EN INSTRUCTION MANUAL FOR WELDING SHIELD MOD. 430 PRO and MOD. 431 PRO

WELDING MASK MOD 430 PRO AND MOD 431 PRO MAY ONLY BE USED FOR THE FOLLOWING WELDING APPLICATIONS: ELECTRODES, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMA ARC WELDING AND OXY CUTTING PROCESSES. IT IS NOT APPROPRIATE FOR LASER WELDING OR FOR ANY OTHER TYPE OF WELDING NOT DESCRIBED IN THE PREVIOUS SECTION

GENERAL DESCRIPTION
Welding shields mod. 430 PRO and mod. 431 PRO have been designed in compliance with Regulations (EU) 2016/425 and harmonized standard EN ISO 16321.
Notified Control Body responsible for the EU Type Exam:
CERTOTTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Welding filters mod. 430 PRO and 431 PRO have been designed in compliance with Regulations (EU) 2016/425 and harmonized standard DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009
Notified Control Body responsible for the EU Type Exam:
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin, Deutschland.Declaration of conformity: www.productosclimax.com

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

OPERATION
Welding shields mod 430 PRO and 431 PRO are designed to protect the eyes and face of the worker from dangerous spatters and radiations during the normal welding process. It is formed by a facial body manufactured in polypropylene plus a filtering eyepiece; this set offers protection against UV/IR emissions, the heat, the sparks and the spattering occurring during the welding process.

AUTO DARKENIGN FILTER FUNCTIONS
Selecting the operating mode (Fig. 1a)
For some filters, two modes of operation can be selected: welding or grinding
Grind mode- Used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off.
The shade is fixed in the light state that allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing faces protection. Grind mode is intended for grinding not for welding. Before restarting welding, the knob should be set back to the "weld" position.

Selecting shade level (Fig. 1b)
The shades go from clear shade (SHADE 4), this being the normal crystalline state, to a dark shade (SHADE 9-13). Select the shade number to match the welding process procedures. The dark shade can be adjusted manually before or while welding, in the following manner:
· Rotating to the right darkens the shade.
· Rotating to the left makes the shade clearer.
The arrow on the switch indicates the shade setting.
Selecting delay time (Fig. 1c)
The delay time knob will vary from dark to light shade, it can be set at "MAX" (1.0 second) or "MIN" (0.1 second) by using the dial knob.
"MAX" (1.0 second) - Longer delay id for most welding applications, especially for high amperage (current) applications.
"MIN" (0.1 second) – Shorter delay is for spot welding applications
Longer delay can also be used for TIG welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is d, torch, etc.
Selecting sensitivity (Fig. 1d)
The sensitivity can be set at "HI" (high) or "LO" (Low) by using the dial knob.
As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity at the high at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arcs, etc.)
"HI" (High) - Most for welding applications but especially for low welding current work.
"LO" (low) – Only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering.

POWER (Fig. 2)
The welding shields 430 PRO/431 PRO are powered by solar energy. Both models include a replaceable battery.
Replacing the ADF battery
It is essential that when replacing the battery that it is mounted the correct way up as the illustration.

SAFETY AND DESCRIPTION
It is advised not to use masks 430 PRO and 431 PRO for LASER or OXY-ACETYLENE welding. Never place the automatic filter in contact with hot surfaces. Never remove the filter cover of the mask. Do not modify either the automatic filter or the mask, unless indicated to do so in this manual. DO NOT use spare parts not indicated in this manual. Any unauthorized modification may compromise the safety of the worker. Welding masks 430 PRO and 431 PRO is not designed to protect against strong particle impacts. Welding masks 430 PRO and 431 PRO does not protect against explosions or corrosive materials. If the automatic filter does not respond or does not start working, stop welding immediately and contact your dealer. Do not submerge the welding filter underwater or in any other liquid. Do not rub the automatic filter with humid parts or solvents. Clean the automatic filter regularly. Use a clean and dry cloth. Replace the front and back protective filter covers regularly. The operating temperature of welding masks 430 PRO and 431 PRO ranges from -5 ºC to +55 ºC. It is important to take this into account as the work temperatures may become excessive depending on the time the welding lasts. The operating current of the mask goes up to 300 A but the advised working range is 30-120 Amps. It is important to check Table 1 on the back to regulate the current in terms of the type of welding used. IT IS VERY IMPORTANT TO REVISE AND CHANGE THE INTERNAL AND EXTERNAL POLYCARBONATEFILTER COVERS TO ENSURE THE CORRECT CONSERVATION AND OPERATION OF THIS FACIAL SECURITY EQUIPMENT.Verify the operation of the filter before every use. Adjust the harness and the angle of the mask until the helmet adjusts to your head in a comfortable and safe manner.

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

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

WARNINGS
The welding shields mod. 430 PRO and 431 PRO should only be used with a welding filter and filter case. A wrong choice of welding filter may involve loss of the protective effect. The scope of application defined in the respective information brochure must be observed at all times.The welding shield will not protect against severe impacts hazards. The welding shield not protect against explosive devices or corrosive liquids The welding shield offers no absolute protection for the face and eyes. The welding shield should be checked on a regular basis and damaged or worn parts must be replaced immediately. Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in the manual. Do not use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury. In the event of a malfunction or insufficient vision, the welding filters should be replaced immediately. In case of dirt, damage or damaged vision, filter cases must or welding filters must be replaced immediately. That material which may come into contact with the skin could cause allergic reactions to susceptible individuals; That scratched or damaged filters shall be discarded. Eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.That toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.If the symbols F or B are not common to both the ocular rand the frame, then it is lower level which shall be assigned to the complete eye-protection.If protection against high speed particles at extremes of temperature is required then the selected eye-protector should be marked with the letter T immediately after the impact letter, i.e FT, BT or AT. If the impact letter is not followed by the letter T then the eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature.Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protection clothing to protect your skin form radiation, burns and spatter. This welding shield is suitable for a 1-M type head.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

Model	430 PRO	431 PRO
Frame dimensions	345 x 240 mm	345 x 240 mm
Weight	523g	523g
Material	Flame retardant polypropylene	Flame retardant polypropylene
Optical class of the filter	1	1
Optical class according to light diffusion	1	1
Class according to the visible transmission factor variation	1	1
Class according to the visible transmission factor dependency with the angle	2	2
Shade	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Filter dimensions	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Scope of vision	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Reaction time	0.04 ms	0.04 ms
Time to return to clear shade	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Light detectors	2	2
Sensitivity adjustment	Yes	Yes
Power	Lithium replaceable battery CR 2032 type and solar cells.	Lithium replaceable battery CR 2032 type and solar cells.
Protection UV IR	up to shade 16	up to shade 16
Operating temperature	-5ºC a +55ºC	-5ºC a +55ºC
On/off	automatic	automatic

POSSIBLE ANOMALIES

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

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

SAFETY MARKS

Marking of the welding screen:
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES.
16321: standard number
Climax: manufacturer
W: welding screen
14: maximum number of dark shade
1-M: Head type
430 SERIES: model
CE: CE certification

Auto darkening filter marking
Manufacturer: Productos Climax
Model: 430 PRO / 431 PRO
Number of the standard: DIN EN 379:2009-07
Certification: CE
Clear shade: 4
Dark shade: 9-13
Optical class: 1
Diffusion of light class: 1
Variation in luminous transmittance class: 1
Angle of dependence classification: 2

FR MANUEL D'INSTRUCTIONS MASQUES DE SOUDAGE MOD. 430 PRO ET 431 PRO

LES MASQUES DE SOUDAGE 430 PRO ET 431 PRO NE PEUVENT ÊTRE UTILISÉS QUE DANS LES APPLICATIONS DE SOUDAGE SUIVANTES : ELECTRODE, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMA ET OXYWELD.
NE CONVIENT PAS AU SOUDAGE AU LASER OU À TOUT AUTRE TYPE DE SOUDAGE NON DÉCRIT CI-DESSUS.

DESCRIPTION GÉNÉRALE
Les masques de soudage mod. 430 PRO et mod. 431 PRO a été conçu en tenant compte du règlement (UE) 2016/425 et de la norme harmonisée EN ISO 16321.
Organisme de contrôle notifié chargé de l'examen de type de l'UE :
CERTOTTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
L'oculaire filtrant mod 430 PRO et 431 PRO a été conçu en tenant compte du règlement (UE) 2016/425 et de la norme harmonisée DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009.
Organisme de contrôle notifié chargé de l'examen de type de l'UE :
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin, Allemagne.
Déclaration de conformité : www.productosclimax.com

AVANT LE SOUDAGE IMPORTANT :
Les couvercles des filtres avant et arrière sont dotés d'un film protecteur qui doit être retiré avant l'utilisation.
Vérifiez que l'avant du filtre est propre et qu'aucune saleté ne recouvre les deux capteurs. Vérifiez également que le filtre est correctement fixé au masque.
Avant d'utiliser l'écran, inspectez toutes les pièces de fonctionnement et vérifiez qu'elles ne présentent pas de signes de détérioration. Toute pièce endommagée doit être remplacée immédiatement avant l'utilisation.
Vérifier le fonctionnement du filtre avant chaque utilisation.
Ajustez le harnais et l'angle de la visière jusqu'à ce que le casque tienne confortablement et solidement sur votre tête

FONCTIONNEMENT
Les masques de soudage 430 PRO et 431 PRO est conçu pour protéger les yeux et le visage de l'opérateur contre les projections et les radiations dangereuses pendant le processus de soudage normal. Composé d'une pièce faciale en polypropylene et d'un oculaire filtrant, cet ensemble offre une protection contre les émissions UV/IR, la chaleur, les étincelles et les projections produites pendant le processus de soudage.
FONCTIONS DU FILTRE DE GRADATION AUTOMATIQUE
Sélection du mode de fonctionnement (Fig. 1a)
Pour certains filtres, deux modes de fonctionnement peuvent être sélectionnés : le soudage ou le meulage.
Mode meulage : utilisé pour les applications de meulage des métaux. Dans ce mode, la fonction de gradation est désactivée.
L'abat-jour en verre reste transparent, ce qui permet de voir clairement pour meuler une soudure avec la protection faciale fournie par le casque. Le mode meulage est conçu exclusivement pour le meulage et non pour le soudage. Avant de reprendre le soudage, le bouton doit être remis en position "soudage".
Classe de protection (tonalité) (Fig. 1b)
Les tonalités vont d'un niveau clair (TONE 4), qui correspond à l'état cristallin normal, à une tonalité foncée (TONE 9-13). Sélectionner le numéro de tonalité qui correspond aux procédures de soudage. Le ton foncé peut être réglé manuellement avant ou pendant le soudage comme suit :
Le fait de tourner vers la droite assombrit le ton.
Le fait de se tourner vers la gauche permet d'alléger le ton. La flèche sur le commutateur indique le réglage de la tonalité.
Sélection du temps de retard (Fig. 1c)
Le bouton de retard varie d'un ton sombre à un ton clair et peut être réglé sur "MAX" (1,0 seconde) ou "MIN" (0,1 seconde) à l'aide du bouton de réglage.
"MAX" (1,0 seconde) : un délai plus long convient à la plupart des applications de soudage, en particulier aux applications à fort ampérage (courant).
"MIN (0,1 seconde) : un délai plus court convient aux applications de soudage par points.
Un délai plus long peut également être utilisé pour le soudage TIG afin d'empêcher le filtre de s'ouvrir lorsque le trajet de la lumière vers les capteurs est temporairement obstrué par une main, une torche, etc.
Sélection de la sensibilité (Fig. 1d)
La sensibilité peut être réglée sur "HI" ou "LO" à l'aide du bouton de réglage.
Pour obtenir des performances optimales, il est recommandé de régler d'abord la sensibilité à un niveau élevé, puis de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'aux éclairs de la lumière de soudage et ne soit pas activé de manière incorrecte en raison des conditions de lumière ambiante (soleil direct, lumière artificielle forte, arcs des soudeurs à proximité, etc.)
"HI" : Principalement pour les applications de soudage, en particulier pour les travaux avec un faible courant de soudage.
"LO" : uniquement dans certaines conditions d'éclairage ambiant spécifiques afin d'éviter les activations non désirées.

ÉNERGIE (Fig. 2)
Les écrans de soudage 430 PRO/431 PRO fonctionnent à l'énergie solaire. Les deux modèles comprennent une batterie remplaçable
Remplacement de la pile du filtre d'obscurcissement automatique (ADF)
Lors du remplacement de la batterie, il est essentiel qu'elle soit montée dans la bonne position, comme indiqué sur l'illustration.

SÉCURITÉ ET DESCRIPTION
Les masques de soudage 430 PRO et 431 PRO ne sont pas conseillés pour les soudages LASER ni OXYACÉTYLÉNIQUE.Ne jamais mettre de surfaces brûlantes en contact avec le filtre automatique.Ne jamais enlever le couvre-filtre du masque. Ne modifier ni le filtre automatique ni le masque, sauf si indiqué dans le manuel. NE pas utiliser de pièces détachées non indiquées dans ce manuel.Toute modification non autorisée peut compromettre la sécurité de l'opérateur.Les masques de soudage 430 PRO et 431 PRO ne sont pas conçus pour la protection contre les forts impacts de particules.Les masques de soudage 430 PRO et 431 PRO ne protègent pas contre les explosions ou les matériaux corrosifs.Si le filtre automatique ne répond pas ou ne fonctionne pas, arrêter immédiatement de souder et contacter votre distributeur.Ne pas submerger le filtre de soudage dans de l'eau ou d'autres liquides. Ne pas frotter le filtre automatique avec des parties humides ni avec des dissolvants.Nettoyer le filtre automatique régulièrement. Utiliser un chiffon sec et propre. Remplacer régulièrement les couvre-filtre protecteurs avant et arrières.La température de travail du masque de soudage 430 PRO est de - 5 ºC à + 55 ºC. Il est important d'en tenir compte car en fonction de la durée du soudage les températures de travail peuvent être élevées. L'intensité de courant de travail du masque va jusqu'à 300 A mais la plage de travail conseillée est de 30-120 Ampères. Il est important de consulter le recto du Tableau 1 pour régler l'intensité du courant en fonction du type de soudage à utiliser.POUR UNE CORRECTE CONSERVATION ET UN CORRECT FONCTIONNEMENT DE CET ÉQUIPEMENT DE SÉCURITÉ FACIALE LA RÉVISION ET LE REMPLACEMENT DES COUVRE-FILTRES DE POLYCARBONATE INTÉRIEURS ET EXTÉRIEURS SONT TRÈS IMPORTANTS.

EXPIRATION
La durée de vie d'un casque de soudure est estimée à 10 ans si les conditions de stockage et de conservation sont respectées. La durée d'utilisation dépend de diverses caractéristiques telles que l'usage, le nettoyage, le stockage et l'entretien. Il est recommandé de procéder à des inspections périodiques et de remplacer les pièces endommagées.

STOCKAGE, ENTRETIEN ET TRANSPORT
Il faut veiller à ce que le filtre de soudage et le boîtier du filtre ne soient pas endommagés. Aucun objet ne doit être placé sur les écrans de soudage ou stocké à proximité de matériaux de coupe. Le lieu de stockage doit être sec et à une température comprise entre -10 °C et +40 °C. Une exposition prolongée à des températures supérieures à 45 °C peut réduire la durée de vie de la batterie du filtre de soudage auto-obscurcissant. Il est recommandé de maintenir les cellules solaires du filtre de soudage auto- obscurcissant dans l'obscurité ou sans exposition à la lumière pendant le stockage afin de maintenir le mode arrêt. Pour ce faire, il suffit de placer le filtre à l'envers sur le support de stockage. Il est toujours nécessaire de maintenir les cellules solaires et les capteurs de lumière du filtre exempts de poussière et d'éclaboussures : le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un chiffon doux ou d'un chiffon imbibé d'un détergent doux (ou d'alcool). Ne jamais utiliser de solvants agressifs tels que l'acétone. L'utilisateur doit effectuer des contrôles quotidiens réguliers pour s'assurer qu'il n'y a pas de dommages apparents. Les hublots externes et internes sont des pièces d'usure et doivent être remplacés régulièrement par des pièces de rechange universelles certifiées d'origine.

AVERTISSEMENTS
Les masques de soudage mod. 430 PRO et 431 PRO ne doivent être utilisés qu'avec un filtre de soudure et un boîtier de filtre. Un mauvais choix du filtre de soudage peut entraîner la perte de l'effet de protection. Le champ d'application défini dans la notice d'information correspondante doit être respecté à tout moment.Les masques de soudage ne protège pas contre les chocs violents. Les masques de soudage protège pas contre les dispositifs explosifs ou les liquides corrosifs. Les masques de soudage n'assure pas une protection absolue du visage et des yeux.Les masques de soudage doit être vérifié périodiquement et les pièces endommagées ou usées doivent être remplacées immédiatement.N'apportez aucune modification au filtre ou à la coque, sauf si cela est spécifié dans le manuel.N'utilisez pas de pièces de rechange non spécifiées dans ce manuel. Les modifications et les pièces de rechange non autorisées annulent la garantie et exposent l'opérateur à des risques de blessures.En cas de dysfonctionnement ou de vision insuffisante, les filtres de soudage doivent être remplacés immédiatement.En cas d'encrassement, d'endommagement ou de troubles de la vision, les boîtiers de filtres ou les filtres de soudage doivent être remplacés immédiatement.Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.Les filtres rayés ou endommagés doivent être mis au rebut.Les lunettes de protection contre les particules à haute vélocité portées par-dessus des lunettes standard peuvent transmettre les impacts, créant ainsi un risque pour le porteur.Les oculaires à filtre ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire de soutien approprié.Si les symboles F ou B ne sont pas communs à l'oculaire et à la monture, le symbole de niveau inférieur est attribué à l'ensemble de la protection oculaire.Si une protection contre les particules à grande vitesse à des températures extrêmes est requise, la protection oculaire choisie doit être marquée de la lettre T immédiatement après la lettre d'impact, c'est-à-dire FT, BT ou AT. Si la lettre d'impact n'est pas suivie de la lettre T, la protection oculaire ne doit être utilisée que contre les particules à grande vitesse à des températures ambiantes. Portez toujours des lunettes de sécurité sous le casque de soudage et des vêtements de protection pour protéger votre peau des radiations, des brûlures et des éclaboussures. Ce masque de soudage est adapté à une tête de type 1-M.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	430 PRO	431 PRO
Dimensions châssis	345 x 240 mm	345 x 240 mm
Poids	523g	523g
Matériel	Polypropylène ignifugé	Polypropylène ignifugé
Classe optique du filtre	1	1
Classe optique de diffusion de la lumière	1	1
Classe de variation du facteur de transmission du rayonnement visible.	1	1
Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission du rayonnement visible	2	2
Ton	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Dimensions filtres	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Champs de vision	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Temps de réaction	0.04 ms	0.04 ms
Temps nécessaire pour revenir à un ton clair	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Conducteurs de lumière	2	2
réglage de sensibilité	OUI	OUI
Alimentation	Batterie au lithium échangeable type CR 2032 et cellules solaires	Batterie au lithium échangeable type CR 2032 et cellules solaires
Protection UV IR	jusqu'à la teinte 16	jusqu'à la teinte 16
Température d'utilisation	-5ºC à +55ºC	-5ºC à +55ºC
on/off	automatique	automatique

ANOMALIES ÉVENTUELLES

PROBLÈME	SOLUTIONS POSSIBLES
Obscurcissement irrégulier du filtre	Le harnais de tête est mal positionné ou l'angle du bouclier de soudage n'est pas approprié par rapport à notre champ de vision.
Le filtre ne s'obscurcit pas ou bien clignote.	Le couvre-filtre protecteur avant est abîmé ou en mauvais état.
	Les capteurs sont sales
	Le courant de soudage est trop faible
Réponse du filtre lente	La température de travail est trop faible.
Vision insuffisante	Les couvre-filtres protecteurs avant ou arrières sont sales.
	Indice de protection incorrect
	Lumière insuffisante dans la zone de travail.

En cas de non respect des conditions d'utilisation précédemment mentionnées l'entreprise reste libre d'appliquer la garantie, POUR TOUTE DEMANDE TECHNIQUE VEUILLEZ VOUS ADRESSER AU SERVICE TECHNIQUE DES PRODUCTOS CLIMAX, S.A

MARQUES DE SÉCURITÉ

Marquage de l'écran de soudage :
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES
16321 : numéro de la norme
Climax : fabricant
W : écran de soudure
14 : nombre maximal de teintes foncées
1-M : type de tête
430 SERIES: modèle
CE: certification CE

Marquage du filtre à obscurcissement automatique
Fabricant : Productos Climax
Modèle : 430 PRO / 431 PRO
Numéro de norme : DIN EN 379:2009-07
Certification : CE
Teinte claire : 4
Teinte sombre : 9-13
Classe optique : 1
Classe de diffusion de la lumière : 1
Classe de variation de la transmittance lumineuse : 1
Classe d'angle de dépendance : 2

DE GEBRAUCHSANLEITUNG SCHWEISSFILTERMASKE MOD. 430 PRO und 431 PRO

DIE SCHWEIßFILTERMASKE MOD. 430 PRO UND Mod 431 PRO KANN NUR BEI DEN FOLGENDEN SCHWEISSANWENDUNGEN EINGESETZT WERDEN: ELEKTRODEN, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMASCHWEISSEN, AUTOGENBRENNSCHNITTE. NICHT GEEIGNET FÜR LASER-SCHWEISSEN ODER EINE ANDERE SCHWEISSART, DIE NICHT IM VORANGEHENDEN ABSATZ GENANNT WURDE.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG
Die schweißfiltermasken mod. 430 PRO Und mod. 431 PRO Wurden entworfen unter berücksichtigung der verordnung (eu) 2016/425 und der harmonisierten norm EN ISO 16321.Mit der eu-typenprüfung beauftragtes kontrollorgan: Certottica istituto italiano per la certificazione dei prodotti ottici scarl (0530) zona industriale villanova i - 32013 longarone bl. Die schweißfiltermasken mod. 430 PRO Und mod. 431 PRO Wurden entworfen unter berücksichtigung der verordnung (eu) 2016/425 und der harmonisierten norm DIN EN 379:2009-07:2003+a1:2009. Mit der eu-typenprüfung beauftragtes kontrollorgan: DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin, Allemagne.
Konformitätserklärung: www.productosclimax.com

VOR DEM SCHWEISSEN, WICHTIG:
Die vorderen und hinteren Filterabdeckungen haben einen Schutzfilm, der vor der Benutzung abgezogen werden muss. Überprüfen, ob der vordere Teil des Filters sauber ist und ob die beiden Sensoren von Schmutz bedeckt sind. Gleichzeitig sicherstellen, dass der Filter korrekt in der Maske festsitzt. Vor der Nutzung alle operativen Teile prüfen und nachsehen, ob Anzeichen für eine Beschädigung vorliegen. Jedes beschädigte Teil muss sofort und vor der Benutzung ausgetauscht werden. Vor jedem Einsatz die Funktionstüchtigkeit überprüfen. Die Schale und den Winkel der Maske so einstellen, dass sie sich bequem und sicher der Kopfform anpassen.

BETRIEB
Die Schweißfiltermasken 430 PRO und 431 PRO wurden zum Schutz von Augen und Gesicht des Arbeiters vor gefährlichen Spritzern und Strahlungen während eines normalen Schweißvorgangs entwickelt. Sie besteht aus einer Gesichtsschale aus Polypropylen plus einem Okkularfilter; diese Kombination bietet Schutz vor UV/IR-Strahlen, Hitze, Funken und Spritzer, die während der Schweißarbeiten auftretenT
AUTOMATISCHE DIMMFILTERFUNKTIONEN
Auswahl der Betriebsart (Fig. 1a)
Bei einigen Filtern können zwei Betriebsarten gewählt werden: Schweißen oder Schleifen.
Schleifmodus: Wird für Metallschleifanwendungen verwendet. In diesem Modus ist die Dimmfunktion deaktiviert. Der Glasschirm bleibt im klaren Zustand und ermöglicht eine klare Sicht beim Schleifen einer Schweißnaht mit dem Gesichtsschutz des Helms. Der Schleifmodus ist ausschließlich für das Schleifen und nicht für das Schweißen vorgesehen. Vor der Wiederaufnahme des Schweißens muss die Taste in die Position "Schweißen" zurückgestellt werden.
Schutzklasse (Ton) (Fig. 1b)
Die Töne reichen von der hellen Stufe (TONE 4), die dem normalen kristallinen Zustand entspricht, bis zu einem dunklen Ton (TONE 9-13). Wählen Sie die Tonnummer, die dem Schweißverfahren entspricht. Der dunkle Ton kann vor oder während des Schweißens wie folgt manuell eingestellt werden:
- Durch Drehen nach rechts wird der Ton dunkler.
- Eine Drehung nach links hellt den Ton auf.
Der Pfeil auf dem Schalter zeigt die Toneinstellung an.
Auswahl der Verzögerungszeit (Fig. 1c)
Der Regler für die Verzögerungszeit variiert von dunklen zu hellen Tönen und kann mit dem Einstellknopf auf "MAX" (1,0 Sekunden) oder "MIN" (0,1 Sekunden) eingestellt werden.
"MAX" (1,0 Sekunde): Eine längere Verzögerungszeit ist für die meisten Schweißanwendungen geeignet, insbesondere für Anwendungen mit hohen Stromstärken (Strom).
"MIN (0,1 Sekunde): Eine kürzere Verzögerungszeit ist für Punktschweißanwendungen geeignet.
Eine längere Verzögerungszeit kann auch beim WIG-Schweißen verwendet werden, um zu verhindern, dass sich der Filter öffnet, wenn der Lichtweg zu den Sensoren vorübergehend durch eine Hand, einen Brenner usw. behindert wird.
Auswahl der Empfindlichkeit (Fig. 1d)
Die Empfindlichkeit kann mit dem Einstellknopf auf "HI" oder "LO" eingestellt werden.
Als einfache Faustregel für eine optimale Leistung wird empfohlen, die Empfindlichkeit zunächst hoch einzustellen und sie dann schrittweise zu verringern, bis der Filter nur noch auf Schweißlichtblitze reagiert und nicht mehr durch Umgebungslicht (direkte Sonne, starkes Kunstlicht, Lichtbögen von Schweißern in der Nähe usw.) falsch aktiviert wird.
"HI": Vor allem für Schweißanwendungen, insbesondere für Arbeiten mit niedrigem Schweißstrom.
"LO": Nur bei bestimmten Umgebungslichtverhältnissen, um unerwünschte Aktivierungen zu vermeiden.

ERNÄHRUNG (Fig. 2)
Die schweißfiltermasken 430 PRO/431 PRO sind solarbetrieben. Beide Modelle enthalten eine austauschbare Batterie
Austausch der Batterie des automatischen Dimmfilters (ADF)
Es ist wichtig, dass die Batterie beim Auswechseln in der richtigen Position eingesetzt wird, wie in der Abbildung gezeigt.

SICHERHEIT UND BESCHREIBUNG
Die Nutzung Schweißfiltermasken 430 PRO und 431 PRO wird für den Gebrauch bei LASERSCHWEISSEN und GASSCHMELZSCHWEISSEN nicht empfohlen. Niemals heißt Flächen mit dem automatischen Filter in Berührung bringen. Niemals die Filterabdeckung von der Maske entfernen. Weder den automatischen Filter noch die Maske verändern, wenn es nicht in dieser Anweisung angegeben wir. KEINE Ersatzteile benutzen, die nicht in dieser Anweisung genannt werden. Jede eigenmächtige Veränderung stellt die Sicherheit des Arbeiters in Frage. Die Schweißfiltermasken 430 PRO und 431 PRO sind nicht für den Schutz gegen starken Partikeleinschlag gedacht. Die Schweißfiltermasken 430 PRO und 431 PRO schützen nicht vor Explosionen oder ätzenden Materialien. Wenn der automatische Filter nicht reagiert oder nicht in Funktion tritt, die Schweißarbeiten sofort einstellen und den Vertrieb kontaktieren. Den Schweißfilter nicht in Wasser oder andere Flüssigkeiten tauchen. Den automatischen Filter nicht mit feuchten Lappen oder Lösungsmittel abreiben. Den automatischen Filter regelmäßig säubern. Dazu ein sauberes, trockenes Tuch verwenden. Die vordere und hintere Schutzverkleidung des Filters regelmäßig erneuern. Die Betriebstemperatur der Schweißfiltermaske 430 PRO umfasst den Bereich von - 5 ºC bis + 55 ºC. Es ist wichtig, dies in Betracht zu ziehen, denn je nach Dauer der Schweißarbeiten können sehr hohe Arbeitstemperaturen entstehen. Die operative Stromstärke der Maske reicht bis 300 A, der empfohlene Arbeitsbereich liegt aber bei 30-120 Ampere. Es ist wichtig, auf der Tabelle 1 auf der Rückseite nachzusehen, welche Stromflussintensität je nach Schweißart benutzt werden muss.FÜR DIE RICHTIGE ERHALTUNG UND DEN BETRIEB DIESER GESICHTS-SCHUTZAUSRÜSTUNG SIND DIE REVISION UND DER AUSTAUSCH DER INNEREN UND ÄUSSEREN FILTERABDECKUNGEN AUS POLYKARBONAT SEHR WICHTIG

NUTZUNGSDAUER
Die Schweißfiltermasken können bei ordnungsgemäßer Aufbewahrung und Pflege bis zu 10 Jahren verwendet werden. Die Nutzungsdauer hängt von verschiedenen Merkmalen wie Verwendung, Reinigung, Lagerung und Wartung ab. Eine regelmäßige Inspektion und der Austausch beschädigter Teile wird empfohlen.

LAGERUNG, WARTUNG UND TRANSPORT
Sorgfältig handhaben, um Schweißfilter und Filterabdeckung nicht zu beschädigen. Die Schweißmasken dürfen nicht zusammen mit anderen Gegenständen zusammen transportiert werden und nicht in der Nähe scharfkantiger Objekten gelagert werden. Sie müssen an einem trockenen Ort bei einer Temperatur zwischen -10 ºC und + 40 ºC gelagert werden. Eine längere Lagerung bei Temperaturen über 45 °C kann die Lebensdauer der Schweißerschutzfilterbatterie verkürzen. Es wird empfohlen, die Solarzellen des Schweißerschutzfilters während der Lagerung im Dunkeln oder ohne Lichteinwirkung aufzubewahren, um den Aus-Zustand zu erhalten. Dies kann erreicht werden, indem der Filter einfach mit dem Kopf nach unten in das Lagerregal gelegt wird. Die Solarzellen und Lichtsensoren des Filters müssen immer staub- und spritzfrei gehalten werden: Die Reinigung kann mit einem weichen Tuch oder einem mit einem milden Reinigungsmittel (oder Alkohol) getränkten Tuch erfolgen. Verwenden Sie niemals aggressive Lösungsmittel wie Aceton. Der Benutzer sollte regelmäßig und täglich kontrollieren, dass keine offensichtlichen Schäden vorhanden sind. Die äußeren und inneren Schaugläser sind Verschleißteile und sollten regelmäßig durch zertifizierte Original-Universalersatzteile ersetzt werden.

WARNUNGEN
DieSchweißfiltermasken Mod. 430 PRO und 431 PRO dürfen nur mit einem Schweißfilter und Filtergehäuse verwendet werden. Bei falscher Auswahl des Schweißfilters kann es zum Verlust der Schutzwirkung kommen. Der im entsprechenden Merkblatt festgelegte Anwendungsbereich ist unbedingt zu beachten.Der Schweißerschutz schützt nicht vor schweren Stößen. Das Schweißerschutzschild schützt nicht vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten. Der Schweißerschutzschild bietet keinen absoluten Schutz für Gesicht und Augen.Das Schweißschild sollte regelmäßig überprüft werden, und beschädigte oder abgenutzte Teile sollten sofort ersetzt werden. Nehmen Sie keine Änderungen am Filter oder am Rumpf vor, es sei denn, dies ist in der Anleitung angegeben.Verwenden Sie keine Ersatzteile, die nicht in dieser Anleitung angegeben sind. Unerlaubte Änderungen und Ersatzteile führen zum Erlöschen der Garantie und setzen den Bediener der Gefahr von Personenschäden aus.Bei Fehlfunktionen oder unzureichender Sicht müssen die Schweißfilter sofort ausgetauscht werden.Bei Verschmutzung, Beschädigung oder Sichtbeeinträchtigung müssen Filtergehäuse oder Schweißfilter sofort ausgetauscht werden.Materialien, die mit der Haut in Berührung kommen können, können bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen. Zerkratzte oder beschädigte Filter sollten entsorgt werden.Hochgeschwindigkeits-Partikelschutzbrillen, die über normalen Brillen getragen werden, können Stöße übertragen und den Träger gefährden.Filterokulare sollten nur in Verbindung mit einem geeigneten Stützokular verwendet werden.Wenn die Symbole F oder B nicht sowohl für das Okular als auch für den Rahmen verwendet werden, ist das Symbol mit der niedrigeren Stufe für den gesamten Augenschutz zu verwenden.Wenn Schutz gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei extremen Temperaturen erforderlich ist, muss der gewählte Augenschutz mit dem Buchstaben T unmittelbar nach dem Aufprallbuchstaben gekennzeichnet sein, d. h. FT, BT oder AT. Steht nach dem Aufprallbuchstaben nicht der Buchstabe T, sollte der Augenschutz nur gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei Umgebungstemperaturen verwendet werden.Tragen Sie immer eine Schutzbrille unter dem Schweißhelm und Schutzkleidung, um Ihre Haut vor Strahlung, Verbrennungen und Spritzern zu schützen. Dieser Schweißerschutz ist für einen Kopf des Typs 1-M geeignet.

TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Modell	430 PRO	431 PRO
Abmessungen gestell	345 x 240 mm	345 x 240 mm
Gewicht	523g	523g
Material	Feuerhemmendes Polypropylen	Feuerhemmendes Polypropylen
Optische klasse des filters	1	1
Optische klasse für die lichtstreuung	1	1
Klasse variation des lichttransmissionsgrads	1	1
Klasse abhängigkeit des lichttransmissionsgrads von dem winkel	2	2
Ton	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Abmessungen filter	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Sichtfeld	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Reaktionszeit	0.04 ms	0.04 ms
Zeit der rückkehr zu ton hell	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Lichtleiter	2	2
Empfindlichkeitseinstellung	JA	JA
Versorgung	Lithium-Akku Typ CR 2032 und Solarzellen.	Lithium-Akku Typ CR 2032 und Solarzellen.
UV IR Schutz:	bis zu 16	bis zu 16
Betriebstemperatur	-5ºC bis +55ºC.	-5ºC bis +55ºC.
On/off	automatisch	automatisch

MÖGLICHE STÖRUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE LÖSUNGEN
Ungleichmäßige Verdunkelung des Filters	Das Kopfgeschirr ist falsch positioniert oder der Winkel des Schweißerschutzes ist für unser Sichtfeld nicht geeignet.
Der Filter verdunkelt sich nicht oder flackert	Die frontale Filterabdeckung ist beschädigt oder in schlechtem Zustand.
	Die Sensoren sind verschmutzt
	Der Schweißstrom ist zu niedrig
Langsame Reaktion des Filters	Die Arbeitstemperatur ist zu niedrig
Ungenügende Sicht	Die vordere und hintere Schutzverkleidung des Filters sind verschmutzt
	Schutzart nicht korrekt
	Unzureichendes Licht im Arbeitsbereich

Sollten die zuvor genannten Nutzungsbedingungen nicht eingehalten werden, ist das Unternehmen von der Garantiepflicht befreit. BEI TECHNISCHEN FRAGEN WENDEN SIE SICH AN DIE ABTEILUNG TECHNIK VON PRODUCTOS CLIMAX

SICHERHEITSMARKEN

Kennzeichnung des Schweißschildes:
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES
16321: Standardnummer
Climax: Hersteller
W: Schweißerschutzschild
14: maximale Anzahl dunkler Schirme
1-M: Kopf-Typ
430 SERIES: Modell
CE: CE-Zertifizierung

Automatische Verdunkelungsfiltermarkierung
Hersteller: Productos Climax
Modell: 430 PRO / 431 PRO
Normnummer: DIN EN 379:2009-07
Zertifizierung: CE
Klare Schattierung: 4
Dunkle Schattierung: 9-13
Optische Klasse: 1
Lichtstreuungsklasse: 1
Klasse der Variation der Lichtdurchlässigkeit: 1
Klasse des Abhängigkeitswinkels: 2

NL HANDLEIDING LASSCHERM MOD. 430 PRO en MOD. 431 PRO

HET LASSCHERM 430 PRO en 431 PRO MAG ALLEEN WORDEN GEBRUIKT TIJDENS DE VOLGENDE LASTOEPASSINGEN: ELEKTROLASSEN, LASSEN MET ARGON/HELIUM, MIG/MAG-LASSEN, WIG/TIG-LASSEN, PLASMALASSEN EN ZUURSTOFSNIJBRANDEN.
HET IS NIET GESCHIKT VOOR HET GEBRUIK TIJDENS LASERLASSEN OF LASSEN VOLGENS EEN TECHNIEK DIE NIET WORDT BESCHREVEN IN DE BOVENSTAANDE PARAGRAAF.

ALGEMENE BESCHRIJVING
De lassschermen van het mod. 430 PRO en het mod. 431 PRO volgens de Europese norm (EU) 2016/425 en de geharmoniseerde norm EN ISO 16321.
Aangemelde controle-instantie die belast is met de EU-typegoedkeuring:
CERTOTTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
De lasruiten van het mod. 430 PRO en het mod. 431 PRO volgens de Europese norm (EU) 2016/425 en de geharmoniseerde norm DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009 Aangemelde controle-instantie die belast is met de EU-typegoedkeuring:
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin
Conformiteitsverklaring: www.productosclimax.com

VOOR HET LASSEN:
De beschermruiten aan de voor- en achterkant zijn voorzien van een beschermende folie die moet worden verwijderd voor gebruik. Controleer of de voorkant van de lasruit en de twee sensoren schoon zijn. Controleer tegelijkertijd of de lasruit correct is bevestigd op het masker. Inspecteer alle operationele onderdelen voor gebruik van het scherm en controleer ze op slijtage. Elk versleten onderdeel moet onmiddellijk worden vervangen voor gebruik. Controleer de werking van de lasruit voor gebruik. Pas het bevestigingssysteem en de hoek van het scherm aan zodat de helm comfortabel en veilig op het hoofd past.

WERKING
Het 430 PRO en 431 PRO scherm is ontworpen om de ogen en het gezicht van de gebruiker te beschermen tegen gevaarlijke projecties en stralingen tijdens het lassen. Het scherm bestaat uit een gelaatsscherm van polypropylene en een lasruit; dit geheel beschermt de gebruiker tegen UV/IR-straling, warmte, vonken en spetters.
AUTO VERDUISTERING FILTER FUNCTIES
Selectie van de bedrijfsmodus (Fig. 1a)
Voor sommige filters kunnen twee werkingsmodi worden geselecteerd: lassen of slijpen.
Slijpmodus: gebruikt voor metaalslijptoepassingen. In deze modus is de dimfunctie uitgeschakeld. De glastint blijft in de heldere staat, waardoor een duidelijk zicht mogelijk is om een las te slijpen met het gelaatsscherm dat door de helm wordt geleverd. De slijpmodus is alleen bedoeld voor slijpen, niet voor lassen. Alvorens het lassen te hervatten, moet de knop worden teruggezet naar de stand "lassen".
Beschermingsklasse (toon) (Fig. 1b)
Tinten variëren van licht (SHONE 4), wat de normale kristallijne toestand is, tot donker (SHONE 9-13). Selecteer het tintnummer dat overeenkomt met de lasprocesprocedures. De donkere tint kan als volgt handmatig worden aangepast voor of tijdens het lassen:
· Naar rechts draaien maakt de toon donkerder.
· Naar links draaien maakt de toon lichter.
De pijl op de schakelaar geeft de tooninstelling aan.
Vertragingstijd selectie (Fig. 1c)
De vertragingstijdknop varieert van donkere tot lichte toon en kan worden ingesteld op "MAX" (1,0 seconde) of "MIN" (0,1 seconde) met behulp van de instelknop.
"MAX" (1,0 seconde): Een langere tijdvertraging is voldoende voor de meeste lastoepassingen, met name toepassingen met een hoge stroomsterkte (stroom).
"MIN" (0,1 seconde): Een kortere vertragingstijd is geschikt voor puntlastoepassingen.
Bij TIG-lassen kan ook een langere vertragingstijd worden gebruikt om te voorkomen dat het filter opengaat wanneer het lichtpad naar de sensoren tijdelijk wordt geblokkeerd door een hand, zaklamp, enz.
Gevoeligheid selectie (Fig. 1d)
De gevoeligheid kan worden ingesteld op "HI" of "LO" met behulp van de instelknop.
Als vuistregel voor optimale prestaties wordt aanbevolen om eerst de gevoeligheid hoog in te stellen en deze vervolgens geleidelijk te verlagen, totdat het filter alleen reageert op lichtflitsen van het lassen en niet verkeerd wordt geactiveerd door omgevingslicht (directe zon, sterk kunstlicht, lasbogen in de buurt, enz.).
"HI" (Hoog): Meestal voor lastoepassingen, vooral voor werkzaamheden met lage lasstroom.
"LO" (laag): alleen onder bepaalde specifieke omgevingslichtomstandigheden om ongewenste activeringen te voorkomen.

VOEDING (Fig. 2)
De 430 PRO/431 PRO lashelmen werken op zonne-energie. Beide modellen hebben een vervangbare batterij.
De ADF-batterij vervangen. Auto Darkening Filter (ADF).
BatterijvervangingHet is van essentieel belang dat bij het vervangen van de batterij deze in de juiste positie wordt gemonteerd, zoals weergegeven in de afbeelding.

VEILIGHEID EN BESCHRIJVING
Het 430 PRO en 431 PRO scherm is niet geschikt voor laserlassen of gassmeltlassen met acetyleen-zuurstofvlam.Zorg ervoor dat de automatische lasruit niet in aanraking komt met warme oppervlakken.Verwijder nooit de beschermruit. Breng nooit wijzigingen aan de automatische lasruit of de beschermruit aan tenzij dit expliciet wordt vermeld in deze handleiding. Gebruik NOOIT reserveonderdelen die niet worden beschreven in deze handleiding.Elke onbevoegde wijziging kan de veiligheid van de gebruiker in gevaar brengen.Het 430 PRO en 431 PRO lasscherm is niet ontworpen om te beschermen tegen de inslag van deeltjes.Het 430 PRO en 431 PRO lasscherm beschermt niet tegen ontploffingen en corrosieve materialