



CAGOULE DE SOUDAGE

FR Manuel d'instructions – Notice originale – Instructions d'origine

Veuillez lire ce manuel d'instructions attentivement et entièrement avant toute utilisation

WELDING HELMET

EN Translation of the original instructions

Please read this instruction manual carefully and completely before use

BONETE DE SOLDADURA

ES Traducción de las instrucciones originales

Lea atenta y completamente este manual de instrucciones antes de utilizarlo

1. Avertissements de Sécurité



AVERTISSEMENT ! Lire tous les avertissements de sécurité, les instructions, les illustrations et les spécifications fournis avec cette cagoule.

Conserver tous les avertissements et toutes les instructions pour pouvoir s'y reporter ultérieurement.

- ❖ Veiller que ce masque de soudure soit le produit approprié pour le travail à effectuer.
- ❖ Transporter cette cagoule dans un emballage adapté pour prévenir toute dégradation.
- ❖ Garder éloignée de la zone de travail toute personne non concernée.
- ❖ Rester alerte, ne pas effectuer d'opérations de soudure lorsque vous êtes fatigué, malade ou sous l'influence d'alcool ou d'autres drogues.
- ❖ Observer les règles de prévention des accidents et de sécurité générale en vigueur dans votre secteur.
- ❖ Demander aux personnes qui ne peuvent s'éloigner de la zone de soudure de se munir d'équipements de sécurité adéquats afin d'être protégé efficacement.
- ❖ Contrôler avant chaque utilisation l'étanchéité à la lumière
- ❖ Ne porter aucune modification au masque.
- ❖ Ne pas intervenir sur la cellule.
- ❖ Ne jamais ouvrir ou modifier le filtre de réglage automatique d'obscurcissement.
- ❖ Les verres de protection doivent toujours être présents pendant l'utilisation
- ❖ Utiliser seulement les pièces de rechanges conseillées par votre revendeur.
- ❖ Ne jamais placer le masque ou le filtre d'obscurcissement sur une surface chauffée.
- ❖ Ce casque de soudage vous protège contre des étincelles, des projections et des rayons UV et IR nocifs. Il ne vous protège pas contre les explosions ni contre les liquides corrosifs.
- ❖ Protéger le filtre contre les liquides et l'encrassement.
- ❖ Les matériaux en contact avec la peau du porteur peuvent être à l'origine d'allergies chez les individus sensibles.
- ❖ Ne jamais plonger le filtre d'obscurcissement dans l'eau.
- ❖ Ne jamais nettoyer aucune partie du casque avec des solvants ou autres produits de nettoyage agressifs.
- ❖ Nettoyer régulièrement l'écran de protection extérieur avec un chiffon propre ne peluchant pas. Le remplacer si nécessaire.
- ❖ Régler le bandeau de serrage afin que le casque soit correctement enfoncé sur votre tête.
- ❖ Si la cellule ne passe pas à l'état sombre lorsque vous soudez, arrêter immédiatement de souder et contacter votre revendeur.
- ❖ Contrôler avant chaque utilisation les différentes parties du casque et s'assurer qu'elles soient bien propres et en état d'utilisation.
- ❖ Remplacer immédiatement les éléments avec des égratignures, des fissures ou des coups afin d'éviter tout accident.
- ❖ Vérifier l'état des piles grâce aux LED afficheurs de statut. Si le statut de celles-ci est faible, les remplacer.
- ❖ Choisir la teinte correspondante au travail de soudage à effectuer en tournant la mollette de réglage et en vous référant au tableau des teintes.
- ❖ Les oculaires / filtres en verre minéral renforcé ne doivent être utilisés qu'associés à un oculaire de renforcement adapté.
- ❖ Utiliser des numéros d'échelon trop élevés peut être dangereux : l'opérateur se positionnerait trop près de la source de rayonnement et peut être amené à respirer des fumées nocives.

Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner de sévères lésions.

2. Présentation

Les cagoules sont conçues pour protéger les yeux et le visage des étincelles, des projections et des radiations nuisibles, dans des conditions normales de soudage. En présence d'un arc, les cellules passent automatiquement à l'état « sombre » et reviennent à l'état « clair » lorsque l'arc disparaît.

Le masque de soudage auto-obscurecissant est conçu pour protéger les yeux des soudeurs des rayonnements nocifs, y compris la lumière visible, le rayonnement ultraviolet (UV) et le rayonnement infrarouge (R) résultant de certains procédés de soudage à l'arc et au gaz

Quatre capteurs à l'avant du filtre détectent la lumière de l'arc de soudage et provoquent l'obscurcissement du filtre. La sensibilité est réglable, par commutation sur la droite de la cagoule :

Low : position pour courant puissant

High : position pour courant faible.

Les cagoules sont équipées d'un serre-tête rotatif ajustable en inclinaison, hauteur et tour de tête. Le réglage des teintes se fait par le potentiomètre sur la gauche de la cagoule : réglage de DIN 9 à DIN 13, (voir tableau des teintes en 4.3).

3. Caractéristiques Techniques

REF. 05860			
Dimension de la cellule	110 x 90 x 8 mm	TIG	>5A
Champ de vision	100 x 49 mm	Temps d'inversion	0,04 ms
Capteurs	2	Temps d'ajustement entre les teintes	<1/25,000 sec
Teinte lumineuse	DIN 4	Classe optique	1/1/1/2
Teinte sombre	DIN 9-13	Température d'utilisation	De -5°C à +55°C
Alimentation électrique	Cellule Solaire	Température stockage	De -10°C à +55°C
Matière du casque	Nylon	Poids	470 g

Signification du marquage du filtre (exemple) (Cf. EN 379)

	5 / 11 -13 X 1 / 3 / 2 / 2 379
Numéro d'échelon à l'état clair	5
Numéro d'échelon à l'état foncé le plus clair	11
Numéro d'échelon à l'état le plus foncé (le cas échéant)	-13
Identification du fabricant	X
Classe optique	1
Classe de diffusion de la lumière	3
Classe de variation du facteur de transmission dans le visible	2
Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible	2
Numero de la presente norme	379

(*) La norme EN 379 spécifie des classes (de 1 pour la meilleure à 3 pour la moins bonne) pour trois caractéristiques des filtres commutables. Les trois chiffres correspondent respectivement à :

- la classe de diffusion de la lumière
- la classe de variation du facteur de transmission dans le visible
- la classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible

Signification du marquage du casque de soudage (exemple) (Cf. EN ISO 16321-2)

16321 XX W15 E 1-S/2-L					
16321	XX	W	15	E	1-S/2-L
Numéro du document	Identification du fabricant	Equipement de protection pour le soudage	Classe de protection maximale du filtre	Niveau d'impact E	Tours de tête applicables

Signification du marquage d'oculaire de protection (exemple) (Cf. EN 166)

X	2	F
Identification du fabricant	Classe optique	Symbole d'impact à faible énergie

4. Utilisation

4.1. Avant utilisation

- Vérifier l'état, la position et la propreté des écrans de protections et du filtre : aucune saleté ne doit recouvrir les quatre capteurs du filtre, les éléments doivent être bien positionnés pour un fonctionnement en toute sécurité.
- Inspecter tous signes d'usure ou de dommages : toute rayure, fissure ou partie mal montées doit être remplacées immédiatement : risque de blessures graves.
- Tester le déclenchement du filtre. Le tourner vers une source de lumière, faire passer rapidement la main devant le capteur : le filtre doit s'assombrir puis revenir à l'état clair. Ne pas utiliser la cagoule si le test est négatif.
- Vérifier l'étanchéité lumière.
- Sélectionner la teinte souhaitée en fonction du travail à réaliser : voir tableau 4.3 et positionner le curseur extérieur correspondant de la cagoule.
- Ajuster la cagoule : elle doit être portée aussi bas que possible et au plus près du visage.
- Retirer le film du message de sécurité présent sur l'écran de protection.

