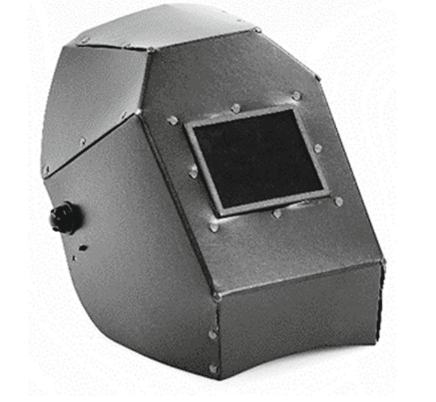
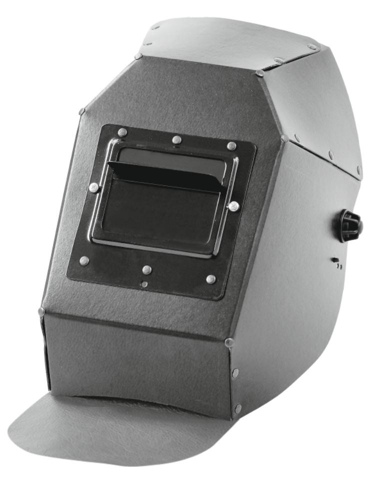
GB USER'S MANUAL FOR WELDING HELMET
DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSERHELMS
PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ
RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШЛЕМА
RO INSTRUCŢIUNI DE UTILIZARE A MĂŞTII PENTRU SUDURĂ
LT SUVIRINTOJO ŠALMO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ШОЛОМА
HU HEGESZTŐ SISAK HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA
LV METINĀŠANAS ĶIVERES LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
EE KEEVITUSMASKI KASUTUSJUHEND
CZ NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉ KUKLY
SK NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKEJ KUKLY

www.profix.com.pl



L1540100



L1540200

GB USER'S MANUAL FOR WELDING HELMET

Original text translation

code: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

To ensure safe use, read the product user's manual in detail. Keep these instructions for future reference.

Welding helmets L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) referred to as *welding helmet,* meet the requirements of EN 175:1997 and Regulation 2016/425.

The welding helmets were examined: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48. The certification process was carried out: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. No of the Notified Body: 1437.

This is personal protection equipment and has CE mark. The internet address where the EU declaration of conformity can be accessed: www.lahtipro.pl

1. DESIGNATION:

The welding helmet L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) is designed for protecting welder's eyes, face and neck from intense visible light, hazardous ultraviolet and infrared radiation of the electric arc, as well as from the spatter of melt metal and slag during the welding process.

The welding helmet is designed for the following welding works: MIG and MAG electric arc welding, welding with shielded electrodes, arc gouging and plasma jet cutting.

The welding helmet is not designed for use in an explosive environment.

The welding helmet has replaceable welding filters. Those filters, thanks to the customised protection degrees, ensure protection of the welder's eyes from hazardous infrared radiation and intense light accompanying the welding process.

2. MARKING:

Product name and number; CE Mark; EN 175 - standard number; PS-17: manufacturer's symbol signifying the welding helmet with a welding filter sized 80x10 mm; PS1-17p+f: manufacturer's sumbol signifying the welding helmet with a welding filter sized 50x100 mm and the so-called viewing filter sized 20x100 mm.

3. WELDING FILTER SELECTION:

EN169 helps to select a filter with the appropriate obscuration degree. Filter selection depends on the welding type and technique, as well as other parameters, e.g. operator's position vis-a-vis the arc, local lighting, human factor.

PROCESS	CURRENT INTENSITY (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Shielded electrodes	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
Heavy metal MIG								9		10		11			12		13		14		
Lightweight alloy MIG										10		11		12		13			14		
Arc gouging	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5	6		7	8		9	10		11		12							

E – means filter obscuration degree specified on each filter;

MIG – Metal Inert Gas welding;

MAG – Metal Active Gas welding;

TIG – tungsten inert gas welding;

Arc gouging – using carbon electrode and compressed air jet for blowing out melt metal;

PAC – plasma arc cutting;

PAW – plasma arc welding.

4. HELMET SPECIFICATION:

The welding helmets are supplied fully assembled with a welding filter, protective pane and headband.

The welding helmet body has a welding filter installed. The headband in the helmet enables to adjust the head-setting depth and the perimeter. Their designation is as specified above.

Quenched mineral filters should be used only with the appropriate protective panes.

5. USE AND MAINTENANCE:

The welding helmet requires careful use, maintenance and storage. The protective pane and welding filter should be protected from scratching and keep clean. Use soft flannel to clean the filter. On the filter surface there should be no pollutants, e.g. dust, damp patches, grease. Whenever required, wash the filter in soapy water and wipe with soft flannel. Filter cleanness should be checked in reflected light. The pane cleanness should be checked looking at it against the light on the dark background. Any pane or filter with permanent scratches should be replaced. The helmet should be cleaned regularly, paying special attention to its inside surface. You can use moist cotton cloths with a mild detergent. The helmet should be stored in a plastic bag or hung on the headband in the place where it is not exposed to damage.

6. TECHNICAL PARAMETERS AND PACKAGING:

	L1540100	L1540200
HEIGHT mm	325	325
WIDTH mm	220	220
DEPTH mm	175	175
WEIGHT g	375	442
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX	20	20

7. PACKING AND STORAGE:

Individual welding helmets are packed in sealed plastic bags.

They are packed in collective boxes in quantities specified in section 6 of the manual which is appropriate for their storage and transport.

8. EXPIRY OF THE BEST BEFORE DATE:

Best before: 2 years after the selling date. The welding helmet loses its protective properties and should be replaced when the body, headband is damaged (e.g. cracked). If the protective pane or welding filter is heavily scratched or damaged, it should be replaced.

DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSERHELMS

Übersetzung der Originalanleitung

Kode: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Für einen sicheren Gebrauch ist die Gebrauchsanweisung des Produktes genau durchzulesen. Bewahren Sie diese Gebrauchsanleitung für künftige Anwendungen auf.

Schweißerhelme L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) des weiteren *Schweißerhelm* genannt, erfüllt die Anforderungen der Norm EN175:1997 sowie der Verordnung 2016/425.

Die Prüfung der Schweißerhelme wurde durchgeführt von: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48. Nummer der Anerkannten Stelle: 1437.

Das Produkt ist Mittel der persönlichen Schutzausrüstung und verfügt über das CE-Zeichen. Die Internet-Adresse, über die die EU-Konformitätserklärung zugänglich ist: www.lahtipro.pl

1. BESTIMMUNG:

Der Schweißer-Schutzschild L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) ist für den Schutz der Augen, des Gesichts und Halses des Schweißers vor dem, zum Schweißprozess dazugehörigen intensiven, sichtbaren Licht und der schädlichen UV- und Infrarotstrahlung des Lichtbogens, sowie den Spritzern geschmolzenen Metalls und der Schweißschlacke bestimmt.

Der Schweißerhelm ist für die Ausführung folgender Schweißarbeiten geeignet: MIG, MAG Lichtbogenschweißen, Schweißen mit Mantelelektroden, Fugenhobeln und Plasmaschneiden.

Der Schweißerhelm kann bei bestehender Explosionsgefahr nicht verwendet werden.

Der Schweißerhelm wurde in austauschbare Schweißfilter ausgestattet. Dank der entsprechend angepassten Schutzstufe schützen die Schweißfilter die Augen vor schädlicher Infrarotstrahlung sowie dem intensiven Licht, welches beim Schweißen entsteht.

2. KENNZEICHNUNG:

Produktbezeichnung und Produktnummer; CE Zeichen; EN 175 - Nummer der Norm; PS-17: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißerhelm, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 80x100 mm; PS1-17p+f: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißerhelm, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 mm und ein Freisicht-Schutzglas mit den Abmessungen 20x100 mm.

3. WAHL DES SCHWEISSFILTERS:

Hilfreich bei der Auswahl eines Filters mit der entsprechenden Schutzstufe ist die Norm EN169. Die Filterauswahl hängt von der Art und Technik des Schweißens ab, sowie von anderen Parametern wie z. B. Aufstellung des Schweißers gegenüber dem Lichtbogen, lokale Beleuchtung, menschlicher Faktor.

PROZESS	STROMSTÄRKE (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Mantelelektroden	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG Schwermetalle								9		10		11			12		13		14		
MIG Leichtmetalllegierungen										10		11		12		13			14		
Fugenhobeln	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5	6		7	8		9	10		11		12							

E – auf jedem Filter angegebene Schutzstufe;

MIG – Metall-Inert-Gas-Schweißen;

MAG – Metallaktivgasschweißen;

TIG (WIG) – Wolfram-Inertgasschweißen ;

Fugenhobeln – Wegblasen geschmolzenen Metalls mittels einer Kohle-Elektrode und eines Druckluftstrom;

PAC – Plasmaschneiden;

PAW – Plasma-Schweißen.

4. SCHWEIßERHELMHARAKTERISTIK:

Die Schweißerhelme werden komplett montiert, samt Schweißfilter Schutzglas und Kopfteil geliefert.

