

EN - WELDING MASK MOD 420 AND MOD 421 MAY ONLY BE USED FOR THE FOLLOWING WELDING APPLICATIONS: ELECTRODES, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMA ARC WELDING AND OXY CUTTING PROCESSES. IT IS NOT APPROPRIATE FOR LASER WELDING OR FOR ANY OTHER TYPE OF WELDING NOT DESCRIBED IN THE PREVIOUS SECTION

GENERAL DESCRIPTION

Welding shields mod. 420 and mod. 421 have been designed in compliance with Regulations (EU) 2016/425 and harmonized standard EN 166:2001, EN 175:1997.

Notified Control Body responsible for the EU Type Exam:

CERTOTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Oticai Scarl (0530) Zona industriale Villanova 1 - 32013 Longarone BL

Notified Control Body responsible for the EU Type Exam: Mod. 420 Variomatic Plus and 421 have been designed in compliance with Regulations (EU) 2016/425 and harmonized standard EN 379:2003 +A1:2009

Welding filters mod. 420 Variomatic Plus and 421 have the following characteristics:

EC5 GmbH - European Certification Service (1883) Hüttenstraße 50, 73430 Aalen, Deutschland
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(0196) Albinstraße 56, D-12103 Berlin, Deutschland.Declaration of conformity: www.productscimax.com

IMPORTANT BEFORE WELDING

The front and back filter covers have a protective film which should be removed before their use. Check that the front part of the filter is clean and that there is no dirt covering either of the sensors. Meanwhile, check that the filter is correctly attached to the welding mask. Inspect all the operating parts before using the welding mask and ensure there are no signs of deterioration. Any deteriorated part must be substituted immediately before its use. Verify the operation of the filter before every use. Adjust the harness and the angle of the mask until the helmet adjusts to your head in a comfortable and safe manner.

OPERATION

Welding shields mod 420 and 421 are designed to protect the eyes and face of the worker from dangerous spatters and radiations during the normal welding process. It is formed by a facial body manufactured in polyamide plus a filtering eyepiece; this set offers protection against UV/IR emissions, the heat, the sparks and the spattering occurring during the welding process.

AUTO DARKENING FILTER FUNCTIONS

Selecting the operating mode (Fig. 1a)

For some filters, two modes of operation can be selected: welding or grinding

Grind mode- Used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off.

The shade is fixed in the light state that allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing faces protection. Grind mode is intended for grinding not for welding. Before restarting welding, the knob should be set back to the "weld" position.

Selecting shade level (Fig. 1b)

The shades go from clear shade (SHADE 4), this being the normal crystalline state, to a dark shade (SHADE 5-8-9-13). Select the shade number to match the welding process procedures. The dark shade can be adjusted manually before or while welding, in the following manner:

-Rotating to the right darkens the shade.

-Rotating to the left makes the shade clearer.

The arrow on the switch indicates the shade setting.

Selecting delay time (Fig. 1a)

The delay time knob will vary from dark to light shade, it can be set at "MAX" (1.0 second) or "MIN" (0.1 second) by using the dial knob.

"MAX" (1.0 second) - Longer delay id for most welding applications, especially for high amperage (current) applications.

"MIN" (0.1 second) - Shorter delay is for spot welding applications

Longer delay can also be used for TIG welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is 4, torch, etc.

Selecting sensitivity (Fig. 1a)

The sensitivity can be set at "HI" (high) or "LO" (Low) by using the dial knob.

As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity at the high at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arcs, etc.)

"HI" (High) - Most for welding applications but especially for low welding current work.

"LO" (Low) - Only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering.

POWER (Fig. 2)

The welding shields 420/421 are powered by solar energy. Some of models are without replaceable batteries. Some selected models need to replace Li-Batteries when LOW BATTERY light starts blinking

Replacing the ADF battery

It is essential that when replacing the battery that it is mounted the correct way up as the illustration.

SAFETY AND DESCRIPTION

It is advised not to use masks 420 and 421 for LASER or OXY-ACETYLENE welding. Never place the automatic filter in contact with hot surfaces. Never remove the filter cover of the mask. Do not modify either the automatic filter or the mask, none indicated to do so in this manual. DO NOT use spare parts not indicated in this manual. Any unauthorized modification may compromise the safety of the worker. Welding masks 420 and 421 is not designed to protect against strong particle impacts. Welding masks 420 and 421 do not protect against explosions or corrosive materials. If the automatic filter does not respond or does not start working, stop welding immediately and contact your dealer. Do not submerge the welding filter underwater or in any other liquid. Do not rub the automatic filter with humid parts or solvents. Clean the automatic filter regularly. Use a clean and dry cloth. Replace the front and back protective filter covers regularly. The operating temperature of welding masks 420 and 421 ranges from -5 °C to +55 °C. It is important to take this into account as the work temperatures may become excessive depending on the time the welding lasts. The operating current of the mask goes up to 300 A but the advised working range is 30-120 Amps. It is important to check Table 1 on the back to regulate the current in terms of the type of welding used. IT IS VERY IMPORTANT TO REVISE AND CHANGE THE INTERNAL AND EXTERNAL POLYCARBONATEFILTER COVERS TO ENSURE THE CORRECT CONSERVATION AND OPERATION OF THIS FACIAL SECURITY EQUIPMENT!Verify the operation of the filter before every use. Adjust the harness and the angle of the mask until the helmet adjusts to your head in a comfortable and safe manner.

EXPIRATION

The useful life of a welding shield is estimated to be 10 years whenever the conditions of storage and preservation are met. The duration of use depends on various features such as usage, cleaning, storage and maintenance. Frequency of inspections and replacement of damaged parts is recommended.

STORAGE, MAINTENANCE AND TRANSPORT

Attention should be paid to ensure that the welding filter and filter case do not become damaged. No objects should be placed on top of the shields nor should they be stored close to cutting materials. The storage location should be dry and at a temperature between – 10 °C and + 40 °C. Prolonged exposure to temperatures above 45 °C may decrease the battery lifetime of the auto darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf. It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the filter free of dust and spatters; cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and inner visors are wear parts and must be replaced regularly with genuine certified universal spare parts.

WARNINGS

The welding shields mod. 420 and 421 should only be used with a welding filter and filter case. A wrong choice of welding filter may involve loss of the protective effect. The scope of application defined in the respective information brochure must be observed at all times. The welding shield will not protect against severe impacts hazards. The welding shield not protect against explosive devices or corrosive liquids. The welding shield offers no absolute protection for the face and eyes. The welding shield should be checked on a regular basis and damaged or worn parts must be replaced immediately. Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in the manual. Do not use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury. In the event of a malfunction or failure of vision, the welding filters should be replaced immediately. In case of dirt, damage or damaged vision, filter cases must be replaced immediately. That material which may come into contact with the skin could cause allergic reactions to susceptible individuals; That scratched or damaged filter cases shall be discarded. Eye-protectors against high speed particles work over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer. That toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable back ocular.If the symbols F or B are not common to both the ocular rand the frame, then it is lower level which shall be assigned to the complete eye-protection.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 impact letter, i.e FT, BT or AT. If the impact letter is not followed by the letter T then the eye protector shall only be used from against high speed particles at room temperature.Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protection clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Model	420	
Frame dimensions	325 x 235 mm	
Weight	520g	ADF VARIOMATIC PLUS V3 (Fig. 3a)
Material	POLYAMIDE	1 – Switching mode (Grinding – Welding)
Optical class of the filter	1	2 – Sensitivity knob
Optical class according to light diffusion	1	3 – Shade control 4/9-13
Class according to the visible transmission factor (dependency with the angle	2	4- Delay Adjustment of the transition period from dark to clear state
Shade	4/9-13	
Filter dimensions	110x90x9 mm	
Scope of vision	96x39 mm (3744 mm²)	
Reaction time	0.2 ms	
Time to return to clear shade	0.1s - 1s	
Light detectors	1	
Sensitivity adjustment	2	Yes
Power	Lithium battery and solar cells.	
Protection UV IR	up to shade 16	
Operating temperature	-5°C a +55°C	
On/off	automatic	

POSSIBLE ANOMALIES The company may cancel the guarantee whenever the aforementioned use conditions are not followed. FOR ANY TECHNICAL QUERY, PLEASE CONTACT THE TECHNICAL DEPARTMENT OF PRODUCTOS CIMAX, S.A

PROBLEM	POSSIBLE SOLUTIONS
Irregular darkening of the filter	The head harness is positioned incorrectly or the angle of the welding shield is not appropriate regarding our area of vision
The filter does not darken or blinks	The front protective filter cover is damaged or in a bad state The sensors are dirty The welding current is too low
Slow filter response	The work temperature is too low The front or back protective filter covers are dirty
Insufficient vision	Incorrect protection index Insufficient light in the work environment

Welding shield marking	Cover lens marking	Auto darkening filter marking
Manufacturer: Productos Climax	Manufacturer: Productos Climax	Manufacturer: Productos Climax
Model: 420 / 421	Optical class: 1	Model: VARIOMATIC PLUS V3
Number of the standard: EN 175	Mechanical strength requirement: F	Number of the standard: EN 379
Mechanical strength requirement: S	Certification: CE	Certification: CE
Certification: CE		Clear shade: 4
		Dark shade: 9-13
		Optical class: 1
		Diffusion of light class: 1
		Variation in luminous transmittance class: 1

Angle of dependence classification: 2

FI - OHJET MANUAL WELDING SHIELD MOD. 420 JA MOD. 421
420 JA 421 HITSAAMASKIA VOIDAAN KÄYTTÄÄ VAIN SEURAAVISSA HITSAUSOVELLUKSISSA: PUURKO-, ARGON/HELIUM-, MIG/MAG-, TIG/TIG-, PLASMAHITSAUS- JA OKSILIKUUSPROSESSIT. SE EI SOVELLU LASERHITSAUKSEN TAI MUUHIHN HITSAUSTYYPPIIN, JOTTA EI OLE KUVATTU EDellä.

YLEINEN KUVAUS

Hitsausmaski mod. 420 ja mod. 421 on suunniteltu ottaen huomioon asetus (EU) 2016/425 ja harmonisoitu standardi EN 175:1997.

EU-tyyppitarkastuksesta vastaava ilmoitettu valvontaelin:

CERTOTICA (Italalainen Oticai Scarl -tuotteiden sertifiointinstiutti) (0530) Zona industriale Villanova 1 - 32013 Longarone BL

Suodattava okulaari mod. 420 Variomatic Plus ja 421 on suunniteltu ottaa huomioon asetus (EU) 2016/425 ja harmonisoitu standardi EN 379:2003 +A1:2009

EU-tyyppitarkastuksesta vastaava ilmoitettu valvontaelin:

EC5 GmbH - European Certification Service (1883) Hüttenstraße 50, 73430 Aalen, Saksaa

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(0196) Albinstraße 56, D-12103 Berlini

Vaatimustenmukaisuusvakuutus: www.productscimax.com

ENNEN HITSAAMISTA TÄRKEÄÄ:

Suodattimen etu- ja takaläsnässä on suojakelvo, joka on poistettava ennen käyttöä.

Tarkista, että suodattimen etuosassa puhdas ja ehkä sinä on kalvo ja ehkä liikkaisa. Tarkista samalla, että suodatin on kiinnitetty oikein maskiin.

Tarkista kaikki käyttöosat ennen maskin käyttöä ja tarkista, onko merkkejä kulumisesta. Kaikki vaurioituneet osat on vaihdettava ennen käyttöä.

Tarkista suodattimen toiminta ennen jokaista käyttöä.

Säädi valajata ja visuurin kulmaa, kunnes kypärä sopii päähäsi mukavasti ja turvallisesti.

KÄYTTÖ

420- ja 421 -maskit on suunniteltu suojaamaan käyttäjän silmiä ja kasvoja vaarallisilta heijastuksilta ja säilyttää normaalin hitsausproessin aikana. Se koostuu polyamidista valmistetusta keuhkon rungosta sekä suodatusokulaarista. Tämä sarja tarjoaa suojan UV/IR-säteilyltä, lämmöltä, kipinöiltä ja hitsausproessin aikana syntyviltä roiskeilta.

AUTOMAATTISESTI TUMMENTUVAN SUODATTIMEN TOIMINTOIN

Toimintatilan valinta (Fig. 1a)

Joiinkin suodattimille voidaan valita kaksi toimintatilaa: hitsaus tai hionta.

Hiontatila: Käytetään metallin hiontaan. Tässä tilassa himennysoiminto ei ole käytössä. Lasin syy pyyhy kirkaassa tilassa, mikä antaa selkeän näkyvyyden ja kasvosuojuksen hionniseen. Hiontatila on tarkoitettu vain hiontaan, ei hitsaukseen. Ennen hitsauksen jatkamista palauta painike "hitsaus" -asentoon.

Suojaväliteke (säily) (Fig. 1b)

Säily vaihtelee vaaleasta (SHADE 4), joka on normaali kirkas tila, tummaan (SHADE 5-8-9-13). Vaihde sävyrunnere, joka vastaa hitsausprosessia. Tummaa sävyä voidaan säätää manuaalisesti ennen hitsausta tai sen aikana seuraavasti:

-Oikealle kääntäminen tummentaa sävyn.

-Kääntäminen vasemmalle vaalentaa sävyä.

Kyrkinen nuoli osoittaa ääniasetuksen.

Viiveajan valinta (Fig. 1a)

Viiveajan nuppi vaihtelee tummasta vaaleaan sävyn, ja se voidaan asettaa asentoon «MAX» (1.0 sekuntia) tai «MIN» (0.1 sekuntia) käyttämällä säätöruoppia.

«MAX» (1.0 sekuntia): Pitempi alkavie on riittävä useimpiin hitsausovelluksiin, erityisesti korkean ampeerin (virta) sovelluksiin.

«MIN» (0.1 sekuntia): Lyhyempi viiveaika sopii pistehitsausovelluksiin.

Pitkämpi viiveaika voidaan käyttää myös TIG-hitsauksessa estämään suodattimen aukumien, kun valon kulku aurteille on tilapäisesti tukossa käsillä, polttimella tms.

Herkkyyden valinta (Fig. 1a)

Herkkyyden voidaan säätää asentoon «HIGH» tai «LOW» käyttämällä säätöruoppia.

Käytännöllisnä ergonominen optimimiekan sovitussävyyn saavuttamiseksi on suositeltavaa asettaa herkkyys ensin korkeaksi ja sitten pienentää sitä vähitellen, kunnes suodatin reagoi vain hitsauksen valon väähdyksiin eikä aktivoivu väärin ympäristön valolähteiden vuoksi (suora aurinko, voimakas kenovalo, lähellä olevat hitsauskaapelit, ...)

«HIGH» (High): Enemmänse hitsausovelluksiin, erityisesti töihin ahassella hitsausvirralla.

«LOW» (Low): Vain tietyissä ympäristön valaistusolosuhteissa e-toivotujen aktiiviteitten estämiseksi.

RUOKKAA (Fig. 2)

420/421 hitsauskypärät toimivat aurinkoenergialla. Joissakin malleissa ei ole vaihdettava paristoja, kun taas joissakin malleissa tarvitaan ohjeet suodatintarjosten vaihtoon.

Automaattisen tummuvan suodattimen (ADF) pariston vaihto

On tärkeää, että paristo vaihdettaessa se asennetaan oikeaan asentoon kuvan osoittamalla tavalla.

TURVALLISUUSOHJEET JA LAITTEEN KUVAUS

Hitsauskypärä 420 ja 421 ei suositella laser- tai azeetylenihitsauksen. Älä päästä automaattisuodatinta koskaan koskettaa kunnia pintoih. Älä koskaan poista hitsausuodattimen suojaeitä. Älä muokkaa tai muuntele automaattisuodatinta tai kypärää muuten kuin näiden käyttöohjeiden mukaisesti. Älä käytä muita kuin tassat käyttöohjeita varoia.Luvattomat muutokset laitteeseen saattavat vaarantaa käyttäjän turvallisuden.Hitsauskypärä 420 ja 421 ei ole suunniteltu suojaamaan kappaleiden kovilla iskuiltä.Hitsauskypärät 420 ja 421 eivät suojaa räjähdyskilla tai syövyttävilä aineilla.Sen automaattisuodatint ei reagoi tai siihen tulee toimintavaihteloa, lopettaa hitsaus välittömästi ja ota yhteyt jälleenympään. Älä upota hitsausuodatinta veteen tai muihin nesteisiin. Älä koskaan suodatinta märiltä esineiltä tai luotimilla.Puhdista automaattisuodatint säännöllisesti. Käy sihen puhdista ja kuiva kankaapalla. Vaihda säännöllisesti suodattimen etu- ja takasuojat.Hitsauskypärän 420 ja 421 käyttöympätilan on oltava -5°C ja +55°C välillä. Ota se huomioon, sillä hitsauksen kesto riippuu lämpötila voi nousta huomattavasti.Hitsauskypärä sopii käytettäväksi jopa 300 A virran voimakkuudella, mutta sen suositeltava käyttöalue on 30-120A. On tärkeää tarkistaa käyttöohjeen taulukosta 1 hitsausmenetelmään sopiva virran voimakkaus.TÄMÄN KASVOSUOJAIMEN MOTTEITTEOMAN TOIMINNAN JA KUNNOSSAPIDON KANNALTA ON TÄRKEÄÄ TARKASTAA SÄÄNNÖLLESTI SUODATTIMEN ETU- JA TAKAKAOSN POLYCARBONATISUOJUKSET JA VAHJANTA NE TARVITTAESSA.

PÄÄTTYÄ

SÄILYYS, HIONTA JA KULJETUS

Hitsauskypärän käyttöikä on arvioitu 10 vuodeksi, kunhan säilytys- ja säilytyshetdot täyttyvät. Käytön kest riippuu useista ominaisuuksista, kuten käytöstä, puhdistuksesta, varainnosta ja huollosta. Säännölliset tarkastukset ja vaurioituneiden osien vaihto on suositeltavaa. On kiinnitettävä huomiotta siihen, että hitsausuodatin ja suodatinokelo eivät vaurioidu. Esineitä ei saa asettaa hitsausuodattimen päälle tai säilyttää lähellä leikkausmateriaalia. Varainnostaipaikan tulee olla kuiva ja lämpötilan -10 °C – +40 °C. Pitkäaikainen altistuminen ylä 45 °C lämpötiloille voi lyhentää automaattisesti tummuvan hitsausuodattimen aikua käyttöikä. On suositeltavaa säilyttää automaattisesti tummuvat hitsausuodattimen aurinkokennät pimeässä tai pissa valota varainnoinn aikana, jotta se pysyy sammuttuna. Tämä voidaan saavuttaa yksinkertaisesti asettamalla suodatin ylösalaisin säilytyskylhyille. Suodattimen aurinkokennot ja valouratit on aina pidettävä puhtaina pölystä ja roiskeista:puhdistaminen voidaan tehdä pehmeällä liinalla tai mietton pesuaineeseen (tai alkoholin) kastetulla liinalla. Älä koskaan käytä aggressiivisä luotimia, kuten acetonia. Käyttäjän tulee suorittaa säännölliset päivittävät tarkastukset varmistakseen, ettei siinä ole ilmeisiä vaurioita. Liikkeet ja sisäiset visirit ovat kuluva osat, ja ne on vaihdettava säännöllisesti alkuperäisiin sertifiituihin yleisarvoisiin.

VAROITUKSET

Hitsauskypärä mod. 420 ja 421 tulee käyttää vain hitsausuodattimen ja suodatintelineiden kanssa. Hitsausuodattimien väärä valinta voi johtaa suojaavakuuloon murenykseen. Istuvassassa erillisessä määritelty käyttöluoto on aina suositeltavaa. Hitsausuodatin ja suojaavakypärä on tarkastettava säännöllisesti ja vaurioituneet tai kuluneet osat on vaihdettava välittömästi. Älä tee muutoksia suodatin runkoon, eikä käyttötoppaassa toisin maininta.Älä käytä varoia, jolta ei ole mainittu tässä ohjeissa. Luvattomat muutokset ja varoast mitätöivät takuu ja alitastavat käyttäjän henkivahingon vaaralle.Toimintatoinn tai rittämättömyys näkyvien sattuessa hitsausuodattimet on vaihdettava välittömästi. On hädnettävä tilanteissa, jolloin hitsausuodattimet ovat likaisia, vaurioituneita tai huonontuneen näkökykyn, ne on vaihdettava välittömästi.Materiaalit, jotta voittoa joutua kosketuksiin ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille.Naarmuntunnut on vaihdettava suodattimet on hävitetävä.Nopeiden huikasten silmäsuojat, jotka käytetään tavallisten silmälasein päällä, voivat välittää iskuja ja aiheuttaa vaaran käyttäjälle.Suodattava okulaareja tulee käyttää vain yhdessä sopivan tukokulaarin kanssa.Jos symbolit F tai B eivät ole yhtenäisä okulaarilla ja kehyskelle, alemp laaso määrätään täydellisiksi silmäsuojaukseksi.Jos vaaditaan suojaa nopeilla huikkasilla äänimmissä lämpötiloissa, valittu silmäsuojain tulee merkitä kirjaimella T välittömästi iskun jälkeen järeän, eli FT, BT tai AT.Jos iskukiparin perässä ei ole T-kirjain, silmäsuojaja tulee käyttää vain nometta kasvaa vastaan huoneenlämpötilassa.Käytä aina suojaajaseja tai suojaajaseja hitsauskypärän ja suojaavateettien alla suojaajaseksi ihosi säilyttelyä, palovammita ja roiskeita.

TEKNISET OMINAISUUDET

Malli	420
Maskin mitat	325 x 235 mm
Paino	528 g
Materiaali	Polyamidi
Suodattimen optinen luokka	1
Hajavaloluokka	1
Homogeenisuusluokka	1
Kulmanippovisuusluokka	2
Tummuusasteet	4/9-13
Suodattimien mitat	110x90x9 mm
Näkökenttä	96x39 mm (3744 mm²)
Reaktioaika	0,2 ms
Sirtymäaika takaisin kirkaaseen tilaan	0.1s - 1s
Valourturit	2
Herkkyyssäätö	KYLLÄ
Virtalähde	Litiumparisto ja aurinkokenno.
UV IR-suojaus	16
Käyttölämpötila	-5°C a +55°C
On/off-virtakytkin	automaattinen

ADF VARIOMATIC 421/1 (Fig. 3a)

- Sävyn vaihtolait
- Kytkeätila (Hionta – Hitsaus)
- Herkkyyden säätö
- Varoitusksen säätö 4/5-8-4/9-13
- Virta-sirtymäajaa säätö tummasta kirkaaseen tilaan
- Vaihdettava akku (5000 tunnin autonomia)
- Alhaisen akkutilan ilmaisin

MAHDOLLISET TOIMINTAHÄIRÖT

ONGELMA	MAHDOLLINEN SYY
Suodatin tummentuu epätasaisesti	Pääin valjaat on asetettu väärin tai hitsausuojan kulma ei ole sopiva näköalueemme kannalta.
	Etusuoja on vaurioitunut tai muuten huonossa kunnossa
Suodatin ei tummene tai vilkkuu	Anturit ovat likaiset
Hitsausvirit on liian alhainen	Hitsausvirit on liian alhainen
Hidas suodattimen kytkelyaika	Käyttölämpötila on liian alhainen
	Etu- tai takasuojalevyt ovat likaisia
Huono näkyvyys	Suojajäsen on säädetty väärin
	Työskentelypaikalla ei ole riittävästi valoa.

Näiden käyttöohjeiden noudattamatta jättäminen mitätöi laitteen takuun. OSOTA KAIKKI TEKNISET KYSYMYKSET VALMISTAJAN PRODUCTS CLIMAX, S.A:N TEKNISELLE OSASTOLLE

TURVAMERKINNÄT

Hitsausnaamon merkintä	Suojajäsen merkintä	Valmistaja: Products Climax
Valmistaja: Products Climax	Valmistaja: Products Climax	Malli: VARIOMATIC PLUS V3
Malli: 420 / 421	Optinen luokka: 1	Standardinumero: EN 379
Standardinumero: EN 175	Mekaanisen kestävyysvaatimus: F	Sertifiointi: CE
Mekaanisen kestävyysvaatimus: S	Sertifiointi: CE	Kirkas sävy: 4
Sertifiointi: CE		Tumma sävy: 9-13
		Optinen luokka: 1
		Valon diffuusioluokka: 1
		Valon läpäisykyvyn vaihteluokka: 1
		Kulmanpölyosuokka: 2

SV -SVETSMASK MOD 420 OCH MOD 421 FÄR ENDAST ANVÄNDAS FÖR DET FÖLJANDE SVETSAPPLIKATIONER: ELEKTRODER, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMA BÅGE SVETS- OCH OXYÅKARPROCESSER. DET ÄR INTE LÄMPLIG FÖR LASER SVETSNING ELLER FÖR NÅGON ANNAT SORTS SVETSNING INTE BESKRIVS I DE TIDIGARE SEKTION

ALLMÄN BESKRIVNING

Swetsköldar mod. 420 och mod. 421 har utformats i enlighet med förordningar (EU) 2016/425 och harmoniserad standard EN 166:2001, EN 175:1997. Aviserat Kontrollera Kropp ansvarig för de EU-typpor: CERTOTICA Istituto Italiano per la Certificazione del prodotto Otici Scarl (0530) Zona Industriale Vilanova jagg - 32013 Longorane BL.

Svetsfilter mod. 420 Variomatic Plus och 421 har designats i enlighet med förordningar (EU) 2016/425 och harmoniserad standard EN 379:2003+A1:2009 Aviserat Kontrollera Kropp ansvarig för de EU-typpor: ECS GmbH - Europeiska Certifiering Service (1883) Hüttelfeldstraße 50, 73430 Aalen, Deutschland
DÄN CERTICO Gesellschaft päs Konformitätsbewertung mbH (0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin, Deutschland.Deklaration av överensstämmelse: www.productsclimax.com

VIKTIG INNAN SVETSNING

De främre och tillbaka filterna täcker ha en skyddande film som skall vara tag bort innan deras användning sig av. Kolla upp den där de främre del av de filterna är rena och den där där är Nej smuts beläggning antingen av de sensorer. Under tiden, kolla upp den där de filterna är korrekt bifogad till de svetsnings mask. Inspektera Allt de fungerar delar innan använder sig av svetsning mask och säkerställa där är Nej tecken av försämring. Några försämrats del måste vara ersatt omedelbart innan dess användning sig av. Kontrollera de drift av de filterna innan varje användning sig av. Justera de sele och de vinkel av de mask fram tills de hjälm justerar till din huvud i bekväm

DRIFT

Svetsning sköldar mod 420 och 421 är designad till skydda de ögon och ansikte av de arbetstagarer från farlig stänk och strålning under de vanligt svetsning bearbeta. Det är bildas förbi a ansiktsbehandling kropp tillverkad i polyamid plus a filterning okular; detta uppsättning erbjudanden skydd mot UV/IR utsläpp, de värme, gnistor och stänk som uppstår under svetsprocessen.

AUTO DARKENIGN FILTERFUNKTIONER

Väljer de fungerar läge (Fikon. 1a)

För några filter, två lägen av drift burk vara vald: svetsning eller slipning

Slipa läge- Begagnade för metall slipning applikationer. I detta läge de skugga fungera är vände av.

De skugga är fest i de ljus stat den där tillåter a klar se till slipa a svetsa med de hjälm tillandahålla ansikten skydd. Slipa läge är avsedd för slipning inte för svetsning. Innan startar om svetsning, de knapp skall vara uppsättning tillbaka till de "svets" läge. Välja rymsvetsning (Fig. 1b)

De rymsner på från klar skugga (SKUGGA 4), detta varelse de vanligt kristallin stat, till a mörk skugga (SKUGGA 5-8/ 9-13). Välj de skugga siffr till match de svetsning bearbeta förfarande. De mörk skugga burk vara justeras manuell innan eller medan svetsning, i de följande sätt:

- Roterande till de höger mörknar de skugga.

- Roterande till de vänster gör de skugga klarare.

Pilen på omkopplaren indikerar rymsinställningen. Välj fördröjningstid (Fig. 1c)

Fördröjningstidsredet kommer att variera från mörk till ljus ryms, den kan ställas in på "MAX" (1,0 sekund) eller "MIN" (0,1 sekund) med hjälp av ratten. "MAX" (1,0 andra) - Längre dröjsmål id för mest svetsning applikationer, framförallt för hög strömstyrka (nuvarande) applikationer.

* "MIN" (0,1 andra) – Kortare dröjsmål är för fläck svetsning applikationer

Längre fördröjning kan också användas för TIG-svetsning för att förhindra att filtret öppnas när ljusvägen till sensorerna är d, brännare etc. Väljer känslighet (Fikon. 1d)

De känslighet burk vara uppsättning på "HEF" (hög) eller "LO" (låg) förbi använder sig av de ringa knapp.

Som a enkel regel för optimalt prestanda, Det är rekommenderat till uppsättning känslighet på de hög på de början och sedan gradvis minska Det, fram tills de filterna reagerar endast till de svetsning ljus blinkar och utan irriterande ökta utlösande på grund av till omgivande ljus betingelser (direkt Sol, intensiv artificiell ljus, angående svetsare båg, etc.)

* "HI" (högt) - Mest för svetsning applikationer men framförallt för låg svetsning nuvarande arbete.

* "LO" (låg) – Endast i vissa specifika omgivande ljusförhållanden för att undvika önskad trigging. KRAFT (Fikon. 2)

Svetsköldarna 420/421 drivs av solenergi. Vissa modeller är utan utbytbara batterier. Vissa utvalda modeller behöver byta ut Li-Batterier när lampan för LÅG BATTERI börjar blinka Byter ut de ADF batteri

Det är grundläggande den där när byter ut de batteri den där Det är monterad de korrekt sätt upp som de illustration.

SÄKERHET OCH BESKRIVNING

Det är räddade inte till användning sig av masker 420 och 421 för LASER eller OXY-ACETYLEN svetsning. Aldrig plats de automatiska filterna i Kontakt med varm tyg. Aldrig avlägsna de filterna omslag av de mask. Do inte ändra antingen de automatiska filterna eller de mask, såvida inte anges till de så i detta manual. DO INTE användning sig av reserv delar enligt inte i denna manual. Alla obehöriga ändringar kan äventyra arbetarens säkerhet. Svetsning maskerna 420 och 421 är inte utformade för att skydda mot kraftiga partiklar. Svetsning maskerna 420 och 421 skyddar inte mot explosioner eller frätande material. Om det automatiska filtret gör det inte svarar eller börjar inte fungera, sluta omedelbart svetsa och kontakta din återförsäljare. Sänk inte ned svetsfiltret under vatten eller i någon annan vätska. Gnugga inte det automatiska filtret med fuktiga delar eller lösningsmedel. Rengör det automatiska filtret regelbundet. Använd en ren och torr trasa. Byt ut fronten och tillbaka skyddande filterna täcker regelbundet. De fungerar temperatur av svetsning masker 420 och 421 intervall från -5°C till +55°C. Det är Viktig till ta detta in i konto som de arbete temperaturer Maj bli överdrivet beroende på de tid de svetsning var. De fungerar nuvarande av de mask går upp till 300 A men det rekommenderade arbetsområdet är 30-120 Amp. Det är viktigt att kolla Tabell 1 på baksidan för att reglera strömmen med avseende på vilken typ av svetsning som används.

DET ÄR VÄLDIGT VIKTIGT ATT REVIDERA OCH ÄNDRA DE INRE OCH EXTERNA POLYKARBONFILTERHÄLLÄN ATT FÖRSÄKRA KORREKT BEVARNANDE OCH DRIFT AV DETTA ANSIKTSBEHANDLING SÄKERHET UTRUSTNING. Verifiera de drift av de filterna innan varje användning sig av. Justera de sele och de vinkel av de mask fram tills de hjälm justerar till din huvud i a bekväm och säker sätt.

UTGÅNG

De användbar liv av a svetsning skydd a beräknad till vara 10 år närhelst de betingelser av lagring och bevarande är träffade. De varaktighet av användning sig av beror på på olika Funktioner sådan som användande rengöring, lagring och underhåll. Frekvens av inspektioner och ersättning av skadad delar är rekommenderad.

LAGRING, UNDERHÅLL OCH TRANSPORT

Uppmärksamhet skall vara betalas till säkerställa den där de svetsning filterna och filterna fall a inte bli skadad. Nej föremål skall vara placerad på topp av de skadade filterna eller heller skall de vara lagrad stänga till skärande material. De lagring plats skall vara torr och på a temperatur mellan – 10 °C och + 40 °C. Långvarig exponering till temperaturer ovan 45 °C Maj minska de batteri livstid av de bil mörkning svetsning filterna. Det är rekommenderad till ha kvar de sol-celler av de bil mörkning svetsning filterna i de mörk eller inte utsatt till ljus under lagring i beställa till upprätthålla kraft ner läge. Detta burk vara uppnått förbi helt enkel placering de filterna ansikte ner på de lagring hylla. Det är alltid nödvändig till ha kvar de sol-celler och de ljus sensorer av de filterna fri av damm och stänk; rengöring burk vara gjort med a mjuk vävnad eller a trasa uppbliött i mild rengöringsmedel (eller alkohol). Aldrig användning sig av aggressiv lösningsmedel sådan som aceton. De användare måste göra dagligen regelbunden kontroller till säkerställa Nej skada är uppbar. Ytten och inre visir är ha på sig delar och måste vara ersatt regelbundet med ålta auktoriserad universell reservdelar.

VARNINGAR

De svetsning sköldar mod. 420 och 421 skall endast vara Begagnade med a svetsning filterna och filterna fall. A fel val av svetsning filterna Maj engagera förlust av de skyddande effekt. De omfattning av Ansökan definierad i de respektive information broschyr måste vara observerade på Allt gånger. De svetsning skydd a kommer inte skydda mot svår effekter faror. De svetsning skydd a inte skydda mot explosiv enheter eller frätande vätskor. De svetsning skydd a erbjudanden Nej absolut skydd för de ansikte och ögon. De svetsning skydd a skall vara kontrollerade på a regelbunden grund och skadad eller bärs delar måste vara ersatt omedelbart. Do inte göra några ändringar till antingen de filterna eller hjälm, såvida inte specificerad i de manual. Do inte användning sig av ersättning delar övrig än de där specificerad i detta manual. Överhög ändringar och ersättning delar kommer tomhet de garanti och översikt de operatör till de risk av personlig skada. I de händelse av a fel/funktion eller otillräcklig syn, de svetsning filter skall vara ersatt omedelbart. I fall av smuts, skada eller skadad syn, filterna fall eller svetsning filter måste vara ersatt omedelbart. Där material som Maj komma in i Kontakt med de hud skulle kunna orsak allergisk reaktioner till mottaglig individer; Den där repig eller skadad filter skall vara kasserats. Ögonskydd mot hög fart partiklar bärs över standard ofanisk glasögon Maj överföra effekter, således skapande a fara till de bärare. Den där härnadt mineral filterna ögonblick skall endast vara Begagnade i samband med a lämplig stöd okular. Om de symboler F eller B är inte allmänning till både de okular och rem, sedan Det är lägre nivå som skall vara tilldelas till de komplett ögonöskydd. Om skydd mot hög fart partiklar på ytterligheter av temperatur är nödvändig sedan de vald ögonskydd skall vara märkamt med de brev T omedelbart efter de påvekan brev, dvs MED, BI eller PA. Om de påvekan brev är inte följt förbi de brev T sedan de öga beskyddare skall endast vara Begagnade mot hög fart partiklar på rum temperatur. Alltid ha på sig säkerhet glasögon eller glasögon under de svetsning hjälm och skydd kläder till skydda din hud form strålning, brännskador och stänk.

TEKNISK EGENSKAPER

Modell	420
Rammått	325 x 235 mm
Vikt	528g
Material	POLYAMID
Filterets optiska klass	1
Optisk klass enligt ljusspridning	1
Klass enligt den synliga transmissionsfaktorn	1
Klass efter det synliga transmissionsfaktorn beroendet med vinkeln	2
Skugga	4/9-13
Filtermått	110x90 mm
Visionsens omfattning	36x39 mm (3,744 mm²)
Reaktionstid	0,2 ms
Dags att återgå till klar skugga	0,1s - 1s
Ljusdetektorer	2
Känslighetsjustering	Ja
Kraft	LiIumbatteri och solceller.
Skydd UV IR	up to 380nm-16
Operatör temperature	+5°C till +55°C
On/off	automatisk

Automatisk mörkare filtermarkering

Tillverkare: Products Climax

Modell: VARIOMATIC PLUS V3

Standardens nummer: EN 379

Certifiering: CE

Klar ryms: 4

Mörk ryms: 9-13

Optisk klass: 1

Diffusion av ljusklass: 1

Variation i ljusgenomsnittlighetsklass: 1

Beroendevinkelklassificering: 2

MÖJLIG ANOMALIER

PROBLEM	MÖJLIGA LÖSNINGAR
Dregelbunden mörkning av filtret	Huvudsaken är felaktigt placerad eller vinkeln på svetskölden är inte lämplig för vårt synområde. Filtret blir inte mörkare eller blinkar
Filtret blir inte mörkare eller blinkar	Det främre skyddsfilterkåpan är skadad eller i dåligt skick Sensorerna är smutsiga Svetsströmmen är för låg
Långsam filterrespons	Arbetstemperaturen är för låg De främre eller bakre skyddsfilterkåpana är smutsiga
Otillräcklig syn	Felaktigt skyddsfilter Otillräckligt ljus i arbetsmiljön

De företag Maj Avbyt de garanti närhelst de ovannämnda användning sig av betingelser är inte följt. FÖR NÅGRA TEKNISK FRÅGA, SNÄLLA DU KONTAKT DE TEKNISK AVDELNING AV PRODUKTER KLIMAX, SA

SÄKERHET MÄRKEN

Svetsning skydd a märkning

Tillverkare: Products Klimax

Modell: 420 / 421

Siffr av de standard: SV 175

Mekanisk styrka krav: S Certifiering: CE

Omslag lins märkning

Tillverkare: Products Klimax

Optisk klass: 1

Mekanisk styrka krav: F

Certifiering: CE

Automatisk mörkare

filtermarkering

Tillverkare: Climax Products

Modell: VARIOMATIC PLUS V3

Standardnummer: EN 379

Certifiering: CE

Klar ryms: 4

Mörk ryms: 9-13

Optisk klass: 1

Diffusion av ljusklass: 1

Variation i

ljusgenomsnittlighetsklass: 1

Beroendevinkelklassificering: 2

ÖRSÄSSBYLE

- 1-HUV
- 2-ÖVERNÄL FILTER COVER
- 3-AUTOMATIK FILTER
- 4-HEAD HARNESS
- 5-SIDE RUT
- 6-HEAD HARNESS ANGLE REGULATOR
- 7-SIDE VIEW
- 8-ANTERVAL FILTER COVER

UTRUSTNINGENS DELAR

- 1-FILTR
- 2-EXTERNT SVETSGLASSKÖD
- 3-AUTOMATISK SVETSGLASS
- 4-RANGSÄLL
- 5-HÖRFRÄNSFILTER IBA
- 6-REKORNERAD FÖRSTÖRRE AV BANDSÄLLETS SVENEL
- 7-FILTER IBA
- 8-INTERNT SVETSGLASSKÖD

LÄTTEN ROAR

- 1-HITTSÄMVERBÄTT
- 2-SIGNETIVEMER ULKOPULMEN SÖJALEVY
- 3-AUTOMATISÖJADÖR
- 4-ÖRÖRÖR
- 5-FÄRMAN SÄRÖRÖR
- 6-ÖRÖRMAN KALLETSÖJALÖRMAN SÖJÖR
- 7-ÖRÖRÖR
- 8-ÖRÖRÖR SÖJALEVY

Sovellukset Process	Ampeeri / Welding current (A)																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Päällystetyt elektrodit Coated electrodes	8		9		10		11		12		13		14									
MAG	8		9		10		11		12		13		14									
TIG	8		9		10		11		12		13		14									
Tähtiäkalometallien kanssa MIG with heavy metals					9		10		11		12		13		14							
MIG kevyetmetallien kanssa MIG with light alloy					10		11		12		13		14									
puusin kanssa Arc-cutting					10		11		12		13		14		15							
Plasmajäsen Plasma jet cutting					9		10		11		12		13									
Mikroplasmajäsen Microplasma arc welding	4		5		6		7		8		9		10		11		12					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	