4.2. Choix des échelons de teinte

D'autres facteurs peuvent intervenir sur le choix de l'échelon à sélectionner :

- La position de l'opérateur par rapport à la flamme ou à l'arc : si l'opérateur se penche sur son travail ou adopte une position à bout de bras, une variation d'au moins un numéro d'échelon peut être nécessaire.
- L'éclairage local : pour des travaux effectués en plein air, il est possible d'utiliser un filtre de protection de numéro d'échelon immédiatement supérieur.
- Le facteur humain : si une sensation d'inconfort apparaît, vérifier les conditions de travail et la vue de l'opérateur, le type d'arc, la nature du métal de base.
- Pour le soudage au gaz et les techniques connexes, telles que le soudo-brasage, se référer au débit des chalumeaux.
- Pour le soudage à l'arc, le soudage à l'arc avec jet d'air comprimé et le coupage au jet de plasma, l'intensité du courant est un facteur essentiel permettant de préciser le choix.

- En outre, pour le soudage à l'arc, le type d'arc et la nature du métal de base sont également à prendre en considération.
- Lorsque l'utilisation des filtres choisis à partir des tableaux procure une sensation d'inconfort, il convient d'examiner les conditions de travail et la vue de l'opérateur.
- Il peut être dangereux d'utiliser des filtres de numéro d'échelon trop élevé (trop foncé) car cela oblige l'opérateur à se tenir trop près de la source de rayonnement et à respirer des fumées nocives.
- Pour des travaux effectués en plein air sous une forte lumière naturelle, il est possible d'utiliser un filtre de protection de numéro d'échelon immédiatement supérieur.
- Lors de l'utilisation avec un courant puissant, sélectionner une sensibilité basse.
- Les cagoules ne protègent pas des explosions, des chocs sévères, des liquides corrosifs.
- Les filtres UV/IR assurent une protection totale des yeux et du visage et ce, même à l'état clair. Les cagoules sont fournies prêtes à l'emploi.

4.3. Tableau des teintes

Intensité du courant (A)	Electrodes enrobées	MAG	TIG	MIG sur métaux lourds	MIG sur alliages légers	Gougeage à l'arc avec jet d'air comprimé ^(*)	Coupage au jet de plasma	Soudage à l'arc par microplasma
1.5	8	8	8	9	10	10	9	4
6								5
10								
15								
30			6					
40								
60								
70	9	8						
100	9							
125	10		9					
150	10	10	10	10	10	10	10	
175								11
200								11
225	12	12	12	11	11	11	11	
250								11
300								11
350	13	13	13	12	12	12	12	
400								12
450								12
500	14	14	14	13	13	13	13	
600								

NOTE : l'expression "métaux lourds" couvre les aciers, aciers alliés, le cuivre et ses alliages, etc ...

Le soudage par électrodes enrobées comprend le MMA (soudage manuel à l'arc métallique)

MAG : soudage à l'arc métallique sous protection d'un gaz actif

MAG : soudage à l'arc métallique sous protection d'un gaz actif

TIG : soudage à l'arc sous protection d'un gaz inerte avec électrode de tungstène

MIG : soudage à l'arc métallique sous protection d'un gaz inerte

(1) : emploi d'une électrode de graphite et d'un jet d'air comprimé utilisé pour chasser le métal en fusion

4.4. Réglage du serre-tête

La cagoule doit être portée aussi bas que possible et au plus près du visage. Ajuster le serre-tête. Régler l'inclinaison et la hauteur par la sangle à perforation. Réglage du tour de tête par la molette.

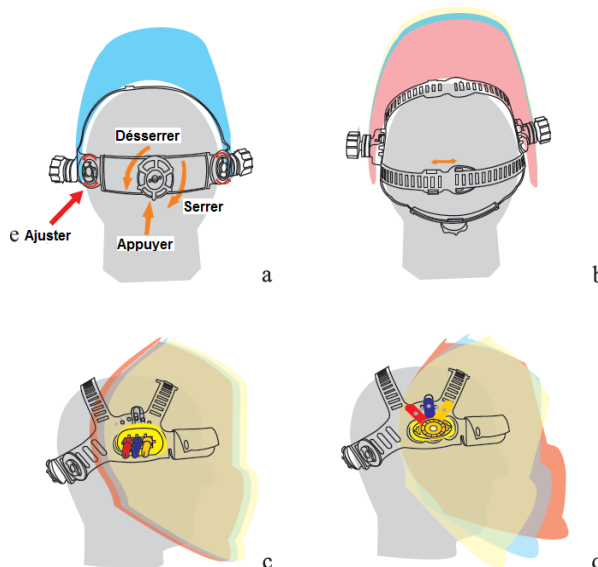
- Mettre le casque. Appuyer simultanément sur le bouton ajustable (en position arrière) et tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter la circonférence du serre-tête, ou tourner le bouton dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer la circonférence.

- a Ajuster à l'aide des crans, la profondeur du casque selon la taille de votre crâne.

- b Ajuster la distance entre le casque et votre visage.

- c Ajuster la position de l'angle du casque.

- e En respectant ces indications, ce casque de soudage vous procura plus de confort et sécurité.



4.5. Pour les fonctions de soudage et meulage

Examiner toutes les parties du masque et de la cellule afin de vérifier qu'aucun élément n'est endommagé, rayé, fendu, cassé ou enfoncé. Toute pièce ou partie présentant des anomalies doit être remplacée avant utilisation pour éviter des risques graves de blessures physiques.

Vérifier que l'écran de protection extérieur soit propre et intact, sans salissure sur le capteur (partie haute de la cellule).

Choisir le degré de la teinte avec le potentiomètre (de DIN 4 à DIN 13) en fonction du travail à effectuer et du procédé de soudage employé. Voir tableau des teintes.

Réglage de la sensibilité avec le potentiomètre.

5. Maintenance



IMPORTANT

En période de non utilisation, le masque doit être stocké à la lumière, la cellule vers le haut, afin de recharger la pile. Lorsque le casque est laissé au repos pendant 15 minutes, il s'éteint automatiquement. Ne pas stocker le filtre près d'une source de chaleur ou près de moisissures.

Changer régulièrement le bandeau anti-transpirant.

Dans des conditions normales d'utilisation et de stockage, cette cagoule de soudage a une durée de vie de plusieurs années. S'assurer du bon état de chaque composant : en cas du moindre doute, procéder au remplacement de la pièce concernée.

5.2. Entretien de la cagoule et de ses composants

5.2.2. Ecran de protection extérieur

A remplacer s'il est trop sale, rayé, fendu ou enfoncé.

Dégager l'écran de protection en le déverrouillant par l'intérieur. (Fig. 1 et 2).

Puis retirer le des crans. (Fig. 3-4-5).



Remettre l'écran neuf en s'assurant qu'il soit maintenu correctement par les deux ergots.



5.2.3. Cellule et capteurs de la cellule

Nettoyer régulièrement les capteurs afin qu'ils puissent fonctionner correctement. A nettoyer avec un chiffon propre et sec, ne pas utiliser de solvants, produits nettoyants à base d'huile, abrasifs.

5.2.4. Ecran de protection intérieur

A remplacer s'il est trop rayé, fendu ou enfoncé. Dégager l'écran en le tirant par l'encoche située sur le milieu de la cellule, côté intérieur du masque. Remettre un écran neuf en s'assurant qu'il soit maintenu correctement par le porte filtre.

Dans des conditions d'utilisation et de stockage normales, la durée de vie est de plusieurs années.

5.2.5. Cagoule

A nettoyer avec un chiffon propre et sec, ne pas utiliser de solvants, produits nettoyants à base d'huile, abrasifs.

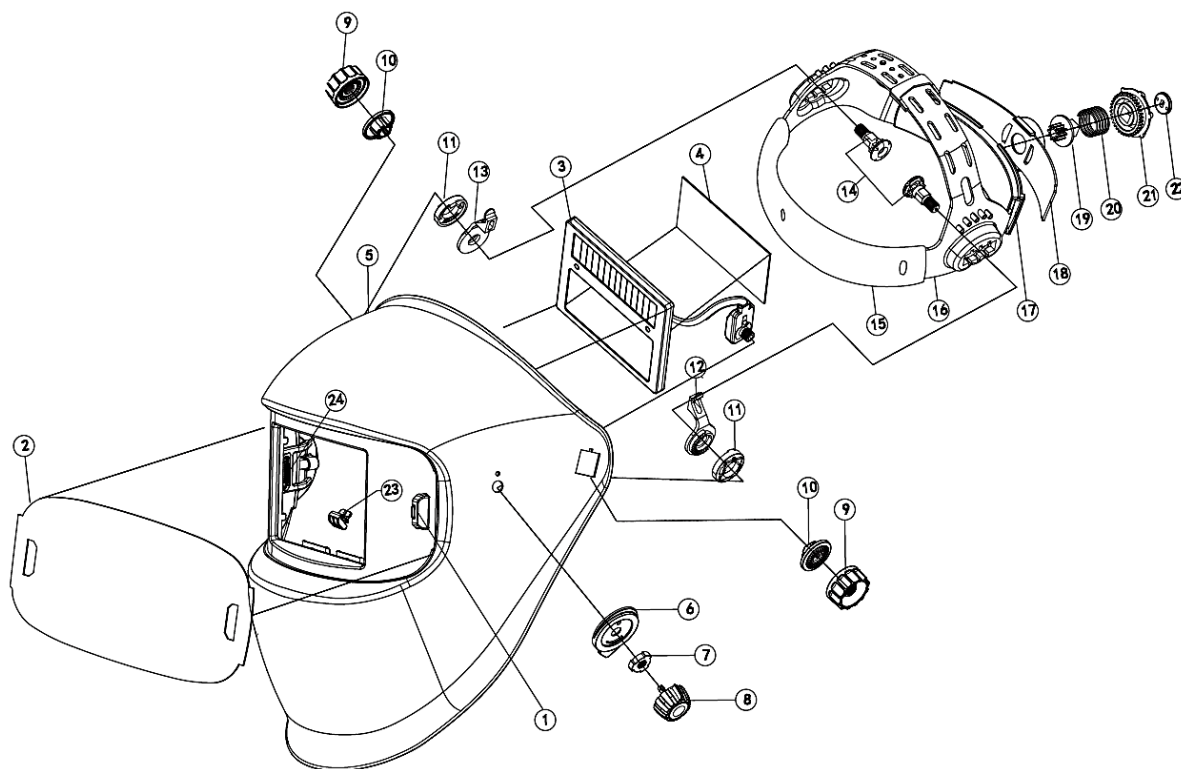
5.3. Nettoyage et désinfection

Après utilisation nettoyer la cagoule comme indiqué ci-dessus. Procéder à une étape de désinfection si nécessaire.

6. Problèmes – Solutions

Problèmes	Causes	Solutions
Baisse régulière de l'état sombre	Le bandeau est mal fixé, il y a une distance inappropriée entre les yeux et la cellule	Ajuster le bandeau pour corriger la distance
La cellule ne passe pas à l'état sombre et/ou ne tient pas la teinte	L'écran extérieur est sale ou endommagé. Le capteur est sale Le courant de soudage est trop faible	Remplacer le verre Le nettoyer Tourner le bouton dans la position HIGH
Réaction lente Vision faible	Le(s) écran(s) de protection extérieur(s) et/ou intérieur(s) est/sont sale(s) ou endommagé(s). La lumière ambiante est insuffisante Le degré de teinte choisie est inadapté	Changer les écrans Ne pas utiliser à des températures en dessous de - 5°C Changer le degré de teinte
Le masque glisse	Le bandeau n'est pas ajusté	Ajuster le bandeau

7. Vue éclatée – Liste des pièces



N°	Description	N°	Description
1	Cran de pression de la vitre	13	Régulateur d'angle réglable à gauche
2	Ecran de protection externe	14	Ecrou d'ajustement
3	Ensemble filtre	15	Bandeau anti-transpiration
4	Ecran de protection interne	16	Serre-tête
5	Cagoule	17	Coque de protection intérieure
6	Indicateur de luminosité	18	Coque de protection extérieure
7	Attache de l'indicateur	19	Ecrou
8	Bouton d'ajustement	20	Ressort
9	Bouton de réglage du serre-tête	21	Bouton d'ajustement
10	Rondelle extérieure	22	Rondelle de verrouillage
11	Rondelle intérieure	23	Cran de pression du filtre
12	Régulateur d'angle réglable à droite	24	Bouton de verrouillage de la protection

8. Garantie et conformité du produit

La garantie ne peut être accordée suite à :

Une utilisation anormale, une manœuvre erronée, une modification non autorisée, un défaut de transport, de manutention ou d'entretien, l'utilisation de pièces ou d'accessoires non d'origine, des interventions effectuées par du personnel non agréé, l'absence de protection ou dispositif sécurisant l'opérateur, le non-respect des consignes précitées exclut votre machine de notre garantie, les marchandises voyagent sous la responsabilité de l'acheteur à qui il appartient d'exercer tout recours à l'encontre du transporteur dans les formes et délais légaux. Se reporter à nos Conditions Générales de Ventes pour toute demande de garantie.

Protection de l'environnement :



Votre appareil contient de nombreux matériaux recyclables.

Nous vous rappelons que les appareils usagés ne doivent pas être mélangés avec d'autres déchets. Les produits électriques ne doivent pas être mis au rebut avec les déchets ménagers. Merci de les recycler dans les points de collecte prévus à cet effet. Adressez-vous auprès des autorités locales ou de votre revendeur pour obtenir des conseils sur le recyclage.

1. Safety warnings



**WARNING! Read all safety warnings, instructions, illustrations and specifications provided with this hood.
Keep all warnings and instructions for future reference.**

- ❖ Make sure this weld mask is the correct product for the work to be performed.
- ❖ Carry this hood in a suitable package to prevent damage.
- ❖ Keep all persons who are not affected away from the work area.
- ❖ Stay alert, do not carry out welding operations when you are tired, sick or under the influence of alcohol or other drugs.
- ❖ Observe the accident prevention and general safety rules in your area.
- ❖ Instruct persons who cannot move away from the welding area to have adequate safety equipment in order to be effectively protected.
- ❖ Before each use, check the light sealing
- ❖ Do not make any changes to the mask.
- ❖ Do not work on the cell.
- ❖ Never open or modify the automatic darken adjustment filter.
- ❖ Protective glasses must always be present during use
- ❖ Use only replacement parts recommended by your dealer.
- ❖ Never place the mask or the obscuration filter on a heated surface.
- ❖ This welding helmet protects you from sparks, splashes and harmful UV and IR rays. It does not protect you from explosions or corrosive liquids.
- ❖ Protect the filter from liquids and clogging.
- ❖ Materials in contact with the wearer's skin may cause allergies in susceptible individuals.
- ❖ Never immerse the obscuration filter in water.
- ❖ Never clean any part of the helmet with solvents or other aggressive cleaning agents.
- ❖ Regularly clean the outer protective screen with a clean lint-free cloth. Replace if necessary.
- ❖ Adjust the clamping strip so that the helmet is correctly pressed onto your head.
- ❖ If the cell does not go dark when welding, stop welding immediately and contact your dealer.
- ❖ Before each use, check the different parts of the helmet and ensure that they are clean and in good working condition.
- ❖ Replace the components immediately with scratches, cracks or blows to avoid an accident.
- ❖ Check the condition of the batteries using the LEDs status displays. If the status of these are low, replace them.
- ❖ Select the appropriate colour for the welding work to be performed by turning the adjustment knob and referring to the tints board.
- ❖ Reinforced mineral glass eyepieces/filters should only be used in combination with a suitable reinforcing eyepiece.
- ❖ Using too high step numbers can be dangerous: The operator would position too close to the radiation source and may be required to breathe harmful fumes.

Failure to follow these safety instructions may result in severe injury.

2. Presentation

The hoods are designed to protect the eyes and face from sparks, projections and harmful radiation under normal welding conditions. In the presence of an arc, the cells automatically switch to the "dark" state and return to the "light" state when the arc disappears.

The Self-obscuring Welding MASK is designed to protect welders' eyes from harmful radiation, including visible light, ultraviolet (UV) radiation, and infrared (R) radiation resulting from certain arc and gas welding processes

Four sensors on the front of the filter detect the light from the welding arc and cause the filter to be obscured. The sensitivity is adjustable, by switching to the right of the hood:

Low: Position for high current

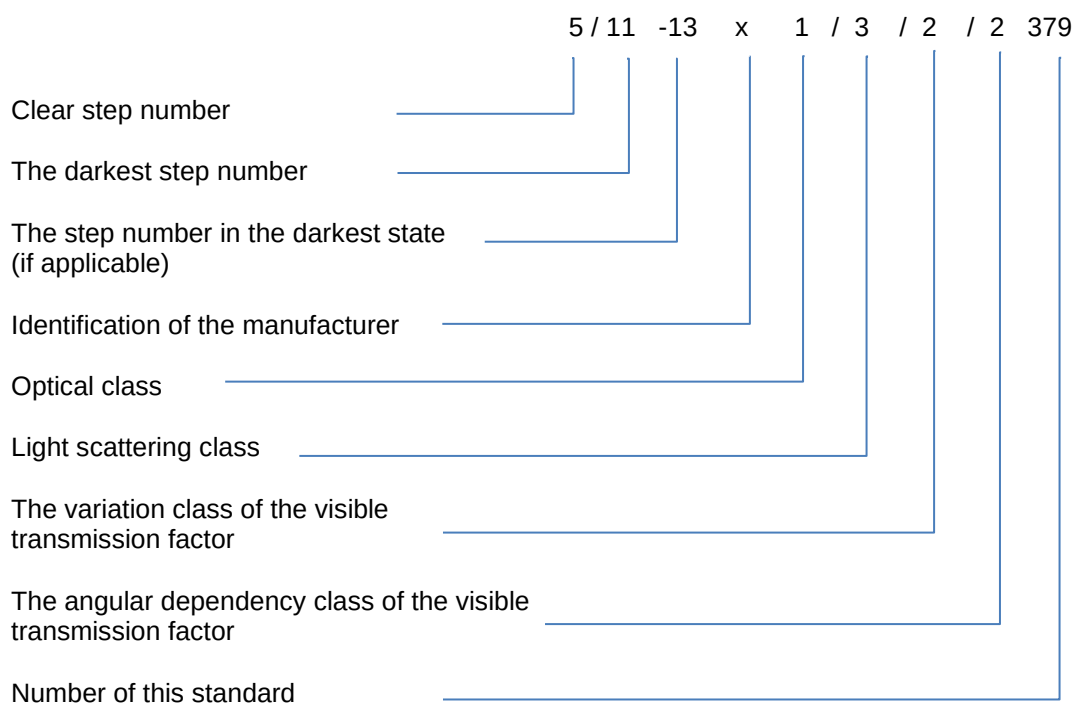
High: Position for low current.

The hoods are equipped with a rotary headband adjustable in tilt, height and head tower. The tints are adjusted by the potentiometre on the left of the hood: Adjustment from DIN 9 to DIN 13, (see 4.3Tints BOARD).

3. Technical specifications

REF. 05860			
Cell dimension	111 x 90 x 8 mm	TIG	> 5A
Field of view	100 x 49 mm	Inversion delay	0,04 ms
Sensors	2	Adjustment time between tints	<1/25,000 sec.
Light tint	DIN 4	Optical class	1/1/1/2
Dark tint	DIN 9-13	Operating temperature	From -5°C to +55°C
Power supply	Solar cell	Storage temperature	From -10°C to +55°C
Material of the helmet	Nylon	Weight	470 g

Meaning of the filter marking (example) (see EN 379)



(*) EN 379 specifies classes (from 1 for best to 3 for less good) for three characteristics of switchable filters. The three digits correspond respectively to:

- the light scattering class
- the change class of the transmission factor in the visible
- the angular dependency class of the transmission factor in the visible

Meaning of the welding helmet marking (example) (see EN ISO 16321-2)

16321 XX W15 E 1-S/2-L					
16321	XX	W	15	E	1-S/2-L
Document number	Identification of the manufacturer	Protective equipment for welding	Maximum protection class of the filter	Impact level E	Applicable head turns

Meaning of the protective eyepiece marking (example) (see EN 166)

X	2	F
Identification of the manufacturer	Optical class	Symbol of low energy impact

4. Use

4.1. Before use

- Cheque the condition, position and cleanliness of the protective screens and filter: No dirt should cover the four filter sensors, the components must be correctly positioned for safe operation.
- Inspect for wear or damage: Scratches, cracks, or improperly installed parts must be replaced immediately: Risk of serious injury.
- Test the filter. Turn it towards a light source, quickly pass your hand in front of the sensor: The filter should darken and then return to the clear state. Do not use the hood if the test is negative.
- Cheque for light leaks.
- Select the desired tint according to the work to be performed: See board 4.3 and position the corresponding outer hood cursor.
- Adjust the hood: It should be worn as low as possible and as close to the face as possible.
- Remove the film from the safety message on the safety shield.

4.2. Choice of tint steps

Other factors may affect the selection of the grade to be selected:

- The position of the operator in relation to the flame or arc: If the operator leans over his work or adopts a position at the end of arm, a variation of at least one step number may be required.
- Local lighting: For outdoor work, it is possible to use a protection filter with an immediate higher step number.
- The human factor: If a feeling of discomfort appears, cheque the working conditions and the operator's view, the type of arc, the nature of the metal of base.
- For gas welding and related techniques, such as welding, refer to torches flow.
- To arc welding, arc welding with compressed air jet and plasma jet cutting, current intensity is an essential factor in specifying the choice.
- In addition, for arc welding, the type of arc and the nature of base's metal should also be taken into consideration.
- When using the filters chosen from the tables gives a feeling of discomfort, the working conditions and the operator's view should be examined.

- It may be dangerous to use too high (too dark) step number filters because this forces the operator to stand too close to the radiation source and breathe harmful fumes.
- For outdoor work in strong natural light, a protection filter with an immediate higher grade number can be used.
- When using with a strong current, select a low sensitivity.
- The hoods do not protect against explosions, severe shocks, corrosive liquids.
- UV/IR filters provide full eye and face protection, even in the clear state. The hoods are supplied ready to use.

4.3. Tint BOARD

Current flow (A)	Coated electrodes	MAG	TIG	MIG on heavy metals	MIG on light alloys	Arc gouging with compressed air jet ⁽¹⁾	Plasma-jet cutting	Micro plasma arc welding
1.5	8	8	8	9	10	10	9	4
6								5
10								
15								6
30								
40	9	9	9	10	10	10	9	7
60								8
70								
100								9
125								
150	10	10	10	11	11	11	12	10
175								11
200								
225								12
250								
300	11	11	11	12	12	12	13	12
350								
400								
450								
500								
600	12	12	12	13	13	13	14	13
1.5								
6								
10								
15								
30	13	13	13	14	14	14	15	14
40								
60								
70								
100								
125	14	14	14	15	15	15	16	15
150								
175								
200								
225								

NOTE: "Heavy metals" pressure COVERS steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

Coated electrode welding includes MMA (manual metal arc welding)

MAG: Metal arc welding under the protection of an active gas

MAG: Metal arc welding under the protection of an active gas

TIG: Arc welding under the protection of an inert gas with tungsten electrode

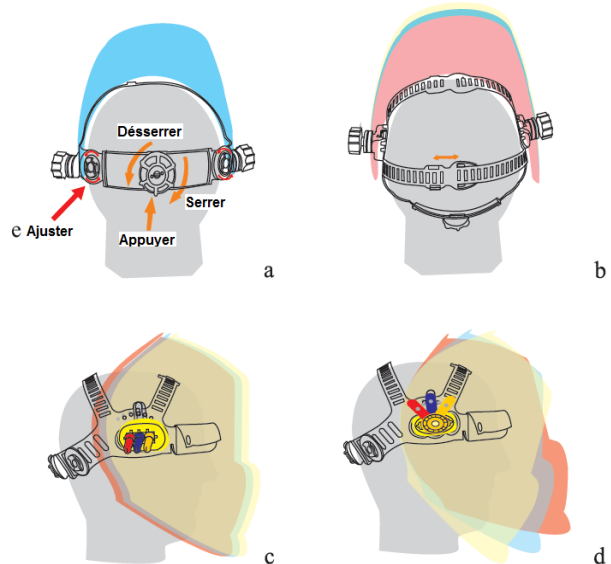
MIG: Metal arc welding under the protection of an inert gas

(1): use of a GRAPHITE electrode and a jet of compressed air used to drive away molten metal

4.4. Adjusting the headband

The hood should be worn as low as possible and as close to the face as possible. Adjust the headband. Adjust the tilt and height using the punch strap. Adjustment of the head revolution by the wheel.

- a Put on the headset. Simultaneously press the adjustable knob (in the rear position) and turn counter-clockwise to increase the circumference of the headband, or turn the knob clockwise to decrease the circumference.
- b Using the notches, adjust the Depth of the helmet according to the Cut of your skull.
- c Adjust the distance between the helmet and your face.
- d Adjust the position of the helmet angle.
- e By following these guidelines, this welding helmet will give you more comfort and safety.



4.5. For welding and grinding functions

Inspect all parts of the mask and cell for damage, scratches, cracks, breaks, or pushed in. Any parts or parts that are abnormal should be replaced before use to avoid serious risk of physical injury.

Cheque that the outer protective screen is clean and intact, without soiling on the sensor (upper section of the cell).

Choose the degree of tint with the potentiometre (from DIN 4 to DIN 13) depending on the work to be carried out and the welding process used. See Tint board.

Sensitivity adjustment with potentiometre.

5. Maintenance



IMPORTANT

When not in use, the mask must be stored in light with the cell facing up to recharge the battery. When the headset is left at rest for 15 minutes, it switches off automatically. Do not store filter near heat or mould.

Change the sweat-wicking headband regularly.

Under normal conditions of use and storage, this welding hood has a lifetime of several years. Cheque that each component is in good condition: If there is any doubt, replace the part concerned.

5.1. Care of hood and hood components

5.1.1. Outer shield

Replace if it is too dirty, scratched, cracked or pressed.

Release the protective screen by unlocking it from the inside. (*Fig. 1 and 2*).

Then remove the from the notches. (*Fig. 3 -4-5*).



Refit the new screen, ensuring that it is correctly held by the two tabs.



5.1.2. Cell and sensors of the cell

Clean the sensors regularly so that they can function correctly. To be clean with a clean, dry cloth, do not use solvents, oil base cleaners, abrasives.

5.1.3. Interior protective shield

Replace if it is too scratched, cracked or pressed down. Release the screen by pulling it through the notch located on the middle of the cell, on the inner side of the mask. Refit a new screen, ensuring that it is correctly held by the filtered door.

Under normal conditions of use and storage, the service life is several years.

5.1.4. Hood

To be clean with a clean, dry cloth, do not use solvents, oil base cleaners, abrasives.

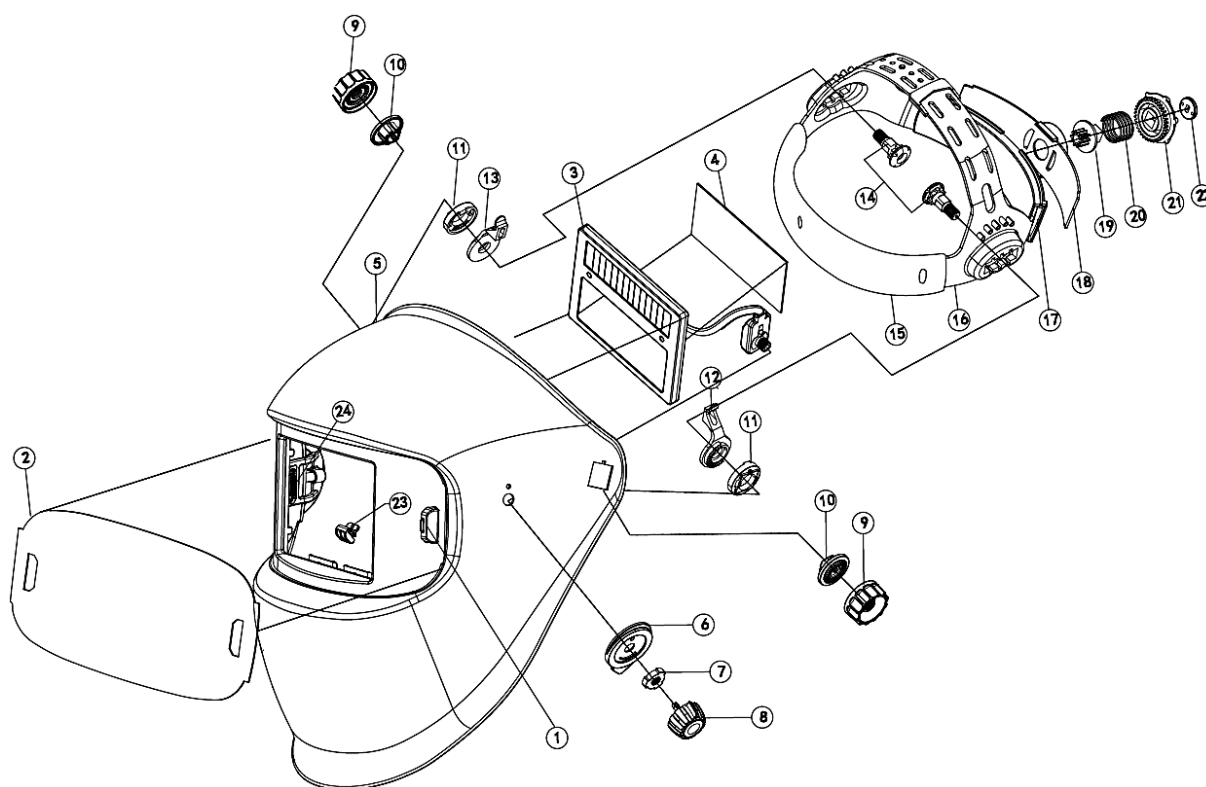
5.2. Cleaning and disinfection

After use clean the hood as described above. Perform a disinfection step if necessary.

6. Problems – Solutions

Problems	Causes	Solutions
A steady decline in the dark state	The headband is loose, there is an inappropriate distance between the eyes and the cell	Adjust the band to correct the distance
The cell does not change to dark and/or does not hold the tint	The outer screen is dirty or damaged. The sensor is dirty Welding current is too low	Replace the glass Clean it Turn the knob to the HIGH position
Slow reaction Poor vision	The outer and/or inner protective screen(s) is/are dirty or damaged. The ambient light is insufficient Wrong tint level selected	Change screens Do not use at temperatures below -5°C Change the tint degree
The mask slides	The banner is not adjusted	Adjust the banner

7. Exploded view – parts list



N°	Description	N°	Description
1	Window pressure detent	13	Angle regulator adjustable to the left
2	External protective shield	14	Adjustment nut
3	Filter assembly	15	Sweat-wicking headband
4	Internal protective shield	16	Over-the-head
5	Hood	17	Inner protective shell
6	Brightness indicator	18	Outer protective shell
7	Indicator attachment	19	Nut
8	Adjustment button	20	Spring
9	Headband adjustment knob	21	Adjustment button
10	Exterior washer	22	Lock washer
11	Interior washer	23	Filtered pressure detent
12	Right-hand adjustable angle regulator	24	Guard lock button

8. Product Warranty and Compliance

Warranty cannot be granted as a result of:

Abnormal use, improper handling, unauthorised modification, lack of transport, handling or maintenance, use of non-genuine parts or accessories, work carried out by unauthorised personnel, lack of protection or device securing the operator, failure to comply with the above instructions excludes your machine from our warranty, the goods travel under the responsibility of the purchaser to whom it is responsible to exercise any recourse against the carrier in legal forms and deadlines. Please refer to our Terms and Conditions of Sales for warranty claims.

Environmental protection:



Your device contains many recyclable materials.

We remind you that used appliances must not be mixed with other waste. Electrical products should not be disposed of with household waste. Please recycle them at the designated collection points. Contact your local authorities or dealer for recycling advice.



1. Advertencias de seguridad



¡ATENCIÓN! Lea todas las advertencias de seguridad, instrucciones, ilustraciones y especificaciones suministradas con esta campana. Guarde todas las advertencias e instrucciones para futuras referencias.

- ❖ Asegúrese de que esta máscara de soldadura es el producto correcto para el trabajo a realizar.
- ❖ Lleve esta capucha en un embalaje adecuado para evitar daños.
- ❖ Mantenga a todas las personas no afectadas lejos del área de trabajo.
- ❖ Manténgase alerta, no realice operaciones de soldadura cuando esté cansado, enfermo o bajo la influencia del alcohol u otras drogas.
- ❖ Observe las normas generales de prevención de accidentes y seguridad vigentes en su área.
- ❖ Pida a las personas que no pueden alejarse del área de soldadura que tengan el equipo de seguridad adecuado para estar protegidas de manera efectiva.
- ❖ Compruebe la estanqueidad a la luz antes de cada uso
- ❖ No realice ningún cambio en la máscara.
- ❖ No trabaje en la celda.
- ❖ Nunca abra ni cambie el filtro de oscurecimiento automático.
- ❖ Las lentes protectoras siempre deben estar presentes durante el uso
- ❖ Utilice solo piezas de repuesto recomendadas por su distribuidor.
- ❖ Nunca coloque la máscara o el filtro de oscurecimiento sobre una superficie calentada.
- ❖ Este casco de soldadura le protege de chispas, salpicaduras y rayos UV e IR dañinos. No le protege contra explosiones o líquidos corrosivos.
- ❖ Proteja el filtro de líquidos y obstrucciones.
- ❖ Los materiales en contacto con la piel del usuario pueden causar alergias en personas sensibles.
- ❖ Nunca sumerja el filtro de oscurecimiento en agua.
- ❖ Nunca limpie ninguna parte del casco con disolventes u otros agentes de limpieza agresivos.
- ❖ Limpie la pantalla protectora externa regularmente con un paño limpio y sin pelusa. Reemplazar si es necesario.
- ❖ Ajuste la correa de apriete para que el casco esté correctamente sentado en su cabeza.
- ❖ Si la celda no se oscurece al soldar, deje de soldar inmediatamente y póngase en contacto con su distribuidor.
- ❖ Antes de cada uso, compruebe las diversas partes del casco y asegúrese de que estén limpias y en buen estado.
- ❖ Reemplace inmediatamente los componentes con arañazos, grietas o golpes para evitar accidentes.
- ❖ Compruebe el estado de las baterías con las pantallas de estado LED. Si el estado es bajo, reemplácelos.
- ❖ Seleccione la sombra correspondiente al trabajo de soldadura a realizar girando la perilla de ajuste y refiriéndose a la tabla de sombra.
- ❖ Oculares / filtros de vidrio mineral reforzado solo deben usarse en combinación con un ocular de refuerzo adecuado.
- ❖ Usar un número de pasos demasiado alto puede ser peligroso: El operador estará demasiado cerca de la fuente de radiación y puede verse obligado a respirar vapores dañinos.

El no seguir estas instrucciones de seguridad puede resultar en lesiones graves.

2. Panorama general

Las capuchas están diseñadas para proteger los ojos y la cara de chispas, salpicaduras y radiación dañina en condiciones normales de soldadura. En presencia de un arco, las celdas cambian automáticamente al estado “oscuro” y vuelven al estado “luz” cuando el arco desaparece.

La máscara de soldadura auto-oscorecimiento está diseñada para proteger los ojos de los soldadores de la radiación dañina, incluyendo la luz visible, la radiación ultravioleta (UV) y la radiación infrarroja (R) resultante de ciertos procesos de soldadura por arco y gas

Cuatro sensores en la parte frontal del filtro detectan la luz del arco de soldadura y hacen que el filtro se oscurezca. La sensibilidad es ajustable, cambiando a la derecha del capó:

Baja: Posición para alta corriente

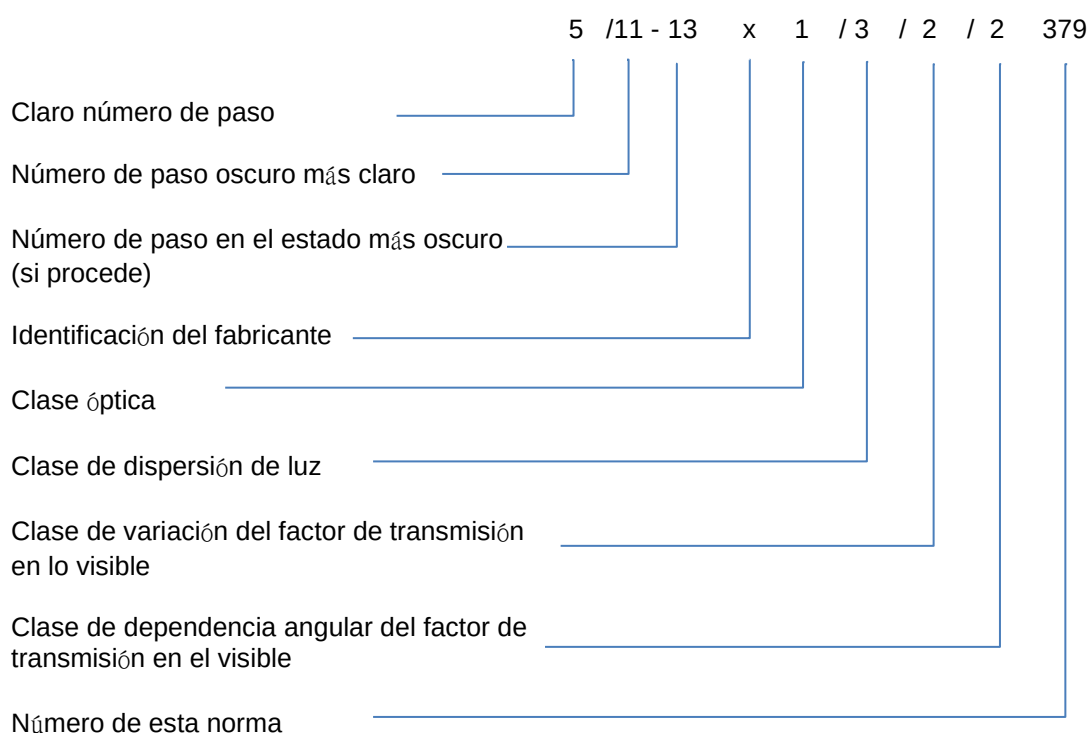
Alta: Posición para baja corriente.

Las campanas están equipadas con una diadema giratoria ajustable en inclinación, altura y circunferencia de la cabeza. El ajuste del color se realiza a través del potenciómetro situado a la izquierda del capó: Ajuste de DIN 9 a DIN 13 (ver tabla de colores en 4,3).

3. Especificaciones técnicas

REF. 05860			
Dimensión celular	112 x 90 x 8 mm	TIG	>5A.
Campo de visión	100 x 49 mm	Tiempo de inversión	0,04 ms
Sensores	2	Tiempo de ajuste entre sombras	<1/25,000 seg
Tinte brillante	DIN 4	Clase óptica	1/1/1/2
Tinte oscuro	DIN 9-13	Temperatura de uso	De -5°C a +55°C.
Suministro de energía	Célula solar	Temperatura de almacenamiento	De -10°C a +55°C.
Material del casco	Nylon	Peso	470 g

Significado del marcado del filtro (ejemplo) (cf. EN 379)



(*) EN 379 especifica clases (desde 1 para los mejores hasta 3 para los peores) para tres características de los filtros conmutables. Los tres dígitos corresponden respectivamente a:

- la clase de dispersión de luz
- la clase de variación del factor de transmisión en lo visible
- la clase de dependencia angular del factor de transmisión en el visible

Significado de la marca del casco de soldadura (ejemplo) (cf. EN ISO 16321-2)

16321 XX W15 E 1-S/2-L					
16321	XX	W	15	E	1-S/2-L
Número de documento	Identificación del fabricante	Equipo de protección para soldadura	Clase máxima de protección del filtro	Nivel de impacto E.	Tamaños de cabeza aplicables

Significado de la marca protectora del ocular (ejemplo) (cf. EN 166)

X	2	F
Identificación del fabricante	Clase óptica	Símbolo de impacto de baja energía

4. Uso

4.1. Antes de su uso

- Compruebe el estado, la posición y la limpieza de los escudos protectores y el filtro: Ninguna suciedad debe cubrir los cuatro sensores del filtro, los elementos deben estar correctamente colocados para un funcionamiento seguro.
- Inspeccionar por desgaste o daño: Rasguños, grietas o piezas montadas incorrectamente deben reemplazarse inmediatamente: Riesgo de lesiones graves.
- Prueba el viaje del filtro. Gire hacia una fuente de luz, mueva rápidamente su mano más allá del sensor: El filtro debe oscurecerse y luego volver al estado claro. No use la campana si la prueba es negativa.
- Compruebe la tirantez de la luz.
- Seleccione la sombra deseada de acuerdo con el trabajo a realizar: Ver tabla 5,2 y posicionar el cursor exterior correspondiente del capó.
- Ajuste la capucha: Debe usarse lo más bajo posible y lo más cerca posible de la cara.
- Retire la película del mensaje de seguridad en la pantalla protectora.

4.2. Elección de peldaños de tono

Otros factores pueden afectar la elección del nivel a seleccionar:

- La posición del operador en relación con la llama o el arco: Si el operador se inclina sobre su trabajo o adopta una posición de longitud del brazo, puede ser necesaria una variación de al menos un número de paso.
- Iluminación local: Para trabajos al aire libre, es posible utilizar un filtro de protección con un número de paso inmediatamente más alto.
- El factor humano: Si aparece una sensación de incomodidad, compruebe las condiciones de trabajo y la visión del operador, el tipo de arco, la naturaleza del metal base.
- Fo soldadura de gas y técnicas relacionadas, como soldadura fuerte, se refieren a Flujo de la antorcha.

- Fo soldadura por arco, soldadura por arco de aire comprimido y corte por plasma, la intensidad de corriente es un factor clave en la determinación de la elección.
- Además, para la soldadura por arco, el tipo de arco y la naturaleza del metal base también deben ser considerados.
- Cuando se utilizan los filtros elegidos de las mesas se produce una sensación de incomodidad, se deben examinar las condiciones de trabajo y la visión del operador.
- Puede ser peligroso usar filtros con un número de paso demasiado alto (demasiado oscuro), ya que obliga al operador a estar demasiado cerca de la fuente de radiación y respirar vapores dañinos.
- Para trabajos al aire libre bajo una fuerte luz natural, se puede utilizar un filtro de protección con un número de paso inmediatamente más alto.
- Cuando se opera con una corriente alta, seleccione una sensibilidad baja.
- Las campanas no protegen contra explosiones, golpes severos, líquidos corrosivos.
- Los filtros UV/IR garantizan una protección total de los ojos y la cara, incluso en un estado claro. Las campanas se proporcionan listas para usar.

4.3. Mesa de tinte

Flujo de corriente (A)	Electrodos recubiertos	MAG	TIG	MIG sobre metales pesados	MIG en aleaciones ligeras	Arco con chorro de aire comprimido ⁽¹⁾	Corte por chorro de plasma	Soldadura por arco de microplasma
1– 5	8	8	8	9	10	10	9	4
6								5
10								
15								
30			6					
40	7							
60								
70		9	8					
100	10	9						
125	10							
150	11		11	10	10			
175		11						
200		12		12		12	12	
225								
250								
300	13	12	13	13	13			
350			13			13	14	14
400								
450	14	14		15				
500								
600			14					

NOTA: La presión de "metales pesados" cubre aceros, aceros aleados, cobre y sus aleaciones, etc...

La soldadura de electrodo recubierto incluye MMA (soldadura manual de arco metálico)

MAG: Soldadura de arco metálico bajo protección de gas activo

MAG: Soldadura de arco metálico bajo protección de gas activo

TIG: Soldadura por arco bajo protección de gas inerte con electrodo de tungsteno

MIG: Soldadura por arco metálico bajo protección de gas inerte

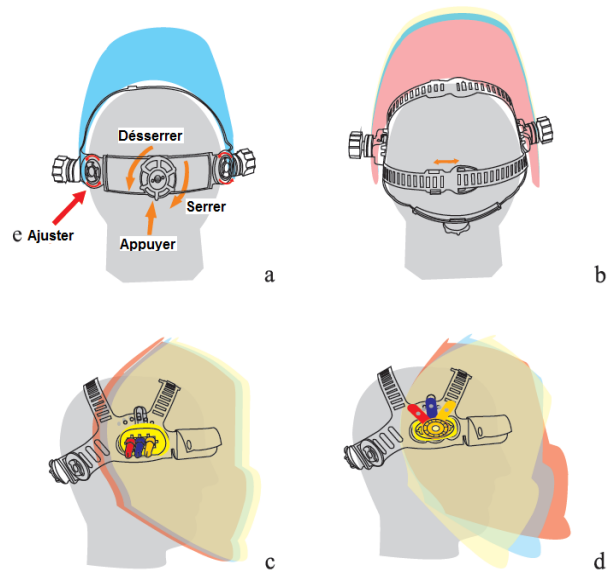
(1): uso de un electrodo de grafito y un chorro de aire comprimido utilizado para expulsar el metal fundido

4.4. Ajuste de la banda para la cabeza

La capucha debe llevarse lo más bajo posible y lo más cerca posible de la cara. Ajusta la diadema. Ajuste la inclinación y la altura con la correa de perforación. Ajuste de la circunferencia de la cabeza por el botón.

- a Ponte los auriculares. Presione simultáneamente la perilla ajustable (a la posición trasera) y gire en sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar la circunferencia de la diadema, o gire la perilla en sentido contrario a las agujas del reloj para disminuir la circunferencia.
- b Usa las muescas para ajustar la profundidad del casco según el tamaño de tu cráneo.
- c Ajusta la distancia entre el casco y tu cara.
- d Ajuste la posición del ángulo del casco.

- e Siguiendo estas indicaciones, este casco de soldadura le proporcionará más comodidad y seguridad.



4.5. Para funciones de soldadura y molienda

Inspeccione todas las partes de la máscara y la célula para detectar daños, arañazos, grietas, roturas o depresiones. Cualquier pieza o pieza que muestre anomalías debe ser reemplazada antes de su uso para evitar un riesgo grave de lesiones personales.

Compruebe que la pantalla protectora externa esté limpia e intacta, sin suciedad en el sensor (parte superior de la celda).

Elija el grado de color con el potenciómetro (de DIN 4 a DIN 13) en función del trabajo a realizar y del proceso de soldadura utilizado. Véase el gráfico de tinte.

Ajuste de sensibilidad con potenciómetro.

5. Mantenimiento



ES IMPORTANTE

Cuando no está en uso, la máscara debe almacenarse en la luz, la célula hacia arriba, para recargar la batería. Cuando el auricular se deja en reposo durante 15 minutos, se apagará automáticamente. No almacene el filtro cerca de una fuente de calor o cerca del moho.

Cambia la banda de sudor regularmente.

En condiciones normales de uso y almacenamiento, esta campana de soldadura tiene una vida útil de varios años. Compruebe que cada componente está en buenas condiciones: Si hay alguna duda, reemplace la pieza en cuestión.

5.1. Mantenimiento de la campana y sus componentes

5.1.1. Pantalla protectora externa

Para ser reemplazado si está demasiado sucio, rayado, agrietado o presionado hacia abajo. Suelte la pantalla protectora desbloquearla desde el interior. (Fig. 1 y 2). Luego retire el de las muescas. (Fig. 3-4-5).



Reajuste la nueva pantalla, asegurándose de que se mantenga correctamente por las dos orejas.



5.1.2. Sensores celulares y celulares

Limpie los sensores regularmente para que puedan funcionar correctamente. Limpie con un paño limpio y seco, no use solventes, limpiadores de aceite base, abrasivos.

5.1.3. Pantalla protectora interna

Para ser reemplazado si está demasiado rayado, agrietado o deprimido. Suelte la pantalla tirando de ella a través de la muesca ubicada en el centro de la celda, en el interior de la máscara. Reajuste una nueva pantalla, asegurándose de que se mantenga correctamente por el soporte del filtro. En condiciones normales de uso y almacenamiento, la vida útil es de varios años.

5.1.4. Hood

Limpie con un paño limpio y seco, no use solventes, limpiadores de aceite base, abrasivos.

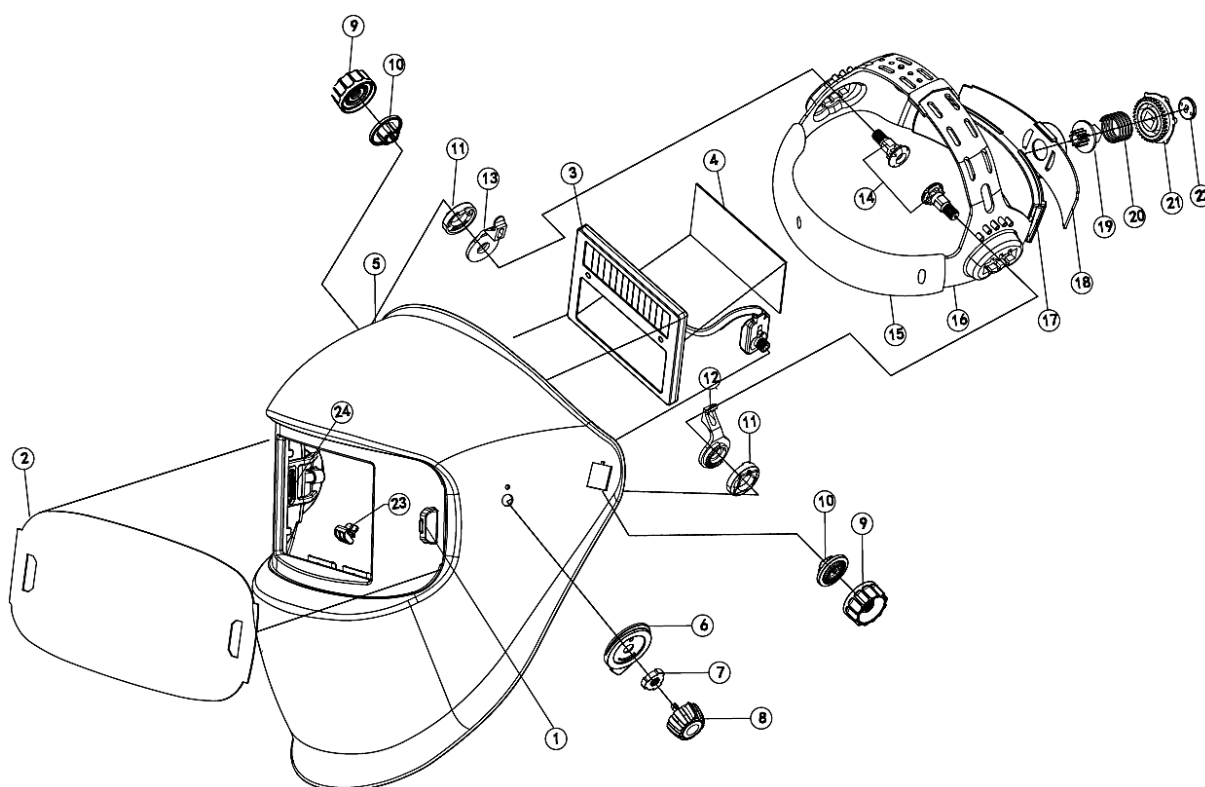
5.2. Limpieza y desinfección

Después de usar limpie la campana como se describe anteriormente. Realice un paso de desinfección si es necesario.

6. Problemas – Soluciones

Problemas	Causas	Soluciones
Constante declive en estado oscuro	La diadema está suelta, hay una distancia inapropiada entre los ojos y la célula	Ajusta el banner para corregir la distancia
La celda no se oscurece y/o no sostiene el tono	La pantalla exterior está sucia o dañada. El sensor está sucio La corriente de soldadura es demasiado baja	Reemplaza el vaso Límpielo Gire el botón a la posición ALTA
Reacción lenta Mala visión	La(s) pantalla(s) protectora externa y/o interna(s) está/está sucia o dañada. No hay suficiente luz ambiental El nivel de tinte elegido no es adecuado	Cambiar las pantallas No utilizar a temperaturas inferiores a -5°C. Cambia el grado de tinte
La máscara se desliza	La diadema no está ajustada	Ajusta la diadema

7. Vista explotada – Lista de piezas



N°	Descripción	N°	Descripción
1	Retén de presión de ventana	13	Regulador de ángulo ajustable a la izquierda
2	Escudo protector externo	14	Tuerca de ajuste
3	montaje de filtro	15	Diadema absorbente de sudor
4	Pantalla protectora interna	16	Banda para la cabeza
5	Hood	17	Cubierta protectora interior
6	Indicador de brillo	18	Carcasa protectora exterior
7	Indicador adjunto	19	Nuez
8	Botón de ajuste	20	Primavera
9	Perilla de ajuste de banda para la cabeza	21	Botón de ajuste
10	Lavadora exterior	22	Lavadora de bloqueo
11	Lavadora interior	23	Detente de presión de filtro
12	Regulador de ángulo ajustable a la derecha	24	Botón de bloqueo de guardia

8. Garantía y cumplimiento del producto

La garantía no puede concederse de la siguiente manera:

Uso anormal, maniobras erróneas, modificaciones no autorizadas, defectos en el transporte, manipulación o mantenimiento, uso de piezas o accesorios no originales, trabajo realizado por personal no autorizado, falta de protección o dispositivo de seguridad para el operador, el incumplimiento de las instrucciones antes mencionadas excluye su máquina de nuestra garantía, la mercancía viaja bajo la responsabilidad del comprador a quien corresponde ejercer cualquier recurso contra el transportista en las formas legales y plazos. Consulte nuestros Términos y Condiciones Generales de Venta para reclamaciones de garantía.

Protección del medio ambiente:



Su dispositivo contiene muchos materiales reciclables.

Le recordamos que los electrodomésticos usados no deben mezclarse con otros residuos. Los productos eléctricos no deben eliminarse con los residuos domésticos. Por favor, recicla en los puntos de recogida previstos para este fin. Póngase en contacto con sus autoridades locales o distribuidor para obtener asesoramiento sobre reciclaje.