In der Haube des Schweißerhelms wurde ein Schweißfilter platziert. Der Kopfteil, der im Schweißerhelm montiert wurde, ermöglicht die Anpassung der Aufsetztiefe und des Kopfumfangs. Bestimmung, wie oben angeführt.

Die gehärteten Mineralfilter sind ausschließlich mit entsprechenden Außen-Schutzgläsern zu benutzen.

5. BENUTZUNG UND PFLEGE:

Mit dem Schweißerhelm behutsam während seiner Benutzung, Pflege und Lagerung umgehen. Das Schutzglas und den Filter vor dem Zerkratzen schützen und entsprechend sauber halten. Zum Reinigen des Filters ein weiches Flanelltuch benutzen. Auf der Filteroberfläche dürfen sich keine Verunreinigungen, wie Staub, Läufer oder Fettflecken befinden. Den Filter bei Bedarf mit Seifenwasser spülen und mit einem weichen Flanell abtrocknen. Die Sauberkeit des Filters wird im Auflicht überprüft. Die Sauberkeit des Schutzglases wird überprüft, indem man es vor einem dunklen Hintergrund gegen das Licht hält. Dauerhaft zerkratzte Schutzgläser oder Filter sind gegen neue auszutauschen. Der Schweißerhelm und besonderes seine Innenseite muss systematisch gereinigt werden. Dazu können leicht mit Wasser und einem sanften Waschmittel angefeuchtete Baumwolllappen verwendet werden. Den Schweißerhelm in einem Kunststoffbeutel aufbewahren oder mit dem Kopfteil an einem Ort aufhängen, wo er vor Beschädigungen geschützt ist.

6. TECHNISCHE DATEN UND VERPACKUNG:

	L1540100	L1540200
HÖHE mm	325	325
BREITE mm	220	220
TIEFE mm	175	175
GEWICHT kg	375	442
MENGE IN DER SAMMELVERPACKUNG	20	20

7. VERPACKUNG UND LAGERUNG:

Die einzelnen Schweißerhelme werden in zugeklebte Kunststoffbeutel verpackt. Zusätzlich werden diese in Kartons in Mengen gemäß Punkt 6 der Anleitung verpackt. Diese Verpackung stellt eine entsprechende Verpackung zur Lagerung und für den Transport dar.

8. VERLUST VON NUTZEIGENSCHAFTEN:

Gebrauchsdatum: nicht später als 2 Jahre nach Verkaufsdatum. Der Schweißerhelm verliert seine Schutzeigenschaften und sollte gegen einen neuen ersetzt werden, wenn die Haube, der Kopfteil beschädigt ist (z.B. Risse hat). Bei überschüssigem Zerkratzen oder Beschädigung des Schutzglases oder Schweißfilters sind diese gegen neue auszutauschen.

L1540100, L1540200
V2.22.05.2019

www.profix.com.pl

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

Instrukcja oryginalna

kod: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Dla bezpieczeństwa użytkowania należy dokładnie przeczytać instrukcję użytkowania produktu. Zachowaj instrukcję do ewentualnego przyszłego wykorzystania.

Przyłbice spawalnicze L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) zwane dalej *przyłbicą spawalniczą,* spełniają wymagania normy PN-EN 175:1997 oraz Rozporządzenia 2016/425.

Badania przyłbicy przeprowadzono: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48. Certyfikację przeprowadzono: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Nr jednostki notyfikacyjnej: 1437.

Produkt jest środkiem ochrony osobistej i posiada oznaczenie CE. Adres strony internetowej, na której można uzyskać dostęp do deklaracji zgodności UE: www.lahtipro.pl

1. PRZEZNACZENIE:

Przyłbica spawalnicza L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f), przeznaczona jest do ochrony oczu, twarzy i szyi spawacza przed towarzyszącymi procesowi spawania intensywnym światłem widzialnym oraz szkodliwym nadfioletem i podczerwonym promieniowaniem łuku elektrycznego oraz odpryskami roztopionego metalu i żużla.

Przyłbica spawalnicza przeznaczona jest do prowadzenia następujących prac spawalniczych: spawanie łukiem elektrycznym metodami MIG, MAG, elektrodami otulonymi, żłobienie elektro-powietrzne i cięcie strumieniem plazmy.

Przyłbica spawalnicza nie jest przeznaczona do pracy w środowisku zagrożonym wybuchem.

Przyłbica spawalnicza wyposażona jest w wymienne filtry spawalnicze. Filtry te przez odpowiednio dobrane stopnie ochrony zapewniają ochronę oczu spawacza przed szkodliwym promieniowaniem podczerwonym oraz intensywnym światłem, które towarzyszy procesom spawania.

2. ZNAKOWANIE:

Nazwa produktu i jego numer; znak CE; EN 175 - numer normy; PS-17: symbol producenta oznacza przyłbicę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 80x100 mm; PS1-17p+f: symbol producenta oznacza przyłbicę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm oraz filtr do tzw. podglądu o wymiarach 20x100 mm.

3. DOBÓR FILTRA SPWALNICZEGO:

Pomocna przy doborze filtra o właściwym stopniu zaciemnienia jest Polska Norma EN169. Dobór filtra zależy od rodzaju i techniki spawania oraz od innych parametrów np. ustawienie operatora względem łuku, lokalne oświetlenie, czynnik ludzki.

PROCES	NATĘŻENIE PRĄDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Elektrody otulone	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG metali ciężkich								9		10		11			12		13		14		
MIG stopów lekkich										10		11		12		13			14		
Żłobienie elektro-powietrzne	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5	6		7	8		9	10		11		12							

E – oznacza stopień zaciemnienia filtra podany na każdym filtrze;

MIG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego;

MAG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego chemicznie;

TIG – spawanie elektroda wolframową w osłonie gazu obojętnego;

Żłobienie elektro-powietrzne – przy użyciu elektrody węglowej i sprężonego strumienia powietrza stosowanego do wydmuchiwania stopionego metalu;

PAC – cięcie strumieniem plazmowym;

PAW – spawanie łukiem mikroplazmy.

4. CHARAKTERYSTYKA PRZYŁBICY:

Dostarczone przyłbice spawalnicze są kompletnie zmontowane z filtrem spawalniczym i szybką ochronną oraz nagłowiem.

W korpusie przyłbicy spawalniczej umieszczony jest filtr spawalniczy. Nagłowie zamontowane w przyłbicy pozwala na regulowanie głębokości osadzenia głowy i obwodu jej opasania. Przeznaczenie jak opisano wyżej.

Hartowane mineralne filtry powinny być używane tylko z odpowiednimi zewnętrznymi szybkami ochronnymi.

5. UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA:

Przyłbica spawalnicza wymaga starannego obchodzenia się z nią podczas użytkowania, konserwacji i przechowywania. Szybkę ochronną i filtr spawalniczy należy chronić przed porysowaniem oraz utrzymać w należytej czystości. Do czyszczenia filtra należy używać miękkiej flaneli. Na powierzchni filtra nie powinno być żadnych zanieczyszczeń typu: pył, zacieki, ślady zatłuszczeń. W razie potrzeby filtr należy umyć w wodzie z mydłem i wytrzeć miękką flanelą. Czystość filtra sprawdza się w świetle odbitym. Czystość szybki sprawdza się oglądając ją pod światło na ciemnym tle. Trwale porysowaną szybkę lub filtr należy wymienić na nową. Przyłbica powinna być systematycznie czyszczona, szczególnie jej wewnętrzna powierzchnia. Do tego celu można używać tkanin bawełnianych lekko zwilżonych wodą z dodatkiem łagodnego środka piorącego. Przyłbice należy przechowywać w worku foliowym, w miejscu, gdzie nie jest narażona na uszkodzenia lub powiesić na nagłowiu.

6. DANE TECHNICZNE I PAKOWANIE:

	L1540100	L1540200
WYSOKOŚĆ mm	325	325
SZEROKOSĆ mm	220	220
GŁĘBOKOŚĆ mm	175	175
WAGA g	375	442
ILOŚĆ W KARTONIE ZBIORCZYM	20	20

7. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE:

Pojedyncze przyłbice spawalnicze pakowane są w zaklejane worki foliowe. Dodatkowo pakowane są w pudła w ilościach podanych w punkcie 6 instrukcji, co jest opakowaniem właściwym do ich odpowiedniego przechowywania oraz transportu.

8. UTRATA PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA:

Termin przydatności do użycia: nie później niż 2 lata od daty sprzedaży. Przyłbica spawalnicza traci swoje właściwości ochronne i powinna być wymieniona na nową w przypadku uszkodzenia korpusu, nagłowia (np. pęknięcie). W przypadku nadmiernego porysowania, uszkodzenia szybki ochronnej lub filtra spawalniczego powinny one zostać wymienione na nowe.

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШЛЕМА

Перевод оригинальной инструкции

код: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

С целью безопасности пользования необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации изделия. Храните инструкцию для возможного применения в будущем.

Сварочные шлемы L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) именуемые далее *сварочный шлем,* отвечает требованиям стандарта EN 175:1997 и Постановления 2016/425.

Испытания шлемов выполнены в: CIOP Лодзь Предприятие средств индивидуальной защиты, ul. Wierzbowa 48, Польша. Сертификация изделия выполнена в: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16, Польша. № нотифицированного органа: 1437.

Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: www.lahtipro.pl

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Сварочный шлем L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) предназначен для защиты глаз, лица и шеи сварщика от сопровождающего процесс сварки интенсивного видимого света и вредного УФ- и ИК-излучения электрической дуги, в также от осколков расплавленного металла и сварочного шлака, возникающих при сварке.

Сварочный шлем используется при выполнении следующих сварочных работ: сварка электрической дугой методом MIG/MAG, электродами с покрытием, воздушно-дуговая строжка и резка плазменной струёй.

Сварочный шлем не предназначен для работы во взрывоопасной среде.

Сварочный шлем оснащён сменными сварочными фильтрами. Эти фильтры, в случае выбора надлежащей степени защиты, обеспечивают защиту глаз от вредного ИК-излучения и интенсивного света, имеющегося при сварке.

2. МАРКИРОВКА:

Название изделия и его номер; символ CE; EN 175 - номер стандарта; PS-17: символ производителя – означает шлем, оснащённый сварочным фильтром размером 80x100 мм; PS1-17p+f: символ производителя – означает сварочный шлем, оснащённый сварочным фильтром размером 50x100 мм и фильтр для т. н. «подсмотра» размером 20x100 мм.

3. ВЫБОР СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА:

Полезным для выборе фильтра с соответствующей степенью затемнения является стандарт EN169. Выбор фильтра зависит от вида и технологии сварки, а также от других параметров, напр. расположения оператора относительно сварочной дуги, местного освещения, человеческого фактора.

ПРОЦЕСС	СИЛА ТОКА (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Электроды с покрытием	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
Сварка MIG тяжёлых металлов								9		10		11			12		13		14		
Сварка MIG лёгких сплавов										10		11		12		13			14		
Воздушно-дуговая строжка	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5	6		7	8		9	10		11		12							

E – означает степень затемнения, указанную на каждом фильтре;

MIG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде инертного газа;

MAG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде химически активного газа;

TIG – сварка методом TIG вольфрамовым электродом в среде инертного газа;

Воздушно-дуговая строжка – с применением угольного электрода и струи сжатого воздуха, используемого для выдувания расплавленного металла;

PAC – резка плазменной струёй;

PAW – микроплазменная дуговая сварка.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНОГО ШЛЕМА:

Сварочные шлемы поставляются в полностью собранном виде со сварочным фильтром, защитным стеклом и оголовьем. В корпусе шлема установлен сварочный фильтр, а имеющееся оголовье позволяет регулировать глубину посадки головы и её обхват.

Предназначение в соответствии с вышеуказанным.

Закалённые минеральные фильтры должны использоваться только вместе с соответствующими внешними защитными стёклами.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:

Каждый сварочный шлем требует осторожного обращения с ним при использовании, техническом уходе и хранении. Защитное стекло и сварочный фильтр следует защищать от царапин и содержать в чистоте. Для чистки фильтра использовать мягкую фланель. Не поверхности фильтра не должно быть какого-либо загрязнения, типа пыли, пятен, следов от другого загрязнения. При необходимости фильтр следует промыть в воде с мылом и вытереть мягкой фланелью. Чистоту фильтра следует поверять при дневном освещении, просматривая его на тёмном фоне. Стекло или фильтр с неустранимыми царапинами следует заменить. Необходимо систематически чистить шлем, а особенно его внутреннюю поверхность. Для этого можно использовать хлопчатобумажную ткань, слегка увлажнённую водой с добавкой мягкодействующего моющего средства. Шлем следует хранить в полиэтиленовом пакете или подвешенным за оголовье, в месте защищённом от повреждений.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УПАКОВКА:

	L1540100	L1540200
ВЫСОТА мм	325	325
ШИРИНА мм	220	220
ГЛУБИНА мм	175	175
ВЕС г	375	442
КОЛ-ВО В ГРУППОВОЙ КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ	20	20

7. УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Сварные шлемы упакованы в заклеиваемую полиэтиленовую упаковку. Дополнительно упакованы в коробки в количестве, указанном в п. 6 инструкции, что является соответствующей упаковкой для их хранения и транспортировки.

8. ПОТЕРЯ ПРИГОДНОСТИ К ПРИМЕНЕНИЮ:

Срок пригодности к применению: не более 2 лет от даты продажи. Сварочный шлем теряет свои защитные свойства и должен быть заменён новым в случае повреждения корпуса, оголовья (напр. наличие трещины). При большом количестве царапин, повреждении защитного стекла или сварочного фильтра, необходимо заменить их новыми.

RO INSTRUCŢIUNI DE UTILIZARE A MĂŞTII PENTRU SUDURĂ

Traducere din instrucţiunea originală

cod: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Pentru siguranţa în utilizare citiţi cu atenţie instrucţiunile de utilizare a produsului. Păstraţi aceste instrucţiuni pentru a le putea folosi pe viitor.

Măştile de sudură L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) numite în continuare *măşti de sudură,* îndeplineşte cerinţele standardului EN175:1997 şi a Regulamentul 2016/425.

Analizele măştii au fost efectuate în: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych (Unitatea de Protecţii Personale) ul. Wierzbowa 48. Certificarea a fost efectuată : CIOP Varşovia ul. Czerniakowska 16. Nr. unitate notificată: 1437.

Produsul este un articol de protecţie personală şi este marcat CE. Adresa de internet la care poate fi accesată declaraţia de conformitate UE: www.lahtipro.pl

1. DESTINAŢIE:

Masca pentru sudură L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) protejează ochii, faţa şi gâtul sudorului împotriva luminii vizibile intense care apare în timpul sudurii şi a radiaţiei ultraviolete şi infraroşii cauzate de arcul electric, protejând şi de stropii de metal topit şi de zgură.

Masca de sudură este destinată pentru efectuarea următoarelor lucrări de sudură: sudura cu arc electric prin metodele MIG, MAG, cu electrozi înveliţi, crăiţuire cu curent electric şi aer şi tăiere cu jet de plasmă.

Masca de sudură nu este destinată pentru lucru într-un mediu în care există pericol de explozie.

Masca de sudură este dotată cu filtre schimbabile pentru sudură. Aceste filtre datorită nivelelor de protecţie, corespunzător selectate, asigură protecţia ochilor sudorului împotriva radiaţiei infraroşii nocive şi a luminii intense care apare în procesul de sudură.

2. MARCAJE:

Numele produsului şi numărul acestuia; Marcaj CE; EN 175 - numărul standardului; PS-17: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 80x100 mm; PS1-17p+f: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm şi filtru pentru vizualizare cu dimensiunile 20x100 mm.

3. SELECTAREA FILTRULUI DE SUDURĂ:

Util la selectarea filtrului cu nivel corespunzător de închidere este Standardul EN169. Selectarea filtrului depinde de tipul şi tehnica de sudură, precum şi de alţi parametri, de ex. poziţia operatorului faţă de arc, iluminatul local, factorul uman.

PROCES	INTENSITATEA CURENTULUI (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Electrozi înveliţi	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG metale grele								9		10		11			12		13		14		
MIG aliaje uşoare										10		11		12		13			14		
Crăiţuire electrică şi cu aer	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5	6		7	8		9	10		11		12							

E – desemnează nivelul de întunecare a filtrului indicat pe fiecare filtru;

MIG – sudură cu electrod consumabil în gaz inert;

MAG – sudură cu electrod consumabil în gaz activ chimic;

TIG – sudură cu electrod de tungsten în gaz inert;

Crăiţuire cu curent electric şi aer - utilizarea de electrod de cărbune şi jet de aer comprimat pentru suflarea metalului topit;

PAC – tăiere cu jet de plasmă;

PAW – sudură cu arc de microplasmă.

4. CARACTERISTICILE MĂŞTII:

Măştile de sudură livrate sunt complet montate cu filtru de sudură şi sticlă de protecţie, precum şi cu bandă de ajustare.

În carcasa măştii de protecţie este amplasat filtrul de sudură. Banda permite ajustarea măştii pentru o fixare potrivită. Destinaţie conform descrierii de mai sus.

Filtrele minerale călite trebuie utilizate doar împreună cu sticla de protecţie externă corespunzătoare.

5. UTILIZARE ŞI ÎNTREŢINERE:

Masca de sudură necesită manipularea cu grijă în timpul utilizării, întreţinerii şi depozitării acesteia. Sticla de protecţie şi filtrul pentru sudură trebuie protejat împotriva zgârierii şi menţinut perfect curat. Pentru curăţarea filtrului folosiţi o lavetă moale. Pe suprafaţa filtrului nu trebuie să fie nicio impuritate de genul: pulberi, scurgeri, urme de grăsime. În cazul în care este necesar spălaţi filtrul cu apă şi săpun, apoi ştergeţi cu o lavetă. Nivelul de curăţire al filtrului se verifică în lumina reflectată. Nivelul de curăţire a sticlei se verifică la lumină pe un fond întunecat. Sticla sau filtrul permanent zgâriate trebuie înlocuite cu unele noi. Masca trebuie curăţată în mod sistematic, în special partea interioară a acesteia. În acest scop puteţi folosi ţesături de bumbac uşor umezite cu apă şi puţin detergent delicat. Masca trebuie depozitată într-un sac de folie sau suspendată de banda ajustabilă, într-un loc în care nu va fi expusă la defecţiuni.

6. DATE TEHNICE ŞI AMBALARE:

	L1540100	L1540200
ÎNĂLŢIME mm	325	325
LĂŢIME mm	220	220
ADÂNCIME mm	175	175
MASĂ g	375	442
NUMĂR ÎN CARTON COLECTIV	20	20

7. AMBALARE ŞI DEPOZITARE:

Fiecare mască este ambalată în sac lipit de folie.

Pe lângă mască în cutii sunt ambalate instrucţiunile în numărul indicat la punctul 6 din instrucţiuni, iar acesta este ambalajul corespunzător pentru depozitarea şi transportarea acestora.

8. PIERDEREA VALABILITĂŢII:

Termenul de valabilitate: nu mai târziu de 2 ani de la data de vânzare. Masca de sudură îşi pierde proprietăţile de protecţie şi trebuie schimbată cu una nouă în caz de defectare a carcasei, a benzii (de ex. fisurare). În caz de zgâriere excesivă, defectare a sticlei de protecţie sau a filtrului de sudură trebuie schimbate cu unele noi.

LT

SUVIRINITOJO ŠALMO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Originalios instrukcijos vertimas

kodas: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Siekiant užtikrinti saugų naudojimą, prieš pradėdami eksploatuoti, atidžiai perskaitykite produkto naudojimo instrukciją. Išsaugokite šią instrukciją naudojimui ateityje.

Suvirintojo šalmai L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) toliau vadinami *suvirintojo šalmu,* atitinka EN 175:1997 standarto ir 2016/425 Reglamentas reikalavimus.

Šalmų tyrimus atliko: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Sertifikavimą atliko: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Notifikuotosios įstaigos nr: 1437.

Produktas - tai asmeninė s apsaugos priemonė, turinti CE ženklinimą. Interneto adresas, kuriuo galima rasti ES atitikties deklaraciją: www.lahtipro.pl

1. PASKIRTIS:

Suvirintojo šalmas L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) skirtas suvirintojo akims, veidui, kaklui apsaugoti nuo ultravioletinių ir infraraudonųjų spindulių ir sulydyto metalo arba šlako atplaišų.

Suvirintojo šalmas skirtas naudoti atliekant šiuos suvirinimo darbus: MIG ir MAG suvirinimas elektros lanku, suvirinimas dengtais elektrodais, deguoninis lankinis drožimas ir pjovimas plazma.

Suvirintojo šalmas nėra skirtas naudoti potencialiai sprogioje aplinkoje.

Suvirintojo šalmass turi pakeičiamus filtrus. Tinkamo apsaugos laipsnio filtras saugo suvirintojo akis nuo ultravioletinių spindulių bei intensyvios šviesos, susidarančių suvirinimo metu.

2. ŽENKLINIMAS:

Produkto pavadinimas ir numeris; CE ženklas; EN 175 - standarto numeris; PS-17: gamintojo simboliu žymimas suvirintojo šalmas su 80x100 mm suvirinimo filtru; PS1-17p+f: gamintojo simboliu žymimas suvirintojo šalmas su 50x100 mm suvirinimo filtru bei su 20x100 mm filtru peržiūrai.

3. SUVIRINTOJO FILTRO PARINKIMAS:

Parenkant tinkamo tamsumo filtrą būtina vadovautis EN169 standartu. Filtro parinkimas priklauso nuo suvirinimo tipo ir metodo bei kitų parametrų pav. operatoriaus nustatymų lanko atžvilgių, vietos apšvietimo, žmogaus faktoriaus.

PROCESAS	ELEKTROS SROVĖS STIPRIS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Dengti elektrodai	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
Sunkiųjų metalų MIG								9		10		11			12		13		14		
Lengvųjų lydinių MIG										10		11		12		13			14		
Deguoninis lankinis drožimas	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

E – filtro tamsumas nurodomas ant kiekvieno filtro;

MIG – suvirinimas lydžiuoju elektrodu inertinių dujų terpėje;

MAG – suvirinimas lydžiuoju elektrodu aktyviųjų dujų terpėje;

TIG – suvirinimas elektrodu volframo inertinių dujų terpėje;

Deguoninis lankinis drožimas – naudojant anglies elektrodą ir suspausto oro srautą išlydyto metalo pašalinimui;

PAC – pjovimas plazma;

PAW – lankinis suvirinimas mikoplazma.

4. ŠALMO SAVYBĖS:

Pristatomi suvirintojo šalmai pristatomi sukomplektuoti su filtru, apsauginiu stiklu ir šalmu. Suvirintojo šalmo korpuse yra suvirinimo filtras. Šalmo gylį bei galvos apskritimą galima reguliuoti. Paskirtis, kaip aprašyta aukščiau. Grūdinti mineraliniai filtrai turi būti naudojami tik su tinkamais apsauginiais stiklais.

5. NAUDOJIMAS IR PRIEŽIŪRA:

Suvirintojo šalmo vartojimo metu, atliekant priežiūros darbus bei saugojimo metu elkitės su juo atsargiai. Apsauginį stiklą ir filtrą būtina saugoti nuo įbrėžimų ir palaikyti jų švarą. Filtrą valyti minkšta flanele. Filtro paviršiuje negali būti jokių nešvarumų: dulkių, dėmių, kitų nešvarumų. Jeigu reikia, filtrą galima valyti vandeniu su muilu ir nusausinti minkšta flanele. Filtro švarumas tikrinamas atspindėtoje šviesoje. Stiklo švarumas tikrinamas žiūrint jį į prieš šviesą tamsiame fone. Filtrą arba stiklą su įbrėžimais būtina pakeisti naujais. Skydelį būtina reguliariai valyti, ypač jo vidinį paviršių. Šiam tikslui naudoti medvilninius audinius sudrėkintus vandeniu su švelniu plovikliu. Šalmą laikyti folijos maišelyje arba pakabinta už šalmą, saugioje vietoje.

6. TECHNINIAI DUOMENYS IR PAKAVIMAS:

	L1540100	L1540200
AUKŠTIS mm	325	325
PLOTIS mm	220	220
GYLIS mm	175	175
SVORIS g	375	442
KIEKIS PAKUOTĖJE	20	20

7. PAKAVIMAS IR LAIKYMAS:

Kiekvienas šalmas yra supakuotas į užklijuojamą folijos maišelį. Papildomai pakuojami į dėžutes. Kiekis dėžutėje nurodytas 6 instrukcijos punkte. Taip supakuoti skydeliai gali būti laikomi bei transportuojami.

8. TINKAMUMAS NAUDOTI:

Naudojimo laikas: ne vėliau negu 2 metai nuo pardavimo datos.Suvirintojo šalmas praranda savo apsaugines savybes ir turi būti pakeistas nauju korpuso arba lanko gedimo atveju (pav. jeigu atsirado plyšiai). Jeigu skydelyje yra daug įbrėžimų, stiklas arba filtras yra sugadinti, būtina juos pakeisti naujais.

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ШОЛОМА

Переклад оригінальної інструкції

код: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Для безпеки користування необхідно уважно прочитати інструкцію з експлуатації виробу. Зберігати інструкцію для можливого використання в майбутньому.

Зварювальні шоломи L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) називані далі зварювальний шолом, відповідає вимогам стандарту EN175:1997 і Регламенту 2016/425.

Випробовування шоломів виконано в: CIOP Лодзь Підприємство засобів індивідуального захисту ul. Wierzbowa 48, Łódź, Польща. Сертифікація виробу виконана в: CIOP, Warszawa, ul. Czerniakowska 16, Польща. № нотифікованої організації: 1437.

Виріб є засобом індивідуального захисту і має маркування CE. Адреса сайту, на якому можна отримати доступ до декларації про відповідність ЄС: www.lahtipro.pl

1. ПРИЗНАЧЕННЯ:

Зварювальний шолом L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) застосовується для захисту очей, обличчя і шиї зварника від інтенсивного видимого світла та шкідливого УФ- і ІЧ-випромінювання електричної дуги, а також від бризок розплавленого металу і зварювального шлаку, що виникають при зварюванні.

Зварювальний шолом використовується при виконанні наступних зварювальних робіт: зварювання електричною дугою методом MIG/MAG, електродами з покриттям, повітряно-дугове стругання і різання плазмовим струменем.

Зварювальний шолом не призначений для праці в вибухонебезпечному середовищі.

Зварювальний шолом обладнаний змінними зварювальними фільтрами. Ці фільтры шляхом вибору відповідного ступеня захисту запевнюють захист очей від шкідливого ІЧ-випромінювання та інтенсивного світла, що виникає при зварюванні.

2. МАРКУВАННЯ:

Назва виробу і його номер; Символ CE; EN 175 - номер стандарту. PS-17: символ виробника – означає зварювальний шолом, обладнаний зварювальним фільтром розміром 80x100. PS1-17p+f: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 50x100 мм та фільтр для так званого “підглядання” розміром 20x100 мм.

3. ВИБІР ЗВАРЮВАЛЬНОГО ФІЛЬТРУ

Вибрати фільтр з відповідним ступенем затемнення допоможе стандарт EN169. Вибір фільтра залежить від виду (способу) і технології зварювання та від інших параметрів, напр. розміщення оператора відносно зварювальної дуги, місцевого освітлення, людського фактору.

ПРОЦЕС	СИЛА СТРУМУ (А)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Електроди з покриттям	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
Зварювання MIG тяжких металів								9		10		11			12		13		14		
Зварювання MIG легких сплавів										10		11		12		13			14		
Повітряно-дугове стругання	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

E – означає ступінь затемнення, вказаний на кожному фільтрі;

MIG – Зварювання методом MIG плавким електродом в середовищі інертного газу;

MAG – зварювання плавким електродом в середовищі хімічно активного газу;

TIG – зварювання вольфрамовим електродом в середовищі інертного газу;

Повітряно-дугове стругання – за допомогою вугільного електроду і струменя стиснутого повітря, що використовується для видмухування розплавленого металу;

PAC – різання плазмовим струменем;

PAW – мікроплазмове дугове зварювання.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ШОЛОМА:

Зварювальні шоломи, що поставляються, мають встановлений зварювальний фільтр і захисне скельце та оголів'я.

В корпусі зварювального шолому є зварювальний фільтр. Оголів'я зварювального шолома дозволяє регулювати глибину посадки голови і її обхват. Призначення, як вказано вище. Загартовані мінеральні фільтри повинні використовуватись лише разом з відповідними зовнішніми захисними скельцями.

5. ЕКСПЛУАТАЦІЯ І ТЕХНІЧНИЙ ДОГЛЯД:

Слід обережно поводитись зі зварювальним шоломом при експлуатації, технічному догляді і зберіганні. Захисне скельце і зварювальний фільтр слід захищати від подряпин і утримувати в чистоті. Для чищення фільтра використовувати м'яку фланель. На поверхні фільтра не повинно бути ніяких забруднень, таких як порох, плями, сліди інших забруднень. При необхідності фільтр слід промити в воді з милом і витерти м'якою тканиною (фланеллю).

Чистоту фільтра слід перевіряти, дивлячись на нього проти світла, на темному фоні. Скельце або фільтр з подряпинами, які не можна усунути, слід замінити. Необхідно систематично чистити шолом, а особливо його внутрішню поверхню. Для цього можна використати бавовняну тканину, трохи зволожену водою з доданим м'яким мийним засобом. Шолом слід зберігати в поліетиленовому пакеті або підвішувати за оголів'я в місці, захищеному від пошкоджень.

6. ТЕХНІЧНІ ДАНІ І УПАКОВКА:

	L1540100	L1540200
ВИСОТА мм	325	325
ШИРИНА мм	220	220
ГЛИБИНА мм	175	175
ВАГА г	375	442
КІЛЬКІСТЬ В ГРУПОВІЙ КАРТОННІЙ УПАКОВЦІ	20	20

7. ПАКУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ:

Зварювальні шоломи індивідуально запаковані в заклеєну поліетиленову упаковку. Крім того, вони упаковані в коробки в кількості, яка вказана в п. 6 інструкції, і це є відповідною упаковкою для відповідного їх зберігання і транспортування.

8. ВТРАТА ПРИДАТНОСТІ ДЛЯ ВИКОРИСТАННЯ:

Термін придатності для використання: не більше 2 років від дати продажі. Зварювальний шолом втрачає захисні властивості і його слід замінити в випадку пошкодження корпусу, оголів'я (напр. наявність тріщини). При великій кількості подряпин, пошкодженні захисного скельця або зварювального фільтра, необхідно замінити їх новими.

HU

HEGESZTŐ SISAK HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA

Eredeti útmutató fordítása

kód: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

A biztonságos használat érdekében kérjük figyelmesen végigolvasni a termék használati útmutatóját. Őrizze meg az útmutatót az esetleges későbbi felhasználás céljából.

Az L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) hegesztő sisakok, továbbiakban *hegesztő sisak,* teljesíti az EN 175:1997 szabvány és a 2016/425 Rendelete követelményeit.

A hegesztő sisak bevizsgálásának a helye: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48. A tanúsítványozást végezte: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Tanúsítványozó egység száma: 1437.

A termék egyéni védőeszköz és CE jelöléssel rendelkezik. Az internetcím, ahol elérhető az EU-megfelelőségi nyilatkozat: www.lahtipro.pl

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET:

A L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) hegesztő sisak a hegesztést végző személy szemének, arcának és nyakának a védelmére szolgál a hegesztést kísérő intenzív látható fényeivel , valamint az ívhegesztő káros UV sugaraival és infravörös sugárzásával, továbbá az olvadt fém és salakanyag felpattogzásaival szemben.

A hegesztő sisak a következő hegesztési munkálatokra szolgál: Elektromos ívhegesztés MIG, MAG, bevont elektródás módszerekkel, széníves vésés és plazmavágás.

A hegesztő sisak robbanásveszélyes környezetben végzett munkára nem alkalmas.

A hegesztő sisak cserélhető szűrő hegesztőüvegekkel, színtelen szűrőüveggel és polikarbonát védőüveggel felszerelt. A védőüvegek a megfelelően megválasztott védelmi osztályokkal megfelelő szemvédelmet biztosítanak a hegesztő számára a káros infravörös sugárzással és a hegesztést kísérő intenzív fénnyel szemben.

2. JELÖLÉS:

Termék neve és száma; CE jel; EN 175 - szabvány száma; PS-17: gyártói jel 80x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel felszerelt hegesztő sisakot jelent; PS1-17p+f: gyártói jel 50x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel és 20x100mm méretű úgynevezett nézőablakkal felszerelt hegesztő sisakot jelent.

3. HEGESZTŐ SZŰRŐÜVEG KIVÁLASZTÁSA:

A megfelelő fényszűrésű szűrőüveg kiválasztásában az EN169 szabvány segít. A szűrőüveg kiválasztása függ a hegesztési technikától és más paraméterektől, pl. a kezelőszemély ívvel szembeni pozíciójától, a helyi megvilágítástól, emberi tényezőtől.

FOLYAMAT	ÁRAMERŐSSÉG (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Bevont elektródák	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG nehézfém								9		10		11			12		13		14		
MIG könnyűfém										10		11		12		13			14		
Széníves vésés	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

Az **E** – jel a szűrőkön megadott szűrőüveg fényszűrési fokát jelzi;

MIG – fogyóelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

MAG – fogyóelektródás aktív védőgázas ívhegesztés;

TIG – volfrámelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

Széníves vésés – szénelektródás, sűrített levegős faragó pisztollyal olvadt fém kezeléséhez;

PAC – plazmavágás;

PAW – plazmaívhegesztés.

4. KÉZI HEGESZTŐPAJZS JELLEMZÉSE:

A hegesztő sisak kompletten összeszerelt állapotban kerül kiszállításra a hegesztő szűrőréteggel, a védőüveggel és a fejpánttal.

A hegesztősisakon egy hegesztő szűrőüveg van. A hegesztő sisakra rögzített fejpánt lehetővé teszi a mélység és a szíjazás szabályozását. Rendeltetése a fent leírtaknak megfelelően.

Edzett ásványi szűrőlap kizárólag külső védőüvegekkel együtt használható.

5. HASZNÁLAT ÉS KARBANTARTÁS:

Minden hegesztő sisak kellő odafigyelést és óvatos használatot, karbantartást és tárolást igényel. A védőüveget és a szűrőüveget óvni kell a karcolásoktól és tiszta állapotban kell tartani . A szűrő tisztításához puha flanelt kell használni. A szűrőüveg felületének szennyeződésektől mentesnek kell lennie, pl. por, foltok, zsírfoltok. Szükség esetén a szűrőüveget szappanos vízzel megmosni és puha flanellel szárazna törölni. A szűrőüveg tisztaságát napfény mellett kell ellenőrizni, fénnyel szemben sötét háttérben. A tartósan karcolt védőüveget vagy szűrőüveget újra kell cserélni. A hegesztő sisakot rendszeresen tisztítani kell, különösen annak belső oldalát. Ehhez enyhén mosószeres vizet és puha pamut szövetet használhat. A hegesztő sisakot fóliazsákban vagy a fejpántra akasztva kell tárolni olyan helyen, ahol nincs kitéve a sérülés kockázatának.

6. MŰSZAKI ADATOK ÉS CSOMAGOLÁS:

	L1540100	L1540200
MAGASSÁG mm	325	325
SZÉLESSÉG mm	220	220
MÉLYSÉG mm	175	175
SÚLY g	375	442
DARABSZÁM GYŰJTŐCSOMAGOLÁSBAN	20	20

7. CSOMAGOLÁS ÉS TÁROLÁS:

Az egyes hegesztő sisakok csomagolása leragasztott fóliazsákokba történik.

Emellett az útmutató 6. pontjában megadott mennyiségben dobozokba vannak csomagolva, amely a tárolásra és szállításra megfelelő csomagolásnak számít.

8. SZAVATOSSÁG:

Szavatossági idő: értékesítési dátumtól számított 2 év. A hegesztő sisak a sisak vagy a fejpánt sérülése esetén elveszti védelmi tulajdonságait és újra kell cserélni (pl. repedés). A védőüveg vagy a szűrőüveg túlságos karcolódása, sérülése esetén azokat újra kell cserélni.

LV

METINĀŠANAS ĶIVERES LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Oriģinālās instrukcijas tulkojums

kods: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Lietotāja drošībai nepieciešams rūpīgi izlasīt produkta lietošanas instrukciju. Saglabāt instrukciju varbūtējai turpmākai lietošanai.

Metināšanas ķiveres L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) turpmāk sauktas par *metināšanas ķiveri,* izpilda normas EN 175:1997 ka arī Regula 2016/425 prasības.

Ķiveres pārbaude veikta: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48. Sertifikācija veikta: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Notifikācijas vienības Nr.: 1437

Produkts ir individuālās aizsardzības līdzeklis un ir ar CE apzīmējumu. Tīmekļa vietnes adresi, kurā var piekļūt ES atbilstības deklarācijai: www.lahtipro.pl

1. PIELIETOJUMS:

Metināšanas ķivere L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) paredzēta metinātāja acu, sejas un kakla aizsardzībai no metināšanas procesam sekojošas redzamas intensīvas gaismas kā arī kaitīgam elektriskā loka ultravioletā un infrasarkanā starojuma un izkausētā metāla un sārņu šļakatām.

Metināšanas ķivere ir paredzēta sekojošu metināšana darbu veikšanai: metināšana ar elektrisko loku ar MIG, MAG metodēm, pārklātiem elektrodiem, grebšana ar elektrisko loku un skābekli, un plazmas loka griešana.

Metināšanas ķivere nav paredzēta darbam vidē ar eksplozijas bīstamību.

Metināšanas ķivere ir aprīkota ar mainīgiem metināšanas filtriem. Šie filtri ar atbilstoši piemērotām aizsardzības pakāpēm nodrošina metinātāja acu aizsardzību pret kaitīgiem infrasarkaniem starojumiem kā arī intensīvu gaismu, kura rodas metināšanas procesā.

2. APZĪMĒJUMS:

Produkta nosaukums un tā numurs; CE zīme; EN 175 F - normas numurs; PS-17: ražotāja simbols apzīmē metināšanas ķiveri aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 80x100 mm; PS1-17p+f: ražotāja simbols apzīmē metināšanas ķiveri aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 50x100 mm kā arī t.s. apskates filtra izmēriem 20x100 mm.

3. METINĀŠANAS FILTRA IZVĒLE

Parocīga filtra izvēlei ar atbilstošu aptumšošanas pakāpi ir Norma EN169. Filtra izvēle atkarīga no metināšanas veida un tehnikas kā arī citiem parametriem piem. operatora stāvokļa attiecībā pret loku, lokālo apgaismojumu, cilvēku faktoru.

PROCESS	STRĀVAS STIPRUMS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Pārklātie elektrodi	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG smagiem metāliem								9		10		11			12		13		14		
MIG viegliem sakausējumiem										10		11		12		13			14		
Grebšana ar elektrisko loku un skābekli	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

E – apzīmē filtra aptumšojuma pakāpi uzrādītu uz katra filtra;

MIG – metināšana ar kūstošo elektrodi inertās gāzes vidē;

MAG – metināšana ar kūstošo elektrodi ķīmiski aktīvās gāzes vidē;

TIG – metināšana ar volframa elektrodi inertās gāzes vidē;

Grebšana ar elektrisko loku un skābekli – izmantojot oglekļa elektrodi un saspiestā gaisa plūsmu, kuru izmanto izkausētā metāla izpūšanai ;

PAC – griešana ar mikroplazmas plūsmu;

PAW – metināšana ar mikroplazmas loku.

4. MASKAS RAKSTUROJUMS:

Piegādātās metināšanas ķiveres ir nokomplektētas ar metināšanas filtru un aizsargstikliņu kā arī galvas pārsegu.

Metināšanas ķiveres korpusā atrodas metināšanas filtrs. Ķiverei uzstādītais galvas pārsegs dod iespēju regulēt galvas novietošanas dziļumu un tās apkārtmēru. Pielietojums ir aprakstīts augstāk.

Rūdītus minerālos filtrus nepieciešams lietot tikai ar atbilstošiem arējiem aizsargstikliem.

5. LIETOŠANA UN KONSERVĀCIJA:

kAr katru metināšanas ķiveri lietošanas, konservācijas un glabāšanas laikā nepieciešams rūpīgi apieties. Aizsargstikliņu un metināšanas filtru nepieciešams sargāt no saskrāpēšanas kā arī uzturēt tos atbilstošā tīrībā. Filtra tīrīšanai nepieciešams lietot mīkstu flaneli. Uz filtra virsmas nedrīkst atrasties nekādi sekojoša tipa netīrumi: putekļi, plankumi, citu netīrumu paliekas. Nepieciešamības gadījumā filtru mazgāt ūdeni ar ziepēm un noslaucīt ar mīkstu flaneli. Filtra tīrību pārbauda dienas gaismā, apskatot to pret gaismu uz tumša fona. Neatgriezeniski saskrāpētu stikliņu vai filtru nepieciešams apmainīt pret jaunu. Ķiveri nepieciešams sistemātiski tīrīt, it īpaši tās iekšējo daļu. Šim nolūkam var izmantot kokvilnas drānu viegli samitrinātu ūdenī ar maiga mazgāšanas līdzekļa piedevu. Ķiveri nepieciešams glabāt plastmasas maisā vai pakārtu uz galvas pārsega vietā, kur tā nebūs pakļauta bojājumiem.

6. TEHNISKIE DATI UN IEPAKOJUMS :

	L1540100	L1540200
AUGSTUMS mm	325	325
PLATUMS mm	220	220
DZIĻUMS mm	175	175
SVARS g	375	442
DAUDZUMS KOPĒJĀ KASTĒ	20	20

7. IEPAKOJUMS UN GLABĀŠANA :

Atsevišķi metināšanas ķiveres ir iepakotas aizlīmētos plastmasas maisos. Papildus ir pakotas kastē daudzumā, kurš uzrādīts instrukcijas 6 punktā, kas ir pamata iepakojums to pareizai glabāšanai kā arī transportēšanai.

8. LIETOŠANAS DERĪGUMA ZAUDĒŠANA :

Lietošanas derīguma termiņš: nevēlāk kā 2 gadi nopārdošanas datuma. Metināšanas ķivere zaudē savas aizsardzības īpašības un to nepieciešams apmanīt pret jaunu ja tiek bojāts korpuss, galvas pārsegs (piem. plīsums). Aizsargstikla vai metināšanas filtra pārmērīgas saskrāpēšanas, bojājuma gadījumā tos nepieciešams apmainīt pret jauniem.

EE

KEEVITUSMASKI KASUTUSJUHEND

Tõlge kasutusjuhendi originaalist

kood: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Kasutamisohutuse tagamiseks tuleb toote kasutusjuhend tähelepanelikult läbi lugeda. Säilitage antud kasutusjuhend võimalikuks edaspidiseks kasutamiseks.

Keevitusmaskid L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) (edaspidi *keevitusmask*), vastab standardi EN 175:1997 ja Määrus 2016/425 nõudetele.

Maski katsetamist teostas: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych, ul. Wierzbowa 48.

Hindamist teostas: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Teavitatud asutuse nr 1437.

Toode on isikukaitsevahend ja selle on CE-märgis. Internetiaadress, kus ELi vastavusdeklaratsioon on kättesaadav: www.lahtipro.pl

1. KASUTUSOTSTARVE:

Keevitusmask L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) on mõeldud keevitaja silmade, näo ja kaela kaitseks keevitamisprotsessile kaasneva intensiivse nähtava valguse ja elektrikaare kahjuliku ultraviolett- ja infrapunakiirguse eest ning sulametalli pritsmete ja räbu eest.

Keevitusmask on mõeldud kandmiseks järgmiste keevitustööde ajal: MIG- ja MAG-meetodiga käsikaarkeevitamisel, kaetud elektroodidega keevitamisel, pinna õhkkaarlõikamisel ja plasmalõikamisel.

Keevitusmask ei ole mõeldud kasutamiseks tööks plahvatusohtlikkus keskkonnas.

Keevitusmask on varustatud vahetatavate filtritega. Keevitusfiltrid tagavad tänu vastavale kaitseklassile keevitaja silmade kaitse keevitamisega kaasneva kahjuliku infrapunakiirguse ja intensiivse valguse eest.

2. MÄRGISTAMINE:

Toote nimetus ja number; CE-märgis; EN 175 - standardi number; PS-17: tootja sümbol tähistab keevitusmaski, mis on varustatud filtriga suuruses 80x100 mm; PS1-17p+f: tootja sümbol tähistab keevitusmaski, mis on varustatud filtriga suuruses 50x100 mm ja nn vaatefiltriga suuruses 20x100 mm.

3. KEEVITUSFILTRI VALIK:

Vajaliku tumedusega filtri valikuks on abiks Standard EN169. Filtri valik sõltub keevitamisliigist ja -tehnoloogiast ja teistest parameetritest, nt operaatori asukohast kaare suhtes, kohalikust valgusest, inimtegurist.

PROTSESS	VOOLUTUGEVUS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Kaetud elektroodid	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
raskemetallide MIG-keevitus								9		10		11			12		13		14		
kergsulamite MIG-kevitus										10		11		12		13			14		
pinna õhkkaarlõikus süsielektroodiga	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

E – tähistab filtri tumenemise astet, mis on märgitud igale filtrile;

MIG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine neutraalse kaitsegaasi keskkonnas;

MAG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine keemiliselt aktiivse kaitsegaasi keskkonnas;

TIG – volframelektroodiga keevitamine neutraalse gaasi keskkonnas;

Pinna õhkkaarlõikus – süsielektroodi ja suruõhu abil, mida kasutatakse sulamatelli väljapuhumiseks;

PAC – plasmalõikamine;

PAW – mikroplasma keevitus.

4. VISIIRIDE ISELOOMUSTUS:

Tarnitavatel keevitusmaskidel on täielikult paigaldatud keevitusfilter ja kaitseklaas peavõruga.

Keevitusmaski korpuses paikneb keevitusfilter. Maski paigaldatud pearõngas võimaldab pea asendi sügavuse ja ümbermõõdu reguleerimist. Kasutusotstarvet kirjeldati eespool.

Karastatud mineraalfiltreid tuleks kasutada üksnes väliste kaitseklaasidega.

5. KASUTAMINE JA HOOLDUS:

Keevitusmask nõuab hoolikat käsitsemist kasutamisel, hooldamisel ja säilitamisel. Kaitseklaasi ja keevitusfiltrit tuleb kaitsta kriimustuste eest ja hoida puhtana. Filtri puhastamiseks kasutage pehmet flanelli. Filtri pinnal ei tohiks olla mistahes mustust, nt tolmu, pritsmeid, rasvajälgi. Vajadusel peske filtrit seebivees ja kuivatage pehme flanelliga. Filtri puhtust saab kontrollida peegelduvas valguses. Kaitseklaasi puhtust saab kontrollida, vaadates seda vastu valgust tumedal taustal. Püsivate kriimustustega kaitseklaas või filter tuleb vahetada välja uue vastu Maski tuleb puhastada süstemaatiliselt, eriti selle sisemist külge. Selleks võib kasutada kergelt maheda pesuvahendi vesilahuses niisutatud puuvillast materjali. Maski tuleb säilitada kilekotis või peavõrule riputatuna kohas, kus ta oleks kaitstud vigastuste eest.

6. TEHNILISED ANDMED JA PAKENDAMINE:

	L1540100	L1540200
KÕRGUS mm	325	325
LAIUS mm	220	220
SÜGAVUS mm	175	175
KAAL g	375	442
KOGUS HULGIPAKENDIS	20	20

7. PAKENDAMINE JA SÄILITAMINE:

Üksikud keevitusmaskid on pakendatud kokkukleebitud kilekottidesse. Lisaks pakendatakse tooted karpidesse juhendi pkt 6 märgitud koguses, mis on sobiv pakend nende õigeks säilitamiseks ja transpordiks.

8. KASUTUSKÕLBLIKKUS:

Kasutustähtaeg: mitte pikem kui 2 aastat ostukuupäevast. Keevitusmask kaotab oma kaitseomadused ja see tuleb välja vahetada uue vastu korpuse, peavõru vigastuste (nt pragunemise) korral. Kaitseklaasi või filtri liigsete kriimustuste korral tuleb need välja vahetada uute vastu.

CZ

NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉ KUKLY

Překlad originálního návodu

kód: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Pro bezpečné používání si musíte podrobně přečíst návod na obsluhu výrobku. Návod uchovejte pro případné pozdější využití.

Svářečské kukly L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) dále nazývané *svářečská kukla,* splňují požadavky normy EN 175:1997 a Nařízení 2016/425.

Zkoušky kukly proběhlo v: Centralny Instytut Ochrony Pracy (CIOP) Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Certifikaci provedl: Centrální ústav ochrany práce CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Č. notifikované jednotky: 1437.

Výrobek je osobní ochranný prostředek a má označení CE. Internetové adrese, na níž je přístup k EU prohlášení o shodě: www.lahtipro.pl

1. URČENÍ:

Svářečská kukla L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) je určena k ochraně očí, obličeje a krku svářeče proti intenzivnímu světlu ve viditelném rozsahu a škodlivému ultrafialovému a infračervenému záření elektrického oblouku a proti roztavenému kovu a strusce vznikající při svařování.

Svářečská kukla je určena k provádění následujících svářečských prací: svařování elektrickým obloukem způsobem MIG, MAG, obalenými elektrodami, drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem a řezání plazmovým proudem.

Svářečská kukla není určená k práci v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu.

Svářečská kukla je vybavená výměnnými svářečskými filtry. Tyto filtry díky vhodně zvoleným stupňům ochrany zajišťuji ochranu očí svářeče před škodlivým infračerveným zářením a také intenzivním světlem, které doprovází průběh svařování.

2. ZNAČENÍ:

Název výrobku a jeho číslo; znak CE; EN 175; EN 175 - číslo normy; PS-17: symbol výrobce určuje svářečskou kuklu vybavenou svářečským filtrem s rozměry 80x100 mm; PS1-17p+f: symbol výrobce určuje svářečskou kuklu vybavenou svářečským filtrem s rozměry 50x100 mm a filtr, který slouží k náhledu, s rozměry 20x100 mm.

3. VÝBĚR SVÁŘEČSKÉHO FILTRU:

Při výběru filtru se správnou mírou zastínění je nápomocná Norma EN169. Výběr filtru závisí na druhu a postupu svařování a také na jiných parametrech, např. postavení svářeče vůči oblouku, osvětlení pracoviště, lidském faktoru.

PRŮBĚH	INTENZITA PROUDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obalené elektrody	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG těžkých kovů								9		10		11			12		13		14		
MIG lehkých slitin										10		11		12		13			14		
Drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

E – určuje stupeň zastínění filtru uvedený na každém filtru;

MIG – svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře z inertního plynu;

MAG – svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře z aktivního plynu;

TIG – svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře z inertního plynu;

Drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem – použití uhlíkové elektrody a stlačeného proudu vzduchu, který se používá k vyfouknutí taveného kovu;

PAC – řezání plazmovým proudem;

PAW – svařování mikroplazmovým obloukem.

4. CHARAKTERISTIKA KUKLY:

Dodané svářečské kukly jsou kompletně smontované se svářečským filtrem, ochranným sklem a náhlavím.

V těle kukly je namontován výsuvný svářečský filtr. Náhlaví namontované na kukle dovoluje regulovat hloubku nasazení na hlavu a obvod. Určení jak bylo popsáno výše.

Kalené minerální filtry měly by být používány pouze s vhodnými vnějšími ochrannými skly.

5. POUŽITÍ A ÚDRŽBA:

Svářečská kukla vyžaduje pečlivé zacházení při práci, údržbě a skladování. Ochranné sklo a svářečský filtr je třeba chránit před poškrábáním a udržovat v patřičné čistotě. K čištění je třeba použít měkký flanel. Na povrchu by se neměly nacházet žádné nečistoty, jako jsou: prach, skvrny, stopy po mastných skvrnách. V případě potřeby filtr je možné umýt vodou s mýdlem a osušit měkkým flanelem. Čistotu filtru kontrolujeme jeho prohlížením v odraženém světle. Čistotu ochranného skla kontrolujeme proti světlu na tmavém pozadí. Trvale poškrábané sklo nebo filtr je třeba vyměnit za nové. Kukla by měla být pravidelně čištěná, obzvlášť její vnitřní plocha. Za tímto účelem je možné použít bavlněnou tkaninu lehce navlhčenou vodou s přídavkem jemného pracího prostředku. Kuklu je třeba přechovávat v igelitovém pytli anebo pověšenou za náhlaví na místě, kde nebude vystavená nebezpečí poškození.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENÍ:

	L1540100	L1540200
VÝŠKA mm	325	325
ŠÍŘKA mm	220	220
HLOUBKA mm	175	175
HMOTNOST g	375	442
MNOŽSTVÍ V HROMADNÉM KARTONOVÉM BALENÍ	20	20

7. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ:

Jednotlivé svářečské kukly jsou baleny do zalepených igelitových pytlů. Navíc jsou baleny do krabic v množství, jak je uvedeno v bodě 6 návodu, což je vhodné balení pro jejich správné skladování a dopravu.

8. KONEC POUŽITELNOSTI:

Lhůta použitelnosti: ne déle, než 2 roky od data prodeje. Svářečská kukla ztrácí své ochranné vlastnosti a je třeba ji vyměnit za novou v případě poškození tělesa, náhlaví (např. prasknutí). V případě nadměrného výskytu rýh nebo poškození ochranného skla anebo svářečského filtru je třeba je vyměnit za nové.

SK

NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKEJ KUKLY

Preklad pôvodného návodu

kód: L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f)

Pre bezpečné používanie si musíte podrobne prečítať návod na obsluhu výrobku. Návod uchovajte pre prípadné neskoršie využitie.

Zváračské kukly L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) ďalej nazývané zváračské kukly, spĺňajú požiadavky normy EN 175:1997 a nariadenia 2016/425.

Skúšky kukly prebehli v: Centralny Instytut Ochrony Pracy (CIOP) Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Certifikáciu vykonal: Centralny Instytut Ochrony Pracy CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Č. notifikovanej jednotky: 1437

Výrobok je osobný ochranný prostriedok a má označenie CE. Internetovej adresy, na ktorej je možné nájsť EÚ vyhlásenie o zhode: www.lahtipro.pl

1. URČENIE:

Zváračská kukla L1540100 (PS-17), L1540200 (PS1-17p+f) je určená na ochranu očí, tváre a krku zvárača pred intenzívnym svetlom vo viditeľnom rozsahu a škodlivým ultrafialovým a infračerveným žiarením elektrického oblúku a pred žieravým kovom a troskou, ktoré vznikajú počas zvárania.

Zváračská kukla je určená na vykonávanie nasledujúcich zváračských prác: zváranie elektrickým oblúkom spôsobom MIG, MAG, obalenými elektródami, drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom a rezanie plazmovým prúdom.

Zváračská kukla nie je určená na prácu v prostredí, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu.

Zváračská kukla je vybavená výmennými zváračskými filtrami. Tieto filtre vďaka vhodne zvoleným stupňom ochrany zabezpečujú ochranu očí zvárača pred škodlivým infračerveným žiarením a tiež pred intenzívnym svetlom, ktoré je sprievodným javom zvárania.

2. ZNAČENIE:

Názov výrobku a jeho číslo; Znak CE; EN 175 F - číslo normy; PS-17: symbol výrobcu určuje zváračskú kuklu vybavenú zváračským filtrom s rozmermi 80x100 mm; PS1-17p+f: symbol výrobcu určuje zváračskou kuklu vybavenou zváračským filtrom s rozmermi 50x100 mm a filter, ktorý slúži ku náhľadu, s rozmermi 20x100 mm.

3. VÝBER ZVÁRAČSKÉHO FILTRU:

Pri výberu filtru so správnou mierou zatienenia je nápomocná Norma EN169. Výber filtru závisí na druhu a postupu zvárania a tiež na iných parametroch, napr. postavení zvárača voči oblúku, osvetlení pracoviska, ľudskom faktoru.

PRIEBEH	INTENZITA PRÚDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obalené elektródy	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG ťažkých kovov								9		10		11			12		13		14		
MIG ľahkých zliatin										10		11		12		13			14		
Drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4	5		6		7	8		9	10		11		12							

E – určuje stupeň zatienenia filtru uvedený na každom filtre;

MIG – zváranie elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z inertného plynu;

MAG – zváranie elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z aktívneho plynu;

TIG – zváranie wolframovou elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z inertného plynu;

Drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom – použitie uhlíkovej elektródy a stlačeného prúdu vzduchu, ktorý sa používa na vyfúknutie taveného kovu;

PAC – rezanie plazmovým prúdom;

PAW – zváranie mikroplazmovým oblúkom.

4. CHARAKTERISTIKA KUKLY:

Dodané zváračské kukly sú kompletne zmontované so zváračským filtrom, ochranným sklom a hlavovou časťou.

V kukle je namontovaný výsuvný zváračský filter. Hlavová časť kukly umožňuje regulovať hĺbku nasadenia na hlavu a obvod. Určenie ako bolo opísané hore.

Kalené minerálne filtre by sa mali používať iba s vhodnými vonkajšími sklami.

5. POUŽITIE A ÚDRŽBA:

Zváračská kukla vyžaduje starostlivé zaobchádzanie pri práci, údržbe a skladovaní. Ochranné sklo a zváračský filter je treba chrániť pred poškriabaním a udržiavať v patričnej čistote. Na čistenie je treba použiť mäkký flanel. Na povrchu by sa nemali nachádzať žiadne nečistoty, ako sú: prach, škvrny, stopy po mastných škvrnách. V prípade potreby je možné filter umyť vodou s mydlom a osušiť mäkkým flanelom. Čistotu filtru kontrolujeme jeho prehliadnutím v odrazenom svetle. Čistotu ochranného skla kontrolujeme proti svetlu na tmavom pozadí. Trvale poškriabané sklo alebo filter je treba vymeniť za nové. Kukla by mala byť pravidelne čistená, obzvlášť jej vnútorná plocha. Za týmto účelom je možné použiť bavlnenú látku mierne navlhčenú vodou s prídavkom jemného pracieho prostriedku. Kuklu je treba prechovávať v igelitovom pytli alebo povesenú za hlavovú časť kukly na mieste, kde nebude vystavená na nebezpečenstvo poškodenia.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENIE:

	L1540100	L1540200
VÝŠKA mm	325	325
ŠÍRKA mm	220	220
HĹBKA mm	175	175
HMOTNOSŤ g	375	442
MNOŽSTVO V HROMADNOM KARTÓNOVOM BALENÍ	20	20

7. BALENIE A SKLADOVANIE:

Jednotlivé zváračské kukly sú balené do zalepených igelitových vriec. Okrem toho sú balené do škatúľ v množstve, ako je uvedené v bode 6 návodu, čo je vhodné balenie pre ich správne skladovanie a dopravu.

8. KONIEC POUŽITEĽNOSTI

Lehota použiteľnosti: ne dlhšie ako 2 roky od dáta predaja. Zváračská kukla stráca svoje ochranné vlastnosti a je treba ju vymeniť za novú v prípade poškodenia telesa, hlavovej časti (napr. pri prasknutí). V prípade nadmerného výskytu rýh alebo poškodení ochranného skla alebo zváračského filtru je treba ich vymeniť za nové.

GB

This user's manual in protected by copyright. Duplication without the written consent of PROFIX Co. Ltd. is prohibited.

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Manufactured by:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

DE

Diese Bedienungsanleitung wird mit dem Urheberrecht geschützt. Kopieren/vervielfältigen ohne die schriftliche Zustimmung der Firma PROFIX GmbH ist verboten.

Distribuent: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Hersteller:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

PL

Niniejsza instrukcja jest chroniona prawem autorskim. Kopiowanie/ powielanie jej bez pisemnej zgody firmy PROFIX Sp. z o.o. jest zabronione.

Dystrybutor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Producent:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

RU

Настоящая инструкция по эксплуатации защищена авторским правами. Запрещено ее копирование и размножение без согласия ООО «ПРОФИКС».

Дистрибьютор: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Производитель:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

RO

Prezenta instrucţiune este protejată prin dreptul de autor. Copierea/înmulţirea fără acordul în scris al firmei PROFIX S.R.L. este interzisă.

Distribuitor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Producător:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

LT

Ši instrukcija yra apsaugojama autoriaus teise. Kopijavimas/plėtojimas be PROFIX UAB leidimo raštu draudžiamas.

Distributorius: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Gamintojas:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

UA

Ця інструкція захищена авторськими правами. Заборонено її копіювання /розмноження без згоди ТзОВ «ПРОФІКС».

Дистрибьютор: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Виробник:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

HU

Az alábbi útmutatót szerzői jogok védik. Az útmutató másolása/sokszorosítása a PROFIX Kft. írásos engedélye nélkül tilos.

Disztribútor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Gyártó:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

LV

Ši instrukcija ir sargāta ar autortiesībām. Aizliegts to kopēt/pavairot bez PROFIX SIA rakstiskas atļaujas.

Izplatītāja: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Ražotājs:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

EE

Käesolev kasutusjuhend on kaitstud autorikaitse seadusega. Kopeerimine/paljundamine ilma PROFIX OÜ nõusolekuta on keelatud.

Turustaja: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Tootja:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

CZ

Tento návod je chráněný autorským zákonem. Jeho kopírování / rozmnožování bez písemného souhlasu společnosti PROFIX s.r.o. je zakázané.

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Výrobce:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

SK

Tento návod je chránený autorským zákonom. Jeho kopírovanie / rozmnožovanie bez písomného súhlasu spoločnosti PROFIX s.r.o. je zakázané.

Distribútor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Výrobca:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina