraami. Laske traataas alla ja veenduge, et aasa esiserv (D) oleks korralikult kinnituskõrvade (E) all kinni, nagu näidatud joonisel 2. Asetage varjestuse potentsiomeeter maski sisse nii, et völli ulatuks august välja.

Kinnitage potentsiomeeter kesta külge. Vajutage maski välisküljel varjestuse juhtnupp völli.

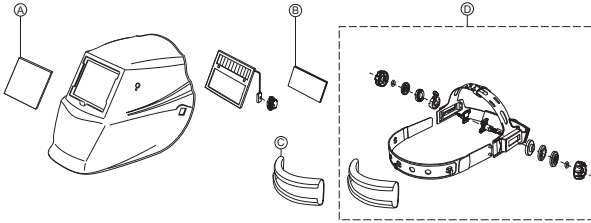


joonis 2

**Puhastamine.** Puhastage maski pehme lapiga pühkides. Puhastage kasseti pindasid regulaarselt. Ärge kasutage tugevatoimelisi puhastusvahendeid. Puhastage andureid ja päikeseelemente seebeveesegu ja puhta lapiga ning pühkige need kuivaba lapiga kuivaks. ÄRGE kaske varjestuskasseti vette ega muusse lahusesse.

**Hoiudamine.** Hoidke puhtas ja kuivas kohas.

## OSADE NIMEKIRI



ASUKOHT	ESEME NR	KIRJELDUS	KOGUS
A	KP3098-1	Esikatte lääts (2 tk)	1
B	KP3053-1	Sisekatte lääts (2 tk)	1
C	KP3053-1-SB	Maski hõigipael B3053-1-CE (2 tk)	1
D	KP3053-1-CE	Peakatte vahetuskomplekt (sisaldab peakatet)	1

## GARANTIITEAVE

**GARANTIITEAVE** . Need maskid on garantiiga kaetud üks aasta.

Võtte teeninduseks ja garantii kohta käivate küsimuste tekkimisel ühendust ettevõtte Lincoln esindajaga.

**GARANTII EI KATA PRITSEKAJUSTUSI.** Ärge kasutage toodet, kui isetumeneva filtrikasseti (ADF) mõlemale poolele ei ole paigaldatud õiged kaitsvad läbipaistvad katte läätsed. Selle maskiga kaasas olevad katte läätsed on toote jaoks sobivas suuruses ning teiste tootjate asendusläätsede kasutamine ei ole soovitatav.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Hispaania  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# SAVAIME UŽSITAMSIANTIS SUVIRINIMO ŠALMAS

## Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

OPERATORIAUS VADOVAS



GRAFINIAI VAIZDAI GALI SKIRTIS



Atitikties deklaracija

Lincoln Electric Europe

Deklaruoja, kad suvirinimo šalmas B3053-1-CE atitinka direktyvą 89/686 EWG ir buvo sukurtas laikantis standartų EN 379, EN 166, EN 175

2018 m. sausio mėn. 3 d.

Pietro Terranova

Priedų gamybos vadovas EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8<sup>a</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Ispanija



Notifikuotosios institucijos:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlynas, Vokietija – notifikuotosios institucijos numeris 0196 (skydelis)

ADF žymėjimo paaiškinimas, Modelis ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/3/79

4 : šviesos būsėnos skalės numeris	1 : optinė klasė
9 : šviesiausios tamsios būsėnos skalės numeris	1 : šviesos klasės difuzija
13 : tamsiausios būsėnos skalės numeris	1 : šviesos pralaidumo pokyčių klasė
LE : filtro gamintojo identifikavimas	2 : šviesos pralaidumo klasės priklausomybė nuo kampo
	379 : standarto numeris

Žymėjimas ant skydelio: „LE EN 175 B CE“. LE : gamintojo identifikavimas. EN 175: šio standarto numeris. B: atsparumas vidutiniam energijos poveikiui

Žymėjimas ant priekinio dengiamojo stiklo: „LE 1 B CE“. LE : stiklo gamintojo identifikavimas. 1 : optinė klasė. B: atsparumas vidutiniam energijos poveikiui.








Žymėjimas ant vidinio dengiamojo stiklo: „LE 1 B CE“. LE : stiklo gamintojo identifikavimas. 1 : optinė klasė. B: atsparumas vidutiniam energijos poveikiui



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8<sup>a</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barselona, Ispanija  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# ! ĮSPĖJIMAS

Šią įrangą naudoti gali tik kvalifikuoti darbuotojai. Visas įrengimo, naudojimo, priežiūros ir taisymo procedūras gali atlikti tik kvalifikuoti asmenys. Perskaitykite ir įsisažmoninkite šį vadovą, prieš pradėdami darbą su šia įranga. Nesilaikant šiame vadove pateiktų instrukcijų galima patirti sunkią traumą, žūtį arba sugadinti šią įrangą. Perskaitykite ir įsisažmoninkite šiuos įspėjamųjų simbolių paaiškinimus. „Lincoln Electric“ nėra atsakinga už žalą, patirtą dėl netinkamo įrengimo, netinkamos priežiūros ar neteisingo naudojimo. Jei būtina apsauga nuo greitai skriejančių itin karštų dalelių, pasirinkta akių apsauga turi būti pažymėta raide T, einančia iškart po atsparumo smūgiui raidės. Jei po smūgio raidės nėra raidės T, akių apsauga gali būti naudojama tik apsaugai nuo greitai skriejančių patalpos temperatūros dalelių. Jei simboliai F, B ir A nėra vienodi okuliarių ir šalmo žymėjimuose, visai akių apsaugai turi būti priskirtas žemiausia reikšmė.

	<b>ĮSPĖJIMAS.</b> Šis simbolis rodo, kad būtina laikytis nurodymų, siekiant išvengti sunkių traumų, mirties ar šios įrangos sugadinimo. Apsaugokite save ir kitus nuo galimų sunkių traumų ar mirties.
	<b>PERSKAITYKITE IR ĮSISAŽMONINKITE INSTRUKCIJAS:</b> Perskaitykite ir įsisažmoninkite šį vadovą, prieš pradėdami darbą su šia įranga. Lankinis virinimas gali būti pavojingas. Nesilaikant šiame vadove pateiktų instrukcijų galima patirti sunkią traumą, žūtį arba sugadinti šią įrangą.
	<b>ELEKTROS SMŪGIS GALI UŽMUŠTI:</b> Suvirinimo įranga sukuria aukštą įtampą. Nelieskite elektrodo, darbinio gnybto ar prijungto ruošinio, kai ši įranga įjungta. Izoliuokite save nuo elektrodo, darbinio gnybto ir prijungtų ruošinių.
	<b>ELEKTROS ĮTAMPOS VEIKIAMA ĮRANGA:</b> Prieš dirbdami su šia įranga išjunkite maitinimo įtampą naudodami išjungiklį saugiklių dėžutėje. Įžeminkite šią įrangą pagal vietines elektros įrangos taisykles.
	<b>ELEKTROS ĮTAMPOS VEIKIAMA ĮRANGA:</b> Reguliariai tikrinkite įvesties, elektrodo ir darbinio gnybto laidus. Jei yra izoliacijos pažeidimų, iškart pakeiskite laidą. Nedėkite elektrodo laikiklio tiesiai ant virinimo stalo ar kito paviršiaus, kuris liečiasi su darbinio gnybto, kad atsitiktinai neįsilydžytų išlydžio lankas.
	<b>ELEKTRINIAI IR MAGNETINIAI LAUKAI GALI BŪTI PAVOJINGI:</b> Elektros srovė, tekanti per bet kokį laidininką, sukuria elektrinius ir magnetinius laukus (EML). EML laukai gali trikdyti kai kuriuos širdies stimulatorius, todėl suvirintojai, kuriems implantuotas širdies stimulatorius, prieš pradėdami darbą su šia įranga turi pasikonsultuoti su savo gydytoju.
	<b>ATITIKIMAS CE:</b> Ši įranga atitinka Europos Bendrijos direktyvas.
	<b>DIRBTINĖ OPTINĖ SPINDULIUOTĖ:</b> Pagal 2006/25/EB direktyvos ir EN 12198 standarto reikalavimus įranga yra 2 kategorijos. Yra privaloma naudoti asmeninės saugos įrangą (AS) su filtru, kurio maksimalus apsaugos laipsnis iki 15, kaip reikalauja EN169 standartas.
	<b>GARAI IR DUJOS GALI BŪTI PAVOJINGI:</b> Virinant gali išsiskirti sveikatai pavojingi garai ir dujos. Saugokitės, kad neįkvėptumėte šių garų ir dūmų. Kad būtų išvengta šių pavojų, operatorius turi naudoti pakankamą vėdinimą ar ištraukimą, kad garai būtų kuo toliau nuo kvėpavimo zonos.
	<b>LANKO SPINDULIAI GALOI NUDEGINTI:</b> Naudokite skydelį su tinkamu filtru ir dengiamosiomis plokštėmis, kad apsaugotumėte akis nuo lanko kibirkščių, kai virinate ar stebite. Naudokite tinkamus drabužius, pagamintus iš tvirtos, liepsnai atsparios medžiagos, kad apsaugotumėte savo ir pagalbininko odą. Apsaugokite kitus greta esančius darbuotojus tinkamais, nedegiais skydais ir išpėkite juos, kad nežiūrėtų į elektros lanką ir nebūtų lanko matymo zonoje.
	<b>SUVIRINIMO KIBIRKŠTYS GALI SUKELTI GAISRĄ ARBA SPROGIMĄ:</b> Pašalinkite degias medžiagas iš virinimo zonos ir turėkite paruoštą gesintuvą. Virinimo procese susidarantis virinimo kibirkštys ir karštos medžiagos gali lengvai patekti per mažus plyšius ir angas į gretimąsias zonas. Nevirinkite jokių rezervuarų, statinių, konteinerių ar medžiagų, kol nebus imtasi tinkamų veiksmų įsitikinti, jog juose nėra degių ar nuodingų garų. Niekada nenaudokite šios įrangos, kai netoliese yra lengvai užsiliepsnojančių dujų, garų ar degių skysčių.
	<b>VIRINAMOS MEDŽIAGOS GALI NUDEGINTI:</b> Virinant išsiskiria didelis šilumos kiekis. Karšti paviršiai ir medžiagos darbo vietoje gali sukelti sunkius nudegimus. Naudokite pirštines ir reples, kai liečiate ar perkeliate medžiagas darbo vietoje.
	<b>SAUGOS ŽENKLAS:</b> Ši įranga yra tinkama maitinimui tiekti virinimo operacijoms, atliekamoms aplinkoje, kurioje padidėjęs elektros smūgio pavojus.
	Medžiagos, kurios gali liestis su dėvinčiojo oda, jautriems asmenims gali sukelti alerginę reakciją.
	Tai nėra apsauginis šalmas! Šis šalmas skirtas tik apsaugoti nuo virinimo proceso pavojų.

	<b>Akių apsaugai nuo didelės spartos dalelių, dėvėti virš standartinių ophthalmic akinių, gali pakenkti poveikiui, todėl kelia pavojų naudotojui</b>
<b>EEJA</b>	
	<p>Neišmeskite elektros įrangos kartu su įprastomis atliekomis!</p> <p>Laikantis Europos direktyvos 2012/19/EB dėl elektros ir elektroninės įrangos atliekų (EEJA) ir jos įgyvendinimo pagal šalies įstatymus, elektros įranga, kurios eksploatavimo laikas pasibaigęs, turi būti surinkta atskirai ir grąžinta į aplinkai saugaus perdavimo įmonę. Kaip įrangos savininkas, jūs turite gauti informacijos apie patvirtintas surinkimo sistemas iš mūsų vietinio atstovo.</p> <p>Taikydami šią Europos direktyvą apsaugosite aplinką ir žmonių sveikatą!</p>

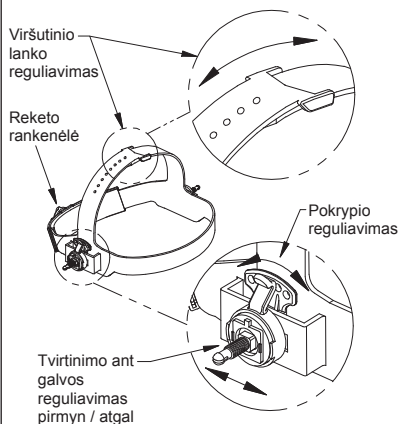
## INFORMACIJA APIE ŠALMĄ

Šis savaime tamsėjantis suvirinimo šalmas automatiškai pasikeičia iš šviesios būsenos (3.5 atspalvis) į tamsią būseną (9–13 atspalvis), kai prasideda suvirinimas elektros lanku. Filtras automatiškai grįžta į šviesią būseną, kai elektros lankas išjungiamas. Atspalvio reguliavimus galima atlikti virinant. Sulygininkite savo virinimo pobūdį su atspalviu, nurodytu atspalvių lentelėje. (Žr. 4 psl.). Nenaudokite ir neatidarykite savaime užsitamsinančio filtro, jei jis pažeistas smūgio, vibracijos ar slėgio. Galima patikrinti filtro funkcionalumą, patikrinus jo patamsėjimą esant stipriam apšvietimui (tiesioginė saulės ar suvirinimo banga). Jutikliai ir saulės elementas visada turi būti švarūs. Valykite filtro kasetę muiluotu vandens tirpalu ir švelnia medžiagos skiaute, kuri turi būti sudrėkinta, bet ne prisigėrusi. Šis savaime užsitamsinantis suvirinimo šalmas yra skirtas naudoti virinant strypiniais elektrodais (SMAW); TIG DC&AC; TIG impulsinis DC&AC; MIG / MAG / CO2 / impulsinis; Pjovimas plazminiu elektros lanku (PAC); Virinimas plazminiu elektros lanku (PAW); Pjovimas oro anglies lanku (CAC-A); Rupusis šlifavimas. Kasetė užtikrina apsaugą nuo pavojingos UV ir IR spinduliuotės tiek tamsioje, tiek šviesioje būsenoje. Kasetėje yra du jutikliai, kurie reaguoja į virinimo elektros lanku šviesą ir užtamsina stiklą iki pasirinkto virinimo atspalvio. Nenaudokite tirklių ar abrazyvinių valymo priemonių. Jei dengiamasis stiklas apsitaškė ar pasidengė nešvarumais, jį reikia nedelsiant pakeisti. Nenaudokite šalmo, jei vidinis ir išorinis dengiamieji stiklai nėra tinkami įstatyti. Rekomenduojame naudoti šalmą / ADF / saugos okuliarus 3 metų laikotarpiu. Naudojimo trukmė priklauso nuo įvairių veiksnių, tokių kaip naudojimas, valymas, laikymas ir priežiūra. Rekomenduojame dažnai atlikti patikrinimus ir keitimus, jei jis pažeistas.

### SPECIFIKACIJOS

LCD matymo zona	96 x 40 mm (3,78 x 1,57 col.)
Kasetės dydis	110 x 90 x 9 mm (4,33 x 3,54 x 0,35 col.)
UV/IR apsauga	Iki DIN 16 atspalvio visa laiką
Lanko jutikliai	2
Šviesos būsenos atspalvis	DIN 3,5
Kintami virinimo atspalviai	DIN 9–13
Atspalvio valdymas	Išorinė rankenėlė – viso diapazono reguliavimas
Šlifavimo režimas	Taip
Maitinimas	Saulės elementai – nereikalinga baterija
Maitinimo įjungimas / išjungimas	Visiškai automatinis
Persijungimo iš šviesaus į tamsų laikas	1/16 000 s
TIG nominalas	≥10 A AC/DC
Darbinė temperatūra	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Laikymo temperatūra	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Visas svoris	430 g (15,2 oz.)
Atitikimas	CE, EAC

### TVIRTINIMO ANT GALVOS REGULIAVIMAS



## KASETĖS VEIKSMAI / FUNKCIJOS

### Kintamo atspalvio valdymas

Atspalvis gali būti reguliuojamas nuo 9 iki 13 atspalvių, atsižvelgiant į virinimo procesą ar naudojimo pobūdį (žūrėkite atspalvių pasirinkimo lentelę). Kintamo atspalvio valdymo rankenėlė yra sumontuota ant karkaso išoriniam reguliavimui atlikti.

### Šlifavimo režimas

Naudojamas metalo šlifavimo darbams. Šiuo režimu užtamsinimo funkcija išjungta. Atspalvis yra fiksuotas DIN 3,5 atspalvis, leidžiantis aiškiai matyti šlifuojamą suvirinimo siūlę šalmai apsaugant veidą

## Jautrumas

Jautrumo reikšmę galima nustatyti „HI“ (didelis) arba „LO“ (mažas) naudojant reguliavimo rankenelę savaime užsitamsinančio filtro galinėje dalyje. Nustatymas „Mid-High“ (vidutinis) yra įprastas nustatymas kasdieniam naudojimui. Maksimalus jautrumo lygis tinkamas dirbant su maža virinimo srove, TIG arba atliekant specialius darbus. Kai šalmo veikimą trikdo stipri aplinkinė šviesa ar greta veikiantis kitas suvirinimo aparatas, naudokite mažo jautrumo nustatymą „LO“. Kaip paprasta taisyklė optimaliam darbui, rekomenduojama pradžioje nustatyti maksimalų jautrumą, tada palaipsniui jį mažinti, kol filtrus reaguos tik į virinimo šviesos blyksnius ir nevargins nereikalingais persijungimais dėl aplinkos apšvietimo sąlygų (tiesioginės saulės šviesos, stipraus apšvietimo, šalia vykstančių virinimo darbų ir t. t.).

## Delsos laiko pasirinkimas

Kai virinimas pagyiasi, žiūrėjimo langelis automatiškai pasikeičia iš tamsaus atgal į šviesų, bet su iš anksto nustatyta delsa, kad kompensuotų ruošinio liekamąjį švytėjimą. Delsos laiko / reagavimo reikšmė gali būti nustatyta „S“ (trumpas: 0,1 s) arba „L“ (ilgas: 1,0 s) naudojant reguliavimo rankenelę savaime užsitamsinančio filtro galinėje dalyje. Rekomenduojama naudoti trupesnę delsos laiką, kai atliekamas taškinis virinimas, o kai atliekami darbai naudojant didesnę srovę – ilgesnį delsos laiką. Ilgesnis delsos laikas taip pat gali būti naudojamas atliekant TIG virinimą maža srove ir TIG / MIG / MAG impulsinį virinimą.

## PRIEŠ VIRINDAMI VISADA PATIKRINKITE, AR ADF KASETĖ ĮKRAUTA

Šalmą galima padėti saulės šviesoje, kad įsikrautų. Nelaikykite šalmo tamsioje spintoje ar kitoje laikymo vietoje ilgą laiką. Virinant elektros lankas taip pat įkrauna ADF kasetę.

## Atspalvio pasirinkimo lentelė

Rekomenduojamas atspalvio numeris pagal EN 379:2003

Jei įsų šalme nėra kurio nors iš nurodytų atspalvių, rekomenduojama naudoti artimiausią tamsesnį atspalvį.

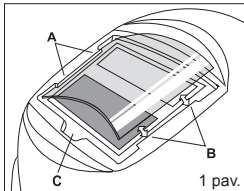
PROCESS	CURRENT IN AMPERE																					
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
MMAW (STICK ELECTRODES)	8							9	10	10	11	12	12	13	14							
MAG	8							9	10	11	11	12	12	13	14	14						
TIG	8			9				10	10	11	11	12	13									
MIG	9							10	10	11	11	12	12	13	14							
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10							10	11	11	12	12	13	14								
AIR-ARC COUING	10							10	11	11	12	12	13	14	15							
PLASMA JET CUTTING	9							10	10	11	11	12	12	13								
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	9	10	10	11	11	12	12									
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	

\*\*\* ŠIS ŠALMAS NETINKAMAS VIRINIMO LAZERIU DARBAMS \*\*\*

## ŠALMO TECHNINĖ IR ĮPRASTINĖ PRIEŽIŪRA

**Priekinio dengiamojo stiklo keitimas:** Pakeiskite priekinį dengiamąjį stiklą, jei jis pažeistas (suskilęs, užterštas ar taškuotas). Įstatykite nykštį ar kitą pirštą į įdubą (C) apatiniam dengiamojo stiklo krašte ir lenkite stiklą aukštyn, kol jis atsilaivins iš braunų, pažymėtų A ir B. (Žiūrėkite 1 pav.).

**Pakeiskite vidinį dengiamąjį stiklą:** jei jis yra pažeistas (suskilęs, užterštas ar taškuotas). Įstatykite nagą į įdubą virš kaselės žiūrėjimo langelio ir lenkite stiklą aukštyn, kol jis atsilaivins iš kaselės žiūrėjimo langelio braunos.

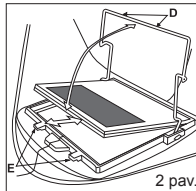


1 pav.

**Naujos kasetės įdėjimas:** Paimkite naują atspalvio kasetę ir, prieš įstatydami kasetę į jos tvirtinimo rėmelį šalme, praveskite potenciometro laidą po vielos kilpa. Nulenkite žemyn vielos kilpą ir įsitikinkite, kad priekinis kilpos kraštas (D) tinkamai užsifiksavo po tvirtinimo ašelėmis (E), kaip parodyta 2 pav.

Įstatykite atspalvio potenciometrą šalmo viduje taip, kad ašelė būtų išlindusi per angą.

Pritvirtinkite potenciometrą prie karkaso. Išorinėje šalmo pusėje užspauskite atspalvio valdymo rankenelę ant ašelės.



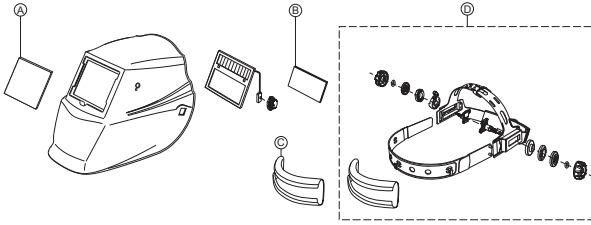
2 pav.

**Valymas:** Valykite šalmą šluostydami švelnia medžiagos skiaute. Reguliariai valykite kasetės paviršius. Nenaudokite stiprių valymo tirpalų. Jutiklius ir saulės elementus valykite miltuotu vandens tirpalu ir švaria šluoste, po to sausai nuvalykite nesipūkuojančia medžiagos skiaute. NEGALIMA panardinti atspalvio kasetės į vandenį ar kitą tirpalą.

**Laikymas:** Laikykite švarioje, sausoje vietoje.



## DALIŲ SĄRAŠAS



POZ.	DETALĖS Nr.	APRAŠYMAS	KIEKIS
A	KP3098-1	Priekinis dengiamasis stiklas (2 vnt.)	1
B	KP3053-1	Vidinis dengiamasis stiklas (2 vnt.)	1
C	KP3053-1-SB	Prakaitą sugerianti šalmo juostelė B3053-1-CE (2 vnt.)	1
D	KP3053-1-CE	Tvirtinimo ant galvos atsarginių dalių komplektas (su tvirtinimo ant galvos lankeliu)	1

## INFORMACIJA DĖL GARANTIJOS

**INFORMACIJA DĖL GARANTIJOS:** Šiems šalams suteikiama vienerių metų garantija. Kreipkitės į savo „Lincoln“ atstovą visais techninės priežiūros ar garantijos klausimais.

**TAŠKINIAMS VIRINIMO PAŽEIDIMAMS GARANTIJA NETAIKOMA:** Nenaudokite šio gaminio tinkamai neįstatę apsauginių skaidrių stiklų abejos savaime užsitamsinančio filtro kasetės (ADF) pusėse. Dengiamieji stiklai, esantys šio šalmo komplekte yra tinkamo dydžio šiam gaminiui, o kitų gamintojų pakaitalų reikia vengti.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8<sup>a</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Ispanija  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# AUTOMĀTISKI SATUMSTOŠS METINĀŠANAS SEJSEGS Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

LIETOŠANAS ROKASGRĀMATA



ATTĒLI VAR ATŠĪRTIES



Atbilstības deklarācija

Lincoln Electric Europe

Paziņo, ka metināšanas sejsegs B3053-1-CE atbilst direktīvai **89/686 EWG**  
un ir izgatavots saskaņā ar standartu **EN 379, EN 166, EN 175**

2018. gada 3. janvāris  
Pietro Terranova

Piederumu izstrādes nodaļas vadītājs, EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89-8 ° 2ª, 08008 Barcelona, Spānija

Pilnvarotās iestādes:

*DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Vācija. Pilnvarotās iestādes numurs 0196 (emblēma)*

ADF marķējuma skaidrojums, Modelis ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/11/1/2/379

4: gaišā stāvokļa skalas numurs	1: optiskā klase
9: gaišākā aptumšotā stāvokļa skalas numurs	1: gaismas klases difūzija
13: tumšākā stāvokļa skalas numurs	1: gaismas caurlaidības klases variācijas
LE: filtra ražotāja identifikācija	2: gaismas caurlaidības klases atkarība no leņķa
	379: standarta numurs

Apzīmējums uz emblēmas: "LE EN 175 B CE". LE: ražotāja identifikācija. EN 175: šī standarta numurs. B: pretestība vidēja stipruma enerģijai

Apzīmējums uz priekšējā pārsega lēcas: "LE 1 B CE". LE: lēcu ražotāja identifikācija. 1: optiskā klase. B: pretestība vidēja stipruma enerģijai

Apzīmējums uz iekšējā pārsega lēcas: "LE 1 B CE". LE: lēcu ražotāja identifikācija. 1: optiskā klase. B: pretestība vidēja stipruma enerģijai.





LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89-8° 2ª, 08008 Barcelona, Spānija  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



## BRĪDINĀJUMS.

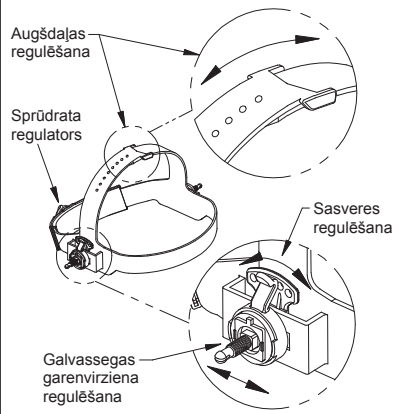
Šo aprīkojumu drīkst lietot tikai kvalificēti darbinieki. Nodrošiniet, lai visus uzstādīšanas, lietošanas, apkopes un remonta darbus veiktu tikai kvalificēts darbinieks. Pirms lietot šo aprīkojumu, izlasiet un izprotiet šo rokasgrāmatu. Šajā rokasgrāmatā iekļauto norādījumu neievērošana var radīt smagu vai nāvējošu traumu, kā arī šī aprīkojuma bojājumus. Izlasiet un izprotiet turpmāk norādītos brīdinājuma simbolu skaidrojumus. Lincoln Electric neuzņemsies atbildību par bojājumiem, kas radušies nepareizas uzstādīšanas, apkopes vai lietošanas dēļ. Ja nepieciešama aizsardzība pret lielā ātrumā un augstā temperatūrā izsviestām daļiņām, izvēlētajam acu aizsarglīdzeklim jābūt apzīmētam ar burtu "T" uzreiz aiz izturības pret triecienu apzīmējuma burtu. Ja triecienu apzīmējuma burtam neseko burts "T", acu aizsarglīdzekli drīkst lietot tikai pret lielā ātrumā izsviestām daļiņām istabas temperatūrā. Ja simbols F, B un A apzīmējumā neattiecas gan uz brīlēm, gan ķiveri, tad tā ir zemākā klase, ko var piešķirt acu aizsarglīdzeklim kopumā.

	<b>BRĪDINĀJUMS.</b> Šis simbols norāda, ka jāievēro norādījumi, lai izvairītos no smagas vai nāvējošas traumas, kā arī šī aprīkojuma bojājumiem. Aizsargājiet sevi un citus pret smagām vai nāvējošām traumām.
	<b>IZLASIET UN IZPROTIET NORĀDĪJUMUS</b> Pirms lietot šo aprīkojumu, izlasiet un izprotiet šo rokasgrāmatu. Loka metināšana var būt bīstama. Šajā rokasgrāmatā iekļauto norādījumu neievērošana var radīt smagu vai nāvējošu traumu, kā arī šī aprīkojuma bojājumus.
	<b>ELEKTROTRAUMA VAR NOGALINĀT</b> Metināšanas aprīkojums rada augstspriegumu. Nepieskarieties elektrodam, darba skavai vai pievienotajiem darba materiāliem, kad šis aprīkojums ir ieslēgts. Izolējiet sevi no elektroda, darba skavas un pievienotajiem darba materiāliem.
	<b>ELEKTROAPRĪKOJUMS</b> Izslēdziet barošanas ievadu, izmantojot atvienošanas slēdzi drošinātāju kārbā, pirms veicat kādus darbus šim aprīkojumam. Iezemējiet šo aprīkojumu saskaņā ar vietējiem elektrosistēmas noteikumiem.
	<b>ELEKTROAPRĪKOJUMS</b> Regulāri pārbaudiet ievades, elektroda un darba skavas kabeļus. Ja konstatējat bojājumus, nekavējoties nomainiet kabeli. Nenovietojiet elektroda turētāju tieši uz metināšanas galda vai citas virsmas, kas saskaras ar darba skavu, lai izvairītos no nejaūšas loka aizdegšanās.
	<b>ELEKTRISKIE UN MAGNĒTISKIE LAUKI VAR BŪT BĪSTAMI</b> Elektriskā strāva, kas plūst cauri jebkuram vadītājam, rada elektriskos un magnētiskos laukus (Electric and Magnetic Fields, EMF). EMF lauki var ietekmēt dažu elektrokardiostimulatoru darbību, tādēļ metinātājiem, kuriem ir elektrokardiostimulators, jākonsultējas ar ārstu, pirms lietot šo aprīkojumu.
	<b>ATBILSTĪBA CE MARĶĒJUMAM</b> Šis aprīkojums atbilst Eiropas Kopienas direktīvām.
	<b>MĀKSLĪGS OPTISKAIS STAROJUMS</b> Saskaņā ar direktīvu 2006/25/EK un standartu EN 12198 aprīkojumam ir piešķirta 2. kategorija. Individuālais aizsargaprīkojums (Personal Protective Equipments, PPE) ir obligāti jāaprīko ar filtru, kura aizsardzības pakāpe ir 15, kā to nosaka standarta EN169 prasības.
	<b>IZGAROJUMI UN GĀZES VAR BŪT BĪSTAMAS</b> Metināšanas laikā var rasties veselībai bīstami izgarojumi un gāzes. Izvairieties ieelpot šos izgarojumus un gāzes. Lai nepieļautu šādu apdraudējumu, operatoram jānodrošina pietiekama ventilācija vai izplūdes sistēma, kas aizvadīs izgarojumus un gāzes no darbavietas.
	<b>LOKA STARI VAR RADĪT APDEGUMUS</b> Izmantojiet aizsargu ar atbilstošu filtru un pārsega plāksnēm, lai aizsargātu acis pret dzirkstelēm un loka stariem, metinot vai vērojot. Izmantojiet piemērotu, no ugunsizturīga materiāla izgatavotu apģērbu, kas aizsargās jūsu un jūsu palīgu ādu. Aizsargājiet tuvumā esošos darbiniekus ar atbilstošu, ugunsdrošu barjeru un brīdiniet tos neskaidties lokā un nepakļaut sevi loka ietekmei.
	<b>METINĀŠANAS DZIRKSTELĒS VAR IZRAISĪT AIZDEGŠANOS VAI SPRĀDZIENU</b> Novērsiet aizdegšanās apdraudējumu metināšanas vietā sagatavojot ugunsdzēsības aparātu. Metināšanas dzirksteles un sakarsuši metināšanas materiāli var viegli iekļūt mazās plaisās un atverēs. Nemetiniet tvertnes, kameras, konteinerus vai citus materiālus, kamēr nav veikti visi nepieciešamie pasākumi, kas novērš ugunsdrošību vai toksisku tvaiku klātbūtni. Nekādā gadījumā nelietojiet šo aprīkojumu, ja darbavietā ir ugunsdrošas gāzes, izgarojumi vai šķidrums.
	<b>SAMETINĀJUMA MATERIĀLI VAR RADĪT APDEGUMUS</b> Metinot rodas liels karstums. Šķeltas virsmas un materiāli var radīt smagus apdegumus. Lietojiet cimdus un knaibles, pieskaroties materiāliem vai pārvietojot tos.
	<b>DROŠĪBAS ZĪME</b> Šis aprīkojums ir piemērots barošanas nodrošināšanai metināšanas nolūkiem vidē ar paaugstinātu elektrotraumas gūšanas bīstamību.
	Materiāli, nonākot saskarē ar ādu, var izraisīt alerģiskas reakcijas tiem, kas jutīgi pret alerģiju.
	Šī nav aizsargķivere! Šis sejšegs aizsargā tikai pret metināšanas riskiem.

	Ādas aizsarglīdzekļi pret liela ātruma daļiņām, kas nodiļušas virs standarta optālajām brillēm, var nokļūt triecienā, tādējādi radot risku lietotājam
<b>WEEE</b>	
	Neizmetiet elektroaprīkojumu sadzīves atkritumos! Saskaņā ar Eiropas direktīvu 2012/19/EK par nolietoto elektrisko un elektronisko aprīkojumu (Waste Electrical and Electronic Equipment, WEEE) un direktīvas ieviešanu ar konkrēto valstu likumu, nolietotais elektroaprīkojums jāsavāc atsevišķi un jānogādā atbilstošām pārstrādes uzņēmumam. Kā aprīkojuma īpašniekam jums no pašvaldības pārstāvja jāiegūst informācija par apstiprinātām savākšanas sistēmām. Ievērojot šo Eiropas direktīvu, jūs aizsargāsīt gan apkārtnējo vidi, gan cilvēku veselību!

## INFORMĀCIJA PAR SEJSEGU

Sākoties loka metināšanai, šis satumstošais sejsēgs automātiski pāries no gaišā stāvokļa (3.5. aptumšojuma pakāpe) uz tumšo stāvokli (9.–13. aptumšojuma pakāpe). Kad metināšana tiek pārtraukta, filtrs automātiski atgriežas gaišajā stāvoklī. Metināšanas laikā ir iespējams veikt aptumšojuma regulēšanu. Pielāgojiet metināšanu aptumšojumam, kas norādīts aptumšojuma tabulā. (Skatiet 4. lpp.) Nelietojiet un neatveriet automātiskā aptumšojuma filtru, ja to sabojā trieciens, vibrācija vai spiediēns. Filtruma funkcionalitāti var pārbaudīt, pārbaudot tā tumšāku, pakļaujot intensīvai gaismai (tieša saule vai metināšanas zibspuldze). Uzturiet sensorus un saules elementu tīru. Notīriet filtra kasetni, izmantojot ziepjūdens šķīdumu un mikstu drānu, nedaudz to samitrinot šķīdumā. Šo automātiski satumstošo metināšanas sejsēgu var izmantot loka metināšanai ar pārsegtu elektrodu (SMAW) TIG DC&AC TIG Pulse DC&AC MIG/MAG/CO2/Pulse Plazmas loka griešanai (Plasma Arc Cutting, PAC) Plazmas loka metināšanai (Plasma Arc Welding, PAW) Gaisa oglekļa loka griešanai (CAC-A) Slīpēšanai. Kasetne aizsargā pret kaitīgu UV un IR starojumu gan tumšā, gan gaišā stāvoklī. Kasetnē ir divi sensori, kas nosaka metināšanas loka gaismas spilgtumu, ļaujot lēcai aptumšoties līdz izvēlētajam metināšanas aptumšojumam. Nelietojiet šķīdinātājus vai abrazīvus mazgāšanas līdzekļus. Ja lēca ir nošakstīta vai klāta ar netīrumiem, tā nekavējoties jānomaina. Nelietojiet sejsēgu, ja nav pareizi uzstādīta iekšējā un ārējā lēca. Ieteicams izmantot sejsēga /ADF/ aizsargbrilles 3.gadus. Lietošanas ilgums ir atkarīgs no dažādiem faktoriem, piemēram, izmantošanas, tīrīšanas, uzglabāšanas un apkopes. Ieteicama regulāra pārbaude un bojājumu gadījumā — maiņa.

<b>TEHNISKIE DATI</b>		<b>GALVASSEGAS REGULĒŠANA</b>	
Šķidro kristālu displeja (LCD) apskates zona	96x40 mm (3.78x1.57 in)		
Kasetnes izmērs	110x90x9 mm (4.33x3.54x0.35 in)		
UV/IR aizsardzība	Vienmēr līdz aptumšojuma pakāpei DIN 16		
Loka sensori	2		
Gaišā stāvokļa aptumšojums	DIN 3,5		
Mainīgās metināšanas aptumšojums	DIN 9–13		
Aptumšojuma pakāpes vadība	Ārējais regulators — pilns regulējums		
Slīpēšanas režīms	Jā		
Barošana	Saules elements — baterija nav vajadzīga		
Ieslēgšana/izslēgšana	Pilnībā automātiski		
Pārslēšanās laiks no gaiša uz tumšu režīmu	1/16 000 s		
TIG (Tungsten Inert Gas) kategorija	≥ 10 A maiņstrāva/līdzstrāva (AC/DC)		
Darba temperatūra	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)		
Uzglabāšanas temperatūra	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)		
Kopsvars	430g (15.2 Oz.)		
Atbilstība	CE, EAC		

## KASETNES DARBĪBA UN FUNKCIJAS

### Mainīgā aptumšojuma pakāpes vadība

Aptumšojumu var iestatīt robežās no 9. līdz 13. pakāpei, atkarībā no metināšanas procesa vai lietojuma (skatiet aptumšojuma izvēles tabulu). Mainīga aptumšojuma vadības regulators ir uzstādīts uz korpusa ārējai regulēšanai.

### Slīpēšanas režīms

Lieto metāla slīpēšanai. Šajā režīmā aptumšojuma funkcija tiek izslēgta. Aptumšojums ir fiksēts režīmā DIN 3.5, kas nodrošina skaidru metāla slīpēšanas pārskatāmību, un sejsēgs aizsargā seju.

## Jūtība

Jūtību var iestatīt stāvoklī "HI" (augsta) vai "LO" (zema), izmantojot neierobežotas regulēšanas skalu automātiskā aptumšojuma filtra aizmugurē. Parastai ikdienas lietošanai ir izvēlams iestatījums "Mid-High" (Vidējs-augsts). Maksimālais jutības līmenis ir piemērots metināšanai ar nelielu strāvu, TIG vai īpašos gadījumos. Ja sejsēga darbību traucē pārmērīgi spilgta apkārtējā gaisma vai tuvumā darbojas cits metināšanas aparāts, lietojiet iestatījumu "LO". Vienkāršs labāks darbības lūkums: sākumā ieteicams iestatīt maksimālo jutību un pēc tam pakāpeniski samazināt to, līdz filtrs reaģē tikai uz metināšanas gaismas mirgošanu, bez kaitinošas nevajadzīgas ieslēgšanās apkārtējās gaismas ietekmē (tieša saules gaisma, intensīvs mākslīgais apgaismojums, cita tuvumā esoša metināšanas aparāta loks u. c.).

## Aizkaves laika izvēle

Pēc metināšanas skatlodziņš automātiski mainās no tumša uz gaišu, taču ar iepriekš izvēlētu laika aizkavi, lai kompensētu apstrādājamā materiāla pēcapstrādes kvēli. Aizkaves laiku/reakciju var iestatīt stāvoklī "S" (īsa: 0,1 s.) vai "L" (ilga: 1,0 s.) pēc nepieciešamības, izmantojot regulēšanas skalu automātiskā aptumšojuma filtra aizmugurē. Īsāku aizkavi ieteicams lietot punktmetināšanā, bet ilgāku aizkavi — lietojot spēcīgāku strāvu. Ilgāku aizkavi var izmantot arī TIG metināšanā un TIG/MIG/MAG impulsmetināšanā.

## PIRMS METINĀŠANAS VIENMĒR PĀRBAUDIET, VAI ADF KASETNE IR UZLĀDĒTA

Sejsēgu var novietot saules gaismā uzlādei. Neuzglabājiet sejsēgu ilgstoši tumsā vai citā uzglabāšanas vietā. Metināšanas laikā loks uzlādē arī ADF kasetni.

## Aptumšojuma izvēles tabula

Ieteicamās aptumšojuma pakāpes saskaņā ar standartu EN 379:2003.

Ja uz jūsu sejsēgu neattiecas neviena iepriekš norādītā aptumšojuma pakāpe, ieteicams izmantot nākamo tumšā stāvokļa pakāpi.

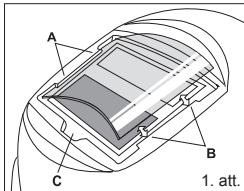
PROCESS	CURRENT IN AMPERE																				
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (STICK ELECTRODES)	8							9	10	11	12	13			14						
MAG	8							9	10	11			12	13			14				
TIG	8			9			10	11			12	13									
MIG	9						10			11			12	13			14				
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10						11			12	13			14							
AIR-ARC COUING	10						11			12	13			14	15						
PLASMA JET CUTTING	9						10			11			12			13					
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11			12	13									
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

\*\*\* ŠIS SEJSEGS NAV PIEMĒROTS METINĀŠANAI AR LĀZERU \*\*\*

## SEJSEGA UZTURĒŠANA UN KOPŠANA

**Priekšējā pārsega lēcas maiņa** *Nomainiet priekšējā pārsega lēcu, ja tā ir bojāta (saplaisājusī, netīra vai deformēta). Ievietojiet pirkstu vai īkšķi iedobumā (C) pārsega lēcas apakšējā malā un sasveriet lēcu uz augšu, līdz tā atbrīvojas no malām, kas apzīmētas ar A un B. (Skatiet 1. att.)*

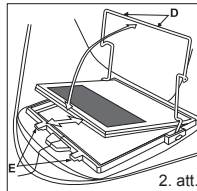
**Iekšējās pārsega lēcas maiņa** *Nomainiet iekšējo pārsega lēcu, ja tā ir bojāta (saplaisājusī, netīra vai deformēta). Ievietojiet pirksta nagu iedobumā virs kasetnes skatlodziņa un sasveriet lēcu uz augšu, līdz tā atbrīvojas no kasetnes skatlodziņa malām.*



**Jaunas kasetnes uzstādīšana** *Paņemiet jaunu aptumšojuma kasetni un izvelciet potenciometra kabeli zem vada cilpas un tad ievietojiet kasetni tās fiksācijas rāmī sejsēga iekšpusē. Nolokiet uz leju vada cilpu un pārbaudiet, vai cilpas priekšējā malā (D) pareizi fiksējas zem stiprinājuma izciļņiem (E), kā redzams 2. attēlā.*

*Ievietojiet aptumšojuma potenciometru sejsēga iekšpusē tā, lai kāts izvīrētos no atveres.*

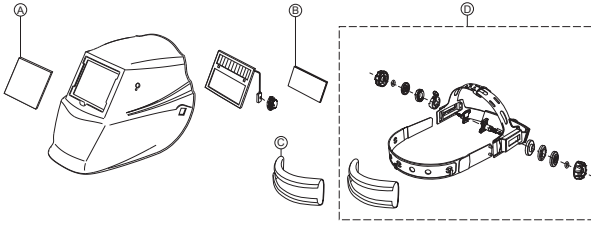
*Nostipriniet potenciometru pie korpusa. Sejsēga ārpusē uzbīdīet aptumšojuma vadības regulatoru uz kāta.*



**Tīrīšana** *Tīriet sejsēgu ar mīkstu drānu. Regulāri tīriet kasetnes virsmas. Neizmantojiet kodīgus tīrīšanas šķīdumus. Notīriet sensorus un saules elementus ar ziepjūdens šķīdumu un tīru drānu un nosusiniet ar bezplūksnu drānu. NEIEGREMĒJIET aptumšojuma kasetni ūdenī vai citā šķīdumā.*

**Uzglabāšana** *Uzglabājiet tīrā, sausā vietā.*

## DETAĻU SARAKSTS



NORĀDE	DETAĻAS NR.	APRAKSTS	DAUDZUMS
A	KP3098-1	Priekšējā pārsega lēca (2. gab.)	1
B	KP3053-1	Iekšējā pārsega lēca (2. gab.)	1
C	KP3053-1-SB	Sejsega pieres lente B3053-1-CE (2 gab.)	1
D	KP3053-1-CE	Galvassegas nomaināms komplekts (ietver galvassegu)	1

## GARANTIJAS INFORMĀCIJA

**GARANTIJAS INFORMĀCIJA** Sejsegu garantija ir viens gads.

Ja rodas jautājumi saistībā ar apkopi vai garantiju, lūdzu, sazinieties ar uzņēmuma Lincoln pārstāvi.

**UZ TRAIPU RADĪTIEM BOJĀJUMIEM GARANTIJA NEATTIECAS:** Nelietojiet šo izstrādājumu bez atbilstošām caurspīdīgām pārsega aizsarglēcām, kas pareizi uzstādītas abās automātiski satumstošā filtra kasetnes pusēs (Auto-Darkening Filter, ADF). Šī sejsega komplektā iekļauto pārsega lēcu izmērs ir atbilstošs šim sejsegam, tādēļ neizmantojiet citu piegādātāju lēcas.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89-8º 2ª, 08008 Barcelona, Spānija  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# SAMOSTMÍVACÍ SVÁŘEČSKÁ KUKLA

## Bester Screen II (č. výrobku B3053-1-CE)

### NÁVOD K POUŽITÍ



OBRÁZKY SE MOHOU LIŠIT.



Prohlášení o shodě

Lincoln Electric Europe

prohlašuje, že svářečská kukla B3053-1-CE splňuje směrnici 89/686 EHS a byla zkonstruována v souladu s normami EN 379, EN 166, EN 175.



3. ledna 2018

Pietro Terranova

manažerka pro příslušenství EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8° 2', 08008 Barcelona, Španělsko

Registrované orgány:

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

Vysvětlení označení ADF, Model ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

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

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

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

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





LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 - 8° 2', 08008 Barcelona, Španělsko  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# ! VAROVÁNÍ

Toto zařízení musí používat kvalifikovaní pracovníci. Zajistěte, aby všechny práce spojené s instalací, provozem, údržbou a opravami prováděl pouze kvalifikovaný pracovník. Před provozováním tohoto zařízení si prostudujte a osvojte pokyny uvedené v tomto návodu. Nedodržení pokynů v tomto návodu by mohlo způsobit vážné zranění osob, smrt nebo poškození této vřavy. Prostudujte a osvojte si následující vysvětlení výstražných symbolů. Firma Lincoln Electric není odpovědná za škody způsobené nesprávnou instalací, nevhodnou péčí nebo neobvyklým provozem. Pokud se požaduje ochrana proti částicím s velkou rychlostí při extrémních teplotách, musí být zvolena ochrana očí označena písmenem „T“ bezprostředně za písmenem odolnosti proti nárazu. Jestliže za písmenem odolnosti proti nárazu nenásleduje písmeno „T“, musí se ochrana očí používat proti částicím s velkou rychlostí pouze při pokojové teplotě. Nejsou-li symboly F, B a A v označení stejné jak u okulárů, tak i u kukly, je třeba kompletní ochraně očí přiřadit nejnižší stupeň ochrany.

	<b>VAROVÁNÍ:</b> Tento symbol označuje, že je třeba dodržovat pokyny, aby se zabránilo vážnému zranění osob, smrti nebo poškození tohoto zařízení. Chraňte sebe a jiné osoby před možným vážným zraněním nebo smrtí.
	<b>PROSTUDUJTE A OSVOJTE SI POKYNY:</b> Před provozováním tohoto zařízení si prostudujte a osvojte pokyny uvedené v tomto návodu. Svařování elektrickým obloukem může být nebezpečné. Nedodržení pokynů v tomto návodu by mohlo způsobit vážné zranění osob, smrt nebo poškození této vřavy.
	<b>ZASAŽENÍ ELEKTRICKÝM PROUDEM MŮŽE ZPŮSOBIT SMRT:</b> Svařovací zařízení generuje vysoká napětí. Nedotýkejte se elektrody, pracovní svorky nebo připojených svařovacích dílů, pokud je zařízení zapnuto. Izolujte se od elektrody, pracovní svorky a připojených svařovacích dílů.
	<b>ELEKTRICKY NAPÁJENÉ ZAŘÍZENÍ:</b> Před zahájením práce na tomto zařízení vypněte vstupní napájení pomocí odpojovacího spínače na pojistkové skříňce. Uzemněte toto zařízení v souladu s místní platnými předpisy pro elektrická zařízení.
	<b>ELEKTRICKY NAPÁJENÉ ZAŘÍZENÍ:</b> Pravidelně kontrolujte přívodní kabely, kabely elektrody a kabely pracovní svorky. Jestliže zjistíte jakékoli poškození izolace, okamžitě kabel vyměňte. Neumísťujte držák elektrody přímo na svařovací stůl nebo jakoukoli jinou plochu v kontaktu s pracovní svorkou, aby se zabránilo nebezpečí náhodného zapálení elektrického oblouku.
	<b>ELEKTRICKÁ A MAGNETICKÁ POLE MOHOU BÝT NEBEZPEČNÁ:</b> Elektrický proud protékající přes jakýkoli vodič vytváří elektrická a magnetická pole (EMP). EMP mohou být zdrojem rušení pro některé kardiostimulátory, a proto svářeči používající kardiostimulátor se musí před provozováním tohoto zařízení poradit se svým lékařem.
	<b>SHODA CE:</b> Toto zařízení splňuje směrnice Evropské unie.
	<b>UMĚLÉ OPTICKÉ ZÁŘENÍ:</b> Podle požadavků uvedených ve směrnici 2006/25/EU a v normě EN 12198 je toto zařízení kategorie 2. Na základě toho je nezbytné používat osobní ochranné pomůcky (OOP), které mají filtr se stupněm ochrany až maximálně 15, jak je vyžadováno normou EN 169.
	<b>KOURE A PLYNY MOHOU BÝT NEBEZPEČNÉ:</b> Při svařování mohou vznikat plyny a kouř nebezpečné pro zdraví. Zamezte vdechování těchto plynů a kouře. Pro zabránění těmto nebezpečím musí pracovník používat dostatečné větrání nebo odsávání, aby se zamezilo přítomnosti kouře a plynů v prostoru dýchání.
	<b>PAPRSKY ELEKTRICKÉHO OBLOUKU MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENÍ:</b> Při svařování a sledování práce používejte štít s náležitým filtrem a krycími deskami pro ochranu očí před jiskrami a paprsky. Pro ochranu vaší pokožky a pokožky vašich pomocníků používejte vhodný oděv vyrobený z odolného ohnivzdorného materiálu. Chraňte jiné okolostojící osoby pomocí vhodného nehořlavého clonění a upozorněte je, aby se nedívali do elektrického oblouku ani se nevystavovali jeho působení.
	<b>SWAŘOVACÍ JISKRY MOHOU ZPŮSOBIT POŽÁR NEBO VÝBUCH:</b> Odstraňte z prostoru svařování rizika požáru a mějte připraven hasicí přístroj. Svařovací jiskry a horké materiály z procesu svařování mohou snadno vniknout přes malé trhliny a otvory do sousedních prostorů. Nesvařujte žádné nádře, sudy, nádoby nebo materiál, aniž byly učiněny vhodné kroky pro zajištění, že nebudou přítomny žádné hořlavé nebo jedovaté výpary. Nikdy neprovozujte toto zařízení, když jsou přítomny hořlavé plyny, výpary nebo kapalné hořlavé látky.
	<b>SWAŘOVANÉ MATERIÁLY MOHOU ZPŮSOBIT POPÁLENÍ:</b> Při svařování se vytváří velké množství tepla. Horké plochy a materiály v pracovním prostoru mohou způsobit vážné popáleniny. Při dotyku a přemísťování materiálů v pracovním prostoru používejte rukavice a kleště.
	<b>BEZPEČNOSTNÍ ZNAČKA:</b> Toto zařízení je vhodné pro napájení svařovacích prací prováděných v prostředí se zvýšeným nebezpečím zasažení elektrickým proudem.
	Materiály, které se mohou dostat do styku s pokožkou pracovníka, by mohly způsobit alergické reakce citlivých osob.
	To se netýká bezpečnostní kukly! Tato kukla byla navržena pouze pro ochranu proti rizikům vznikajícím při svařování.



	<b>Oční chrániče proti vysokorychlostním částicím, které se nosí nad standardními očními brýlemi, mohou překonat nárazy, a tím vytvářejí nebezpečí pro uživatele</b>
<b>OEEZ</b>	
	<b>Nelikvidujte elektrické zařízení společně s běžným odpadem!</b> Při dodržování evropské směrnice 2012/19/EU o odpadních elektrických a elektronických zařízeních (OEEZ) a její implementaci v souladu s nurostátním právem se musí elektrická zařízení, která dosáhla konce své životnosti, shromáždit odděleně a předat recyklačnímu podniku splňujícímu požadavky ochrany životního prostředí. Jako majitel takového zařízení musíte získat informace o schválených sběrných systémech od místního obchodního zastoupení. Aplikací evropské směrnice budete chránit životní prostředí a lidské zdraví!

## INFORMACE O KUKLE

Tato samostmívací svářečská kukla automaticky přejde ze světlého stavu (ztmavení 3.5) do tmavého stavu (ztmavení 9-13), jakmile se zahájí svařování elektrickým obloukem. Filtr se automaticky vrátí do světlého stavu, když se elektrický oblouk zhasne. Nastavení ovladače ztmavení lze povést při svařování. Přidejte svařovací aplikaci k ztmavení uvedenému v tabulce ztmavení. (Viz stranu 4.) Nepoužívejte nebo neotvírejte samostmívací filtr, pokud je poškozený nárazem, vibracemi nebo tlakem. Funkčnost filtru může být ověřena jeho zatemněním při vystavení intenzivnímu světlu (přímý sluneční svit nebo svařovací záblesk). Udržujte senzory a solární články v čistotě. Čistěte filtrační kazetu pomocí roztoku mýdlové vody a měkké tkaniny, která musí být vlhká, nikoli však nasáklá. Tato samostmívací svářečská kukla je konstruována pro použití při svařování elektrodami (SMAW – ruční obloukové svařování obalenou elektrodou); TIG DC a AC (obloukové svařování netavicí se elektrodou v inertním plynu); TIG Pulse DC a AC (metoda TIG pulzním proudem); MIG/MAG/CO2/Pulse (obloukové svařování tavicí se elektrodou v inertním/aktivním plynu/CO2/pulzní proud); Řezání plazmovým obloukem (PAC); Svařování plazmovým obloukem (PAW); Řezání uhlíkovou elektrodou (CAC-A); Broušení. Kazeta poskytuje ochranu před ultrafialovým a infračerveným zářením, a to jak v tmavém, tak i ve světlém stavu. Kazeta obsahuje dva senzory pro detekci světla ze svařovacího oblouku, čímž ze sklo ztmaví na zvolené ztmavení při svařování. Nepoužívejte rozpouštědla nebo abrazivní čisticí prostředky. Je-li krycí sklo postříkáno nebo pokryto nečistotami, musí se okamžitě vyměnit. Nepoužívejte kuklu bez náležité instalovaných vnitřních a vnějších skel. Doporučujeme používat kuklu / samostmívací filtr / bezpečnostní okulary pod dobu 3 let. Doba používání závisí na různých faktorech, jako je například způsob použití, čištění, skladování a údržba. Doporučujeme vám provádět časté kontroly a výměnu v případě poškození.

<b>SPECIFIKACE</b>		<b>SERÍZENÍ HLAVOVÉHO KŘÍŽE</b>
LCD pozorovací plocha	96 × 40 mm (3,78 × 1,57 palce)	
Velikost kazety	110 × 90 × 9 mm (4,33 × 3,54 × 0,35 palce)	
Ochrana před ultrafialovým/ infračerveným zářením	Vždy až do ztmavení DIN 16	
Senzory elektrického oblouku	2	
Ztmavení světlého stavu	DIN 3,5	
Variabilní ztmavení při svařování	DIN 9 až 13	
Ovladač ztmavení	Vnější otočný ovladač – úplné nastavení	
Režim broušení	Ano	
Napájení	Solární články – není třeba žádná baterie	
Zapnutí/vypnutí napájení	Plně automatické	
Doba přepnutí ze světlého do tmavého stavu	1/16,000 s	
Jmenovitá hodnota TIG	≥ 10 A AC/DC	
Provozní teplota	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)	
Teplota skladování	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)	
Celková hmotnost	430 g (15,2 unce)	
Shoda	CE, EAC	

## FUNKCE/VLASTNOSTI KAZETY

### Ovládání variabilního ztmavení

Ztmavení lze nastavit od ztmavení 9 do 13 podle procesu nebo aplikace svařování (viz tabulku volby ztmavení). Pro externí režim je ke skofepině namontován otočný ovladač variabilního ztmavení.

### Režim broušení

Používá se při broušení kovů. V tomto režimu je funkce ztmavení vypnuta. Ztmavení má pevnou hodnotu DIN 3,5, která umožňuje jasné sledování broušení svaru pomocí kukly poskytující ochranu obličeje.

## Citlivost

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

## Volba doby zpoždění

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

## PŘED ZAHÁJENÍM SVAŘOVÁNÍ VŽDY ZKONTROLUJTE, ZDA JE KAZETA SAMOSTMÍVACÍHO FILTRU NABITA.

Kuklu lze pro nabíjení umístit na sluneční světlo. Neskladujte kuklu po dlouhou dobu v tmavé skříni nebo jiném skladovacím prostoru. Při svařování nabíjí také elektrický oblouk kazetu samostmívacího filtru.

## Tabulka volby ztmavení

Čísla doporučeného ztmavení podle normy EN 379:2003

Pokud vaše kukla neobsahuje některý z výše uvedených ztmavení, doporučujeme vám použít následující tmavší ztmavení.

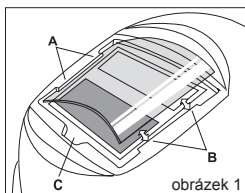
PROCESS	CURRENT IN AMPERE																				
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (STICK ELECTRODES)	8							9	10	11	12	13					14				
MAG	8							9	10	11			12	13		14					
TIG	8			9			10	11			12	13									
MIG	9						10			11	12	13	14								
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10									11	12	13	14								
AIR-ARC COUISING	10									11	12	13	14	15							
PLASMA JET CUTTING	9						10			11	12	13									
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12												
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

\*\*\* TATO KUKLA NENÍ VHODNÁ SVAŘOVÁNÍ LASEREM. \*\*\*

## ÚDRŽBA A PÉČE O KUKLU

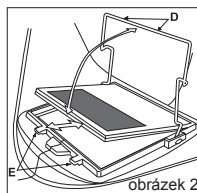
**Výměna předního krycího skla:** Vyměňte přední krycí sklo, pokud je poškozeno (praskliny, znečištění nebo důlky). Umístěte prst nebo palec do vybrání (C) u spodního okraje krycího skla a ohněte sklo nahoru tak, až se uvolní z okrajů označených A a B. (Viz obrázek 1).

**Výměna vnitřního krycího skla:** Vyměňte sklo v případě jeho poškození (praskliny, znečištění nebo důlky). Umístěte nehet do vybrání nad průzorovým oknem kazety a ohněte sklo nahoru, až se uvolní z okrajů průzorového okna kazety.



**Montáž nové kazety:** Uchopte novou kazetu a protáhněte kabel potenciometru pod drátěný třmen a poté umístěte kazetu do přídržného rámu uvnitř kukly. Sklopte drátěný třmen dolů a ujistěte se, že přední okraj třmenu (D) je náležitě uchycen pod přídržnými závěsy (E), jak je znázorněno na obrázku 2.

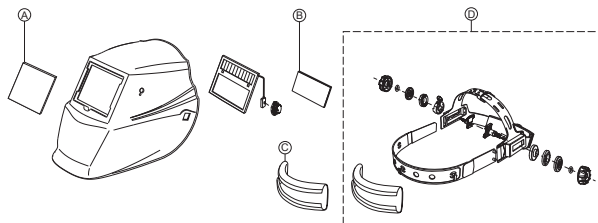
Umístěte potenciometr ztmavení dovnitř kukly s hřídelem vysunutým přes otvor. Zajistěte potenciometr ke skořepině. Na vnější kukly zatlačte otočný ovladač ztmavení na hřídel.



**Čištění:** Očistěte kuklu otřením měkkou tkaninou. Čistěte plochy kazety pravidelně. Nepoužívejte silné čisticí roztoky. Čistěte senzory a solární články roztokem mýdlové vody a čistou tkaninou a otřete je dosucha tkaninou neuvolňující vlákna. NEPONORUJTE stmívací kazetu do vody nebo jiného roztoku.

**Skladování:** Skladujte na čistém suchém místě.

## SEZNAM DÍLŮ



POZ.	POLOŽKA Č.	POPIS	MNOŽSTVÍ
A	KP3098-1	Přední krycí sklo (2 ks)	1
B	KP3053-1	Vnitřní krycí sklo (2 ks)	1
C	KP3053-1-SB	Potní páska pro kuklu B3053-1-CE (2 ks)	1
D	KP3053-1-CE	Sada výměnných dílů hlavového kříže (obsahuje hlavový kříž)	1

## INFORMACE O ZÁRUCE

**INFORMACE O ZÁRUCE:** Na tyto kukly se poskytuje záruka na dobu jednoho roku.

Pokud máte dotazy týkající se servisu nebo záruky spojte se prosím s místním obchodním zastoupením firmy Lincoln.

**NA POŠKOZENÍ ODSTŘIKEM SE ZÁRUKA NEVZTAHUJE:** Nepoužívejte tento výrobek bez správných ochranných čirých krycích skel nainstalovaných správným způsobem na obou stranách kazety samostmívacího filtru (ADF). Krycí skla dodaná s kuklou jsou náležitě dimenzována pro práci s tímto výrobkem a je třeba se vyvarovat náhradám od jiných dodavatelů.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Španělsko  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

# SAMOSTMAVOVACIA ZVÁRAČSKÁ KUKLA

## Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

### NÁVOD NA POUŽÍVANIE



VYOBRAZENIA NEMUSIA BYŤ ZHODNÉ



Vyhlasenie zhody

Lincoln Electric Europe

Vyhlasuje, že zvaračská kukla B3053-1-CE spĺňa požiadavky smernice 89/686 EHS  
a bola navrhnutá v súlade s normami EN 379, EN 166, EN 175

3. januára 2018  
Pietro Terranova

Produktový manažér pre príslušenstvo EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 - 8° 2ª , 08008 Barcelona, Španielsko

Notifikované osoby:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Nemecko - číslo notifikovanej osoby 0196 (štít)

Vysvetlenie označenia ADF, Model ADF615SLE: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: stupeň ochrany pre svetlý stav	1: optická trieda
9: stupeň ochrany pre najslabšie stmavnutie	1: rozptyl svetla, trieda
13: stupeň ochrany pre najtmavší stav	1: variácie v triede priepustnosti žiarenia
LE: identifikácia výrobcu filtra	2: uhlová závislosť triedy priepustnosti žiarenia
	379: číslo normy

Označenie na štíte: „LE EN 175 B CE“. LE: identifikácia výrobcu. EN 175: číslo normy. B: odolnosť voči nárazu strednej energie

Označenie na prednom ochrannom skle: „LE 1 B CE“. LE: identifikácia výrobcu ochranného skla. 1: optická trieda. B: odolnosť voči nárazu strednej energie.

Označenie na vnútornom ochrannom skle: „LE 1 B CE“. LE: identifikácia výrobcu ochranného skla. 1: optická trieda. B: odolnosť voči nárazu strednej energie.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L, c/o Balmes, 89 - 8° 2ª, 08008 Barcelona, Španielsko  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



## VÝSTRAHA

Vybavenie musí používať kvalifikovaný personál. Uistite sa, že všetky činnosti súvisiace s inštaláciou, prevádzkou, údržbou a opravou vykonáva len kvalifikovaná osoba. Pred používaním tohto vybavenia si dôkladne preštudujte tento návod. Nedodržanie pokynov uvedených v tomto návode môže spôsobiť vážne zranenia, smrť alebo poškodenie tohto vybavenia. Prečítajte si a pochopte význam týchto výstražných symbolov. Spoločnosť Lincoln Electric nezodpovedá za poškodenia spôsobené nesprávnou inštaláciou, starostlivosťou alebo nevhodným používaním. Ak sa vyžaduje ochrana proti rýchlo sa pohybujúcim časticiam pri extrémnych teplotách, potom zvolená ochrana zraku musí byť označená písmenom „T“, hneď za písmenom označujúcim odolnosť voči nárazu. Ak za písmenom označujúcim odolnosť voči nárazu nie je uvedené písmeno „T“, potom sa ochrana zraku smie používať len proti rýchlo sa pohybujúcim časticiam pri izbovej teplote. Ak sa v okuliaroch a kukle nenachádzajú spoločne symboly F, B & A, potom má kukla ochranu zraku najnižšie uvedené stupňa.

	<b>VÝSTRAHA:</b> Tento symbol uvádza pokyny, ktoré sa musia dodržiavať, aby sa predišlo vážnym zraneniam, smrťou alebo poškodeniu tohto vybavenia. Chráňte seba a ostatných pred vážnymi zraneniami alebo smrťou.
	<b>PREČÍTAJTE SI A POCOHPTE POKYNY:</b> Pred používaním tohto vybavenia si dôkladne preštudujte tento návod. Zváranie oblúkom môže byť nebezpečné. Nedodržanie pokynov uvedených v tomto návode môže spôsobiť vážne zranenia, smrť alebo poškodenie tohto vybavenia.
	<b>ZÁSAH ELEKTRICKÝM PRÚDOM MÔŽE ZABIŤ:</b> Zváracie zariadenia generujú vysoké napätie. Nedotýkajte sa elektródy, pracovnej svorky alebo pripojených obrobkov, ak je toto vybavenie zapnuté. Odizolujte sa od elektródy, pracovnej svorky a obrobkov.
	<b>ELEKTRICKY NAPÁJANÉ VYBAVENIE:</b> Pred prácou na tomto vybavení vypnite napájanie vypínačom na poistkovej skrínke. Toto vybavenie uzemnite v súlade s miestnymi elektrotechnickými predpismi.
	<b>ELEKTRICKY NAPÁJANÉ VYBAVENIE:</b> Pravidelne kontrolujte vstup, elektródu a pracovnú svorku. V prípade poškodenia izolácie okamžite vymeňte kábel. Držiak elektródy nekladte priamo na zvárací stôl alebo na iný povrch, ktorý je v kontakte s pracovnou svorkou, aby ste zabránili náhodnému vytvoreniu oblúka.
	<b>ELEKTRICKÉ A MAGNETICKÉ POLIA MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ:</b> Elektrický prúd tečúci vodičom vytvára elektrické a magnetické polia (EMP). EMP polia môžu rušiť činnosť niektorých kardiostimulátorov, preto zvárací, ktorí majú kardiostimulátor, musia pred použitím tohto vybavenia konzultovať jeho vhodnosť so svojim lekárom.
	<b>ZHODA CE:</b> Toto vybavenie spĺňa požiadavky smerníc Európskeho spoločenstva.
	<b>UMELÉ OPTICKÉ ŽIARENIE:</b> V zhode s požiadavkami smernice 2006/25/ES a normy EN 12198, je vybavenie kategórie 2. Povinné je používanie osobných ochranných prostriedkov (OOP) s ochranným filtrom so stupňom ochrany maximálne 15, ako požaduje norma EN 169.
	<b>VÝPARY A PLYNY MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ:</b> Pri zváraní sa môžu uvoľňovať zdraviu škodlivé výpary a pary. Zabráňte vdychovaniu týchto výparov a plynov. Na zabránenie tomuto riziku musí používateľ zabezpečiť dostatočné vetranie alebo odsávanie, aby sa výpary a plyn dostali mimo oblasti dýchania.
	<b>ŽIARENIE Z OBLÚKA MÔŽE SPÔSOBIŤ POPÁLENIE:</b> Na ochranu očí pred odletujúcimi iskrami a žiarením z oblúka používajte pri zváraní alebo pozorovaní zvárania štít s vhodným filtrom a ochranným sklom. Na ochranu svojej kože a pomocníkov používajte vhodné oblečenie z materiálu trvalo odolného plameňu. Ostatní, v blízkosti sa nachádzajúci, personál chráňte vhodnou, nehorľavou stenou, a poučte ho, aby sa nepozeral alebo nevystavoval oblúku.
	<b>ISKRY VZNIKAJÚCE PRI ZVÁRANÍ MÔŽU SPÔSOBIŤ POŽIAR ALEBO VÝBUCH:</b> Z priestoru zvárania odstráňte zápalné predmety a majte poruke pripravený hasiaci prístroj. Iskry vznikajúce pri zváraní a horúce materiály zo zvárania ľahko prenikajú drobnými trhlinami a otvormi do susediacich priestorov. Nezwárajte nádrže, nádoby, kontajnery alebo materiál skôr, než vykonáte všetky potrebné kroky na zabezpečenie odstránenia horľavých alebo toxických výparov. S týmto vybavením nepracujte v prítomnosti horľavých plynov, výparov alebo horľavých kvapalín.
	<b>ZVÁRANÝ MATERIÁL SA MÔŽE VZNIETIŤ:</b> Pri zváraní sa uvoľňuje veľké množstvo tepla. Horúce povrchy a materiály v pracovnom priestore môžu spôsobiť vážne popáleniny. Pri dotýkaní sa a manipulácii s materiálmi v pracovnom priestore používajte rukavice a kliešte.
	<b>BEZPEČNOSTNÁ ZNAČKA:</b> Toto vybavenie je vhodné na napájanie pre zváranie v prostredí so zvýšeným rizikom zásahu elektrickým prúdom.
	Materiály, ktoré prichádzajú do priameho kontaktu s kožou používateľa, môžu spôsobovať citlivým osobám alergické reakcie.
	Kukla nie je ochrannou helmou! Táto kukla bola navrhnutá len na ochranu proti rizikám pri zváraní.



Ochranné okuliare proti vysokorýchlostným časticam, ktoré sa nosia nad bežnými okulárnymi okuliarmi, môžu spôsobiť náraz, a tak vytvárajú nebezpečenstvo pre nositeľa.

## OEZ



Elektrotechnický odpad nelikvidujte spoločne s bežným odpadom!

Elektrotechnické zariadenia sa musia po dosiahnutí ich životnosti likvidovať osobitne a recyklovať v súlade s európskou smernicou 2012/19/ES o odpade z elektrických a elektronických zariadení a jej implementáciou v súlade s národnou legislatívou. Ako vlastník vybavenia získate informácie o zberných miestach od vášho zastupiteľstva.

Dodržiavaním tejto európskej smernice chránite životné prostredie a ľudské zdravie!

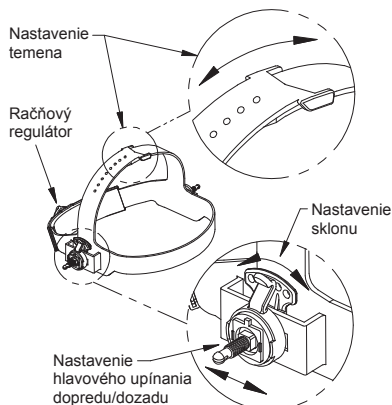
## INFORMÁCIE O KUKLE

Táto automaticky samostmavovacia zväračská kukla automaticky stmavne po zapálení oblúka zo svetlého stavu (odtieň 3.5) do tmavého stavu (odtieň 9–13). Po vypnutí oblúka sa filter automaticky vráti do svetlého stavu. Stmavnutie možno regulovať počas zvárania. Odtieň stmavnutia prispôsobte druhu zvárania podľa tabuľky odtieňov. (Pozri na strane 4). Automaticky stmavovací filter nepoužívajte, ak je poškodený nárazom, vibráciami alebo tlakom. Funkčnosť filtra sa dá skontrolovať, keď sa vystaví intenzívnemu svetlu (priamemu slnečnému žiareniu alebo zväračskému záblesku). Snímače a solárne články udržiavajte v čistote. Kazetu filtra čistite mydlovým roztokom a jemnou handrou, ktorá má byť navlhčená, ale nie úplne nasiaknutá. Táto automaticky samostmavovacia zväračská kukla je navrhnutá na použitie pri ručnom oblúkovom zváraní obalenou elektródou (SMAW); TIG DC&AC; TIG pulzný oblúk DC&AC; MIG/MAG/CO2/pulzný oblúk; Rezanie plazmovým oblúkom (PAC); Zváranie plazmovým oblúkom (PAW); Rezanie oblúkom uhlíkovou elektródou (CAC-A); Brúsenie. Kazeta chráni pred škodlivým UV a IR žiarením, v tmavom aj svetlom stave. Kazeta obsahuje dva snímače svetla zo zväracieho oblúka, zabezpečujúce stmavnutie skla podľa zvoleného odtieňa pre zváranie. Na čistenie nepoužívajte rozpúšťadlá alebo abrazívne čistiace prostriedky. Ak je ochranné sklo zafaržené alebo pokryté nečistotami, treba ho okamžite vymeniť. Kuklu nepoužívajte bez správne nainštalovaných vnútorných a vonkajších ochranných skiel. Kuklu/ADF/bezpečnostné sklá odporúčame používať 3 roky. Dĺžka používania závisí od rôznych faktorov, ako sú frekvencia používania, čistenie, skladovanie a údržba. Odporúčané sú časté kontroly a výmena v prípade poškodenia.

## ŠPECIFIKÁCIE

Veľkosť LCD priezoru	96 x 40 mm (3,78 x 1,57 in)
Veľkosť kazety	110 x 90 x 9 mm (4,33 x 3,54 x 0,35 in)
Ochrana pred UV/IR	Trvalá do stupňa DIN 16
Snímače oblúka	2
Odtieň svetlého stupňa	DIN 3,5
Voliteľné odtiene pri zváraní	DIN 9 až 13
Regulácia odtieňa stmavnutia	Externý regulátor na plynulé nastavenie
Režim brúsenia	Áno
Napájanie	Solárne články, batérie nie sú potrebné
Vypínač	Plne automatický
Čas prepínania zo svetlého do tmavého stavu	1/16 000 s
Trieda TIG	≥10 A AC/DC
Pracovná teplota	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Teplota skladovania	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Celková hmotnosť	430 g (15,2 Oz.)
Zhoda	CE, EAC

## NASTAVENIE HLAVOVÉHO UPÍNANIA



## POUŽÍVANIE/VLASTNOSTI KAZETY

### Regulácia nastaviteľného odtieňa stmavnutia

Odtieň stmavnutia možno nastavovať v rozsahu od 9 do 13, podľa druhu zvárania alebo použitia (pozri tabuľku výberu odtieňa stmavnutia). Nastaviteľný regulátor odtieňa stmavnutia je namontovaný na plášti vonkajšieho nastavovania.

### Režim brúsenia

Používa sa pri brúsení kovov. V tomto režime je vypnutá funkcia stmavovania. Odtieň stmavnutia je pevne stanovený na DIN 3,5, čo umožňuje jasný výhľad na brúsený zvar cez kuklu, ktorá poskytuje ochranu tváre

## Citlivosť

Citlivosť možno nastaviť na stupeň „HI“ (vysoká) alebo „LO“ (nízka) prostredníctvom otočného regulátora na zadnej časti automaticky stmavovacieho filtra. Nastavenie v „strednej polohe“ je bežné nastavenia na každodenné používanie. Maximálna citlivosť je vhodná na prácu s malým zväracím prúdom, TIG alebo na špeciálne spôsoby použitia. Keď prevádzku kukly ruší silné okolité svetlo alebo iný zvärací agregát v blízkosti, použite nastavenie „LO“. Jednoduché pravidlo nastavenia optimálneho výkonu znie: na začiatku práce odporúčame nastaviť citlivosť na maximum a potom ju postupne znižovať, až filter začne reagovať len na blikajúce svetlo z oblúka, bez falošného spínania spôsobeného okolitým svetlom (priame slnečné žiarenie, intenzívne umelé osvetlenie, oblúky zo susedného zvárania atď.).

## Voľba oneskorenia

Po skončení zvárania prieszor automaticky zmení odtieň z tmavého späť na svetlý, ale s nastaveným oneskorením, aby sa kompenzovalo vyžarovanie z chladného obrobku. Oneskorenie/odozvu možno nastaviť podľa potreby na „S“ (krátke: 0,1 s) alebo „L“ (dlhé: 1,0 s). Nastavuje sa otočným regulátorom na zadnej časti automaticky stmavovacieho filtra. Pri bodovom zváraní odporúčame používať kratšie oneskorenie a pri zváraní vyššími prúdmi odporúčame použiť dlhšie oneskorenie. Dlhšie oneskorenie možno použiť aj pri TIG zváraní s nižšími prúdmi a pulznom oblúkom TIG/MIG/MAG.

## PRED ZVÁRANÍM VŽDY SKONTROLUJTE, ČI JE KAZETA ADF NABITÁ

Kuklu možno nabiť umiestnením do snečného svetla. Kuklu dlhodobo neskladujte v tmavej skrini alebo iných skladovacích priestoroch. Kazeta ADF sa nabíja aj počas zvárania oblúkom.

## Tabuľka výberu odtieňa stmavnutia

Odtiene stmavnutia odporúčané podľa EN 379:2003

Ak vaša kukla neobsahuje niektorý z uvedených odtieňov stmavnutia, odporúčame použiť najbližší vyšší odtieň stmavnutia.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																								
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
MMAW (STICK ELECTRODES)	8								9	10	11				12				13				14		
MAG	8								9	10	11				12				13				14		
TIG	8				9				10	11				12				13							
MIG	9								10				11				12				13				14
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10								11				12				13				14				
AIR-ARC COUING	10								11				12				13				14				15
PLASMA JET CUTTING	9								10				11				12				13				
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13															
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				

\*\*\* TÁTO KUKLA NIE JE VHODNÁ NA LASEROVÉ ZVÁRANIE \*\*\*

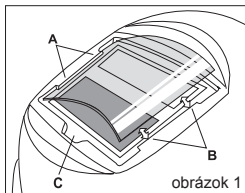
## ÚDRŽBA A OŠETROVANIE KUKLY

**Výmena predného ochranného skla:** Predné ochranné sklo vymeňte v prípade jeho poškodenia (poškriabané, špinavé alebo zachytené). Prsteň alebo palec umiestnite do vybrania (C) na spodnom okraji ochranného skla a sklo ohnite smerom nahor, až sa uvoľní na okrajoch označených ako A a B. (Pozri obrázok 1).

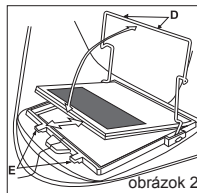
**Výmena vnútorného ochranného skla:** V prípade poškodenia (poškriabané, špinavé alebo zachytené). Do vybrania nad prieszorom kazety vsuňte nechť a sklo ohnite nahor, až sa uvoľní z okrajov prieszoru kazety.

**Vloženie novej kazety:** Vložte novú kazetu a pred umiestnením kazety do rámu v kukle zasunúť kábel potenciometra pod drôtený strmeň. Zaklapnite drôtený strmeň a uistite sa, že predný okraj strmeňa (D) je riadne upevnený pod výstupky (E), ako je znázornené na obrázku 2.

Potenciometer nastavovania stmavnutia umiestnite dovnútra kukly oskou prechádzajúcou otvorom. Potenciometer zaistite na plášti. Z vonkajšej strany kukly nasuňte regulačný gombík na osku.



obrázok 1

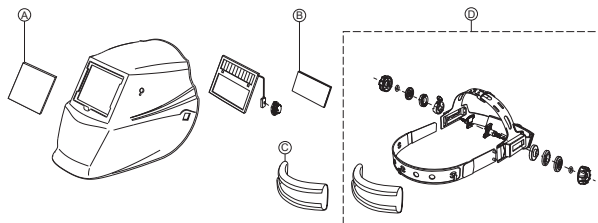


obrázok 2

**Čistenie:** Kuklu čistite utieraním mäkkou handrou. Pravidelne čistite povrch kazety. Nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky. Snímače a solárne články čistite mydlovým roztokom a čistou handrou, utrite dosucha handrou neuvolňujúcou vlákna. Kazetu neponárajte do vody alebo iného roztoku.

**Skladovanie:** Skladujte na čistom, chladnom mieste.

## ZOZNAM DIELCOV



POZ.	Č. DIELCA	NÁZOV	MNOŽSTVO
A	KP3098-1	Predné ochranné sklo (2 ks)	1
B	KP3053-1	Vnútoré ochranné sklo (2 ks)	1
C	KP3053-1-SB	Čelový popruh kukly B3053-1-CE (2 ks)	1
D	KP3053-1-CE	Výmenná súprava vnútorného hlavového uchytienia (obsahuje hlavovú súpravu)	1

## ZÁRUČNÉ PODMIENKY

**ZÁRUČNÉ PODMIENKY:** Na kuklu je poskytovaná jednoročná záruka. V prípade uplatňovania sa obráťte na zastúpenie spoločnosti Lincoln.

**POŠKODENIE POSTRIEKANÍM NIE JE KRYTÉ ZÁRUKOU:** Výrobok nepoužívajte bez správnych a riadne nainštalovaných ochranných skiel na oboch stranách kazety automaticky stmavovacieho filtra (ADF). Ochranné sklá dodané s touto kuklou majú správnu veľkosť na používanie s týmto výrobkom a treba sa vyvarovať náhradám od iných výrobcov.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 - 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Španielsko  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



# AUTOMATIKUSAN SÖTÉTEDŐ HEGESZTŐSISAK

## Bester Screen II (p/n B3053-1-CE)

### KEZELÉSI KÉZIKÖNYV



A SISAK FORMÁJA ELTÉRŐ LEHET



Megfelelőségi nyilatkozat



Lincoln Electric Europe

kijelenti, hogy a B3053-1-CE típusú sisak megfelel a **89/686 EKG** jelű irányelv előírásainak és tervezése az **EN 379**, **EN 166** és **EN 175** szabványokkal összhangban történt

2018. január 3.  
Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEAR

Lincoln Electric Europe S.L., c/o Balmes, 89 – 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Spain

Bejelentett szervezetek:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, Németország - száma: 0196 (pajzs)

Az ADF jelölés értelmezése, ADF615SLE modell: CE 4/9-13 LE 1/1/1/2/379

4: a világos állapot fokozatszáma	1: optikai osztály
9: a legvilágosabb sötét állapot fokozatszáma	1: fényzórási osztály
13: a legsötétebb állapot fokozatszáma	1: fényáteresztés-változási osztály
LE: a szűrő gyártójának azonosítója	2: a fényáteresztés beesési szögétől való függésének osztálya
	379: a szabvány száma

Jelölés a pajzson: „LE EN 175 B CE”. LE: a gyártó azonosítója. EN 175: ezen szabvány száma. B: ellenállás közepes energiájú becsapódásnak  
Jelölés a külső fedőüvegen: „LE 1 B CE”. LE: az üveg gyártójának azonosítója. 1: optikai osztály. B: ellenállás közepes energiájú becsapódásnak  
Jelölés a belső fedőüvegen: „LE 1 B CE”. LE: az üveg gyártójának azonosítója. 1: optikai osztály. B: ellenállás közepes energiájú becsapódásnak



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L., c/o Balmes, 89 - 8<sup>o</sup> 2<sup>a</sup>, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)

## FIGYELMEZTETÉS

A berendezést csak szakképzett személyek használhatják. Üzembe helyezését, használatát, karbantartását és javítását csak szakképzett személy végezheti. Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. A kézikönyv utasításainak figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos személyi sérüléshez, illetve a berendezés károsodásához vezethet. Olvassa el és értse meg a figyelmeztető szimbólumok alább következő értelmezését. A Lincoln Electric nem tehető felelőssé a nem megfelelő üzembe helyezés, karbantartás vagy használat okozta károkért. Ha magas hőmérsékletű, nagy sebességű részecskék elleni védelem szükséges, akkor a választott szemvédőnek „T” jelöléssel kell rendelkeznie közvetlenül a becsapódási ellenállás betűjelét követően. Ha a becsapódási ellenállás betűjelét nem követi a „T” betű, akkor a szemvédőt csak szobahőmérsékletű nagy sebességű részecskék ellen szabad használni. Ha a szemlencsék és a sisak F, B és A szimbólumai nem egyeznek meg, akkor a teljes szemvédelem szempontjából az alacsonyabb fokozat tekintendő mérvadónak.

	<b>FIGYELMEZTETÉS:</b> Ez a szimbólum súlyos, akár halálos személyi sérülés, illetve a berendezés károsodása elkerülése érdekében betartandó utasításokat jelöl. Védje magát és másokat a súlyos, akár halálos személyi sérülésektől.
	<b>OLVASSA EL ÉS ÉRTSE MEG AZ UTASÍTÁSOKAT:</b> Használat előtt olvassa el és értse meg ezt a kézikönyvet. Az ívhegesztés veszélyes lehet. A kézikönyv utasításainak figyelmen kívül hagyása súlyos, akár halálos személyi sérüléshez, illetve a berendezés károsodásához vezethet.
	<b>AZ ELEKTROMOS ÁRAMÜTÉS HALÁLT OKOZHAT:</b> A hegesztőberendezések nagyfeszültséget hoznak létre. Ne érintse meg az elektródát, a testkábel-csatlakozót vagy a csatlakoztatott munkadarabot a hegesztőberendezés bekapcsolt állapotában. Szigetelje el magát az elektródától, a testkábel-csatlakozótól vagy a csatlakoztatott munkadarabtól.
	<b>ELEKTROMOS ÁRAMMAL MŰKÖDŐ BERENDEZÉS:</b> A berendezésen történő munkavégzés előtt a biztosítódobozon levő leválasztó kapcsolóval kapcsolja ki a tápfeszültséget. Földelje a berendezést a vonatkozó helyi előírásoknak megfelelően.
	<b>ELEKTROMOS ÁRAMMAL MŰKÖDŐ BERENDEZÉS:</b> Rendszeresen ellenőrizze a táp-, az elektróda- és a testkábeleket. A szigetelés bármilyen hiányossága esetén azonnal cserélje ki a kábelt. A szándékolatlan ívképződés elkerülése érdekében ne helyezze az elektródátartót közvetlenül a hegesztőasztalra vagy a testkábellel kapcsolatban levő más felületre.
	<b>AZ ELEKTROMOS ÉS MÁGNESES TEREK VESZÉLYESEK LEHETNEK:</b> A vezetőlánc átfolyó elektromos áram elektromos és mágneses teret hoz létre. Ezek a terek kölcsönhatásba léphetnek egyes szívritmus-szabályozókkal, ezért a szívritmus-szabályozóval rendelkező hegesztőknek a berendezés használata előtt konzultálniuk kell orvosukkal.
	<b>CE MEGFELELŐSÉG:</b> Ez a berendezés megfelel az EK irányelveknek.
	<b>MESTERSÉGES OPTIKAI SUGÁRZÁS:</b> A 2006/25/EK irányelv és az EN 12198 jelű szabvány előírásainak megfelelően ez a berendezés 2-es kategóriájú. Ennek megfelelően az EN169 jelű szabvány előírása értelmében használatához maximum 15-ös védelmi fokozatú szűrővel ellátott személyi védőfelszerelés alkalmazása kötelező.
	<b>A FÜSTÖK ÉS GÁZOK VESZÉLYESEK LEHETNEK:</b> A hegesztés során egészségre veszélyes füstök és gázok szabadulhatnak fel. Kerülje ezek belélegzését. Az ilyen veszélyek elkerülésére a kezelőnek gondoskodnia kell megfelelő szellőzésről, vagy a füstök és gázok lélegzéssel érintett területről való elszívásáról.
	<b>AZ ÍV SUGÁRZÁSA ÉGETHET:</b> Hegesztés vagy megfigyelés közben használjon megfelelő szűrővel és védőlemezekkel ellátott pajzsot szemének a szikráktól és az ív sugárzásától való védelme érdekében. Saját és segítői bőrfelületének védelmére használjon tartós, lángálló anyagú ruházatot. A közelben tartózkodó többi személyt védje alkalmas, nem éghető árnyékolással és figyelmeztesse őket, hogy ne nézzenek az ívbe, illetve ne tegyék ki magukat az ív hatásának.
	<b>A HEGESZTÉSI SZIKRÁK TÜZET VAGY ROBBANÁST OKOZHATNAK:</b> Távolítsa el a tűzveszélyes anyagokat a hegesztéssel érintett területről, és helyezzen készenlétebe tűzoltókészüléket. A hegesztési szikrák és a hegesztés révén felforrósodott anyagok kis résekben és nyílásokon könnyen kijuthatnak a környezetbe. Ne végezzen hegesztést tartályokon, dobokon, konténereken vagy más anyagon, amíg nem gondoskodott megfelelően gyűlékony vagy mérgező gőzök keletkezésének a megelőzéséről. Soha ne használja ezt a berendezést gyűlékony gázok, gőzök vagy folyadékok jelenlétében.
	<b>A HEGESZTETT ANYAGOK MEGGYULLADHATNAK:</b> A hegesztés nagy hőképződéssel jár. A munkaterületen található forró felületek és anyagok súlyos égést okozhatnak. Használjon kesztyűt és fogókat a munkaterületen az anyagok megérintéséhez vagy mozgatásához.
	<b>BIZTONSÁGI JELÖLÉS:</b> Ez a berendezés alkalmas elektromos áramütés megnövelt kockázatával rendelkező környezetben történő hegesztési műveletek tápellátására.
	Olyan anyagok, amelyek a viselő bőrfelületével érintkezésbe kerülve arra érzékeny személyeknél allergiás reakciókat válthatnak ki.
	Ez nem biztonsági sisak! Ez a sisak csak hegesztési folyamatok során fellépő kockázatok ellen véd.

	A szabványos szemüveglencsénél viselt nagysebességű szemcsék elleni szemvédők átterjedhetnek az ütközésekkel, ezáltal veszélyt jelenthet a viselő számára
<b>WEEE</b>	
	Az elektromos berendezéseket normál hulladék közé dobni tilos! Az elektromos és elektronikus berendezésekből származó hulladékokra vonatkozó 2012/19/EK jelű európai irányelv (WEEE) és annak a nemzeti előírásokkal összhangban történő érvényesítése megköveteli az élettartamuk végét elért elektromos berendezések elkülönített gyűjtését és környezetbarát újrahasznosító létesítménybe való szállítását. A berendezés tulajdonosaként helyi képviselőnkől Önnek kell információt kérnie a jóváhagyott begyűjtési rendszerekre vonatkozóan. Ezen európai irányelv betartásával Ön védi a környezetet és az emberi egészséget!

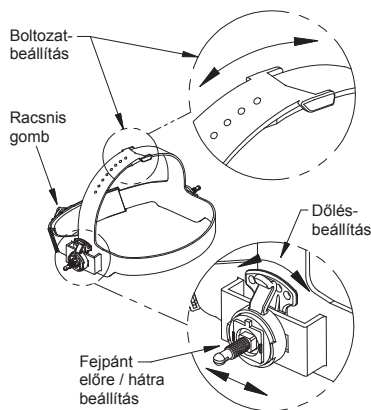
## A SISAKRA VONATKOZÓ INFORMÁCIÓK

Ez az automatikusan sötétedő hegesztősisak automatikusan világosról (3,5-es fokozat) sötétre (9-13-as fokozat) változtatja állapotát a hegesztési ív létrejöttékor. Az iv kialakáskor a szűrő automatikusan visszavált világos állapotra. A fokozatbeállítás hegesztés közben is módosítható. A hegesztési alkalmazásnak megfelelő sötétedést a diagramnak megfelelően kell beállítani. (Lásd 4. oldal.) Ne használja vagy nyissa ki az automatikusan sötétedő szűrőt, ha az ütés, vibráció vagy nyomás következtében megsérült. A szűrő funkcionális ellenőrizhető, ha sötétedést észlel, amikor erős fénynek (közvetlen napfénynek vagy hegesztési vakunak) van kitéve. Tartsa tisztán az érzékelőket és a fényelemet. A szűrőkazettát szappanos víz oldattal és nedves, de nem telített puha ruhával tisztítsa. Ez az automatikusan sötétedő hegesztősisak a következő hegesztési eljárásokhoz használható: fedőporos hegesztés (Stick Welding (SMAW)); inertgázos hegesztés (TIG DC&AC); impulzusos inertgázos hegesztés (TIG Pulse DC&AC); impulzusos MIG/MAG/CO<sub>2</sub> hegesztés (MIG/MAG/CO<sub>2</sub>/Pulse); plazmaíves vágás (Plasma Arc Cutting (PAC)); plazmaíves hegesztés (Plasma Arc Welding (PAW)); levegős széníves vágás (Air Carbon Arc Cutting (CAC-A)); csiszolás. A kazetta világos és sötét állapotban is védelmet nyújt káros ultraibolya (UV) és infravörös (IR) sugárzás ellen. A kazetta két érzékelőt tartalmaz a hegesztési ív fényének észlelésére az üveg kiválasztott fokozatra való sötétítéséhez. Ne használjon oldószereket vagy koptató hatású mosószert. Ha a fedőüvegen freccsenések vagy szennyeződések találhatók, akkor azonnal ki kell cserélni. Ne használja a sisakot, ha nincsenek megfelelően felhelyezve a belső és külső fedőüvegek. A sisak / automatikusan sötétedő szűrő (ADF) / biztonsági üvegek 3 éves periódusú használatát javasoljuk. A használat időtartama különböző tényezőktől, pl. a használat módjától, a tisztítástól, a tárolástól és a karbantartástól függ. Gyakori ellenőrzés és sérülés esetén csere ajánlott.

### SPECIFIKÁCIÓK

LCD látómező	96 x 40 mm (3,78 x 1,57 in)
Kazettaméret	110 x 90 x 9 mm (4,33 x 3,54 x 0,35 in)
UV/IR védelem	DIN 16-os sötétedési fokozatig minden időpontban
Ívérzékelők	2
Világos állapot	DIN 3.5
Változtatható hegesztés közbeni állapotok	DIN 9 ... 13
Fokozatbeállítás	Külső gomb - teljes állíthatóság
Csiszoló üzemmód	Igen
Tápellátás	Fényelemek - elem nem szükséges
Be-/kikapcsolás	Teljesen automatikus
Világos-sötét átkapcsolási idő	1/16000 sec
TIG besorolás	≥ 10 A AC/DC
Működési hőmérséklet	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Tárolási hőmérséklet	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Összsúly	430 g (15,2 OZ)
Megfelelőség	CE, EAC

### A FEJPÁNT BEÁLLÍTÁSA



## A KAZETTA KEZELÉSE / JELLEMZŐI

### Változtatható fokozatbeállítás

A sötétedési fokozat 9-től 13-ig állítható a hegesztési folyamattól vagy alkalmazástól függően (lásd a fokozatválasztási táblázatot). A változtatható fokozatbeállítás gombja a külső állathatóság érdekében a sisakhéjra szerelve található.

### Csiszoló üzemmód

Fémcsiszolási alkalmazásokhoz használatos. Ebben az üzemmódban a sötétedési funkció ki van kapcsolva. A sötétedési fokozat rögzített DIN 3.5, ami lehetővé teszi a tiszta látást a hegesztés csiszolása során, miközben a sisak védelmet nyújt az arc számára.

## Érzékenység

Az érzékenység „HI” (high (magas)) vagy „LO” (low (alacsony)) értékre állítható az automatikusan sötétedő szűrő hátoldalán levő gombbal. A „Mid-High” (közepesen magas) fokozat a normál beállítás mindennapi használathoz. A maximális érzékenységi szint megfelel alacsony hegesztési áramú munkához, impulzusos inertgázos hegesztéshez (TIG) vagy különleges alkalmazásokhoz. Ha a sisak működését az erős környezeti fény vagy más közeli hegesztőgép zavarja, használja a „LO” (alacsony) beállítást. Az optimális teljesítményhez egyszerű szabályként célszerű az érzékenységet először maximálásra állítani, majd fokozatosan csökkenteni, amíg a szűrő csak a hegesztés villanására reagál és nem veszi figyelembe a környező fényviszonyok (közvetlen napsugárzás, erős természetes fény, szomszédos hegesztési iv stb.) hatásait.

## A késleltetési idő kiválasztása

A hegesztés szünetelésekor a kémlelőablak automatikusan sötétről világosra vált, de egy előre beállított késleltetéssel a munkadarab utófénylésének kompenzálására. A késleltetési idő / reakció „S” (short (rövid): 0,1 sec) vagy „L” (long (hosszú): 1,0 sec) értékre állítható be az automatikusan sötétedő szűrő hátoldalán található gombbal. Ajánlatos rövidebb késleltetés használata ponthegeztési alkalmazásokhoz és hosszabb késleltetés használata nagyobb áramú alkalmazásokhoz. Hosszabb késleltetés használható impulzusos inertgázos hegesztéshez (TIG), illetve impulzusos TIG / MIG / MAG hegesztéshez is.

## HEGESZTÉS ELŐTT MINDIG GYŐZŐDJÖN MEG AZ AUTOMATIKUSAN SÖTÉTEDŐ SZÜRŐ (ADF) KAZETTA FELTÖLTÖTT ÁLLAPOTÁRÓL

A sisak a feltöltéshez napfényre helyezhető. Ne tárolja a sisakot hosszú ideig sötét helyen. Hegesztés közben az iv a kazettát is tölti.

## Fokozatválasztási táblázat

Az EN 379:2003 jelű szabvány alapján ajánlott fokozatszámok

Ha sisakja a fenti fokozatszámok valamelyikét nem tartalmazza, akkor a következő sötétebb fokozat használata ajánlott.

PROCESS	CURRENT IN AMPERE																				
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
MMAW (STICK ELECTRODES)	8								9	10	11				12	13				14	
MAG	8								9	10	11				12	13				14	
TIG	8				9				10	11				12	13						
MIG	9								10				11	12	13	14					
MIG WITH LIGHT ALLOYS	10								11				12	13	14						
AIR-ARC COUING	10								11				12	13	14	15					
PLASMA JET CUTTING	9								10	11	12				13						
MICROPLASMA ARC WELDING	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13											
	2	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

\*\*\* EZ A SISAK LÉZERES HEGESZTÉSHEZ NEM HASZNÁLHATÓ \*\*\*

## A SISAK KARBANTARTÁSA ÉS ÁPOLÁSA

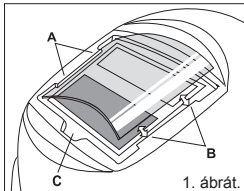
**A külső fedőüveg cseréje:** Cserélje ki a külső fedőüveget, ha az sérült (repedt, szennyeződött vagy foltos). Helyezze újját vagy hüvelykujját a fedőüveg alsó szélén levő nyílásba (C) és billentse felfelé az üveget, amíg az kioldódik az A és B jelei sarkokból. (Lásd az 1. ábrát.)

**A belső fedőüveg cseréje:** Cserélje ki a belső fedőüveget, ha az sérült (repedt, szennyeződött vagy foltos). Helyezze körmét a kazetta kémlelőablaka feletti részbe és hajlítsa felfelé az üveget, amíg az kioldódik a kazetta kémlelőablaknak sarkaiból.

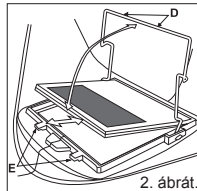
**Új kazetta behelyezése:** Fogja az új sötétítő kazettát és vezesse át a potencióméter kábelét a vezetékfurók alatt a kazetta sisakon belüli tartókeretbe való beillesztése előtt. Rögzítse a vezetékfurkot és győződjön meg arról, hogy a hurok elülső élét (D) megfelelően tartják a rögzítőfülek (E) a 2. ábrán látható módon.

Helyezze el a sötétítő potenciómétert a sisak belső oldalán a tengelyt a furaton átdugva.

Rögzítse a potenciómétert a héjhoz. A sisak külső oldalán nyomja rá a fokozatbeállító gombot a tengelyre.



1. ábrát.

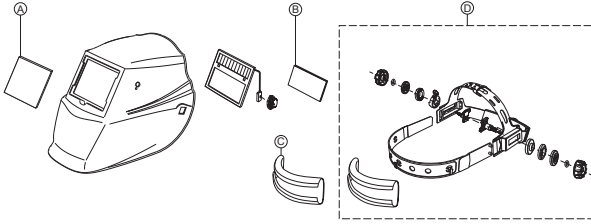


2. ábrát.

**Tisztítás:** Tisztításhoz puha kendővel törölje át a sisakot. Rendszeresen tisztítsa a kazetta felületeit. Ne használjon erős tisztító oldatokat. Az érzékelőket és fényelemeket szappanos vizes oldattal és tiszta kendővel tisztítsa, és szőszmentes kendővel törölje le. NE merítse a sötétítő kazettát vízbe vagy más oldatba.

**Tárolás:** A tárolás tiszta, száraz helyen történjen.

## ALKATRÉSZLISTA



POZ.	CIKKSZÁM	LEÍRÁS	MENNYISÉG
A	KP3098-1	Külső fedőüveg (2 db)	1
B	KP3053-1	Belső fedőüveg (2 db)	1
C	KP3053-1-SB	Homlokpánt B3053-1-CE sisakhoz (2 db)	1
D	KP3053-1-CE	Fejpánt cserekészlet (fejpánttal együtt)	1

## GARANCIÁRA VONATKOZÓ INFORMÁCIÓ

**GARANCIÁRA VONATKOZÓ INFORMÁCIÓ:** A sisak garancia-időtartama egy év. Szervizeléssel vagy garanciával kapcsolatos kérdéseivel keresse a Lincoln képviselőit.

**A FRÖCSKÖLÉSES SÉRÜLÉSEKRE A GARANCIA NEM VONATKOZIK:** Ne használja a terméket az automatikusan sötétedő szűrő (ADF) kazetta mindkét oldalára helyesen felszerelt megfelelő átlátszó védőüveg nélkül. A sisakkal együtt szállított védőüvegek méretezése megfelel a termékkel való munkavégzéshez, más gyártóktól származó üvegekkel történő helyettesítésük kerülendő.



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L. c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)



LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L  
c/o Balmes, 89 - 8º 2ª, 08008 Barcelona, Spain  
[www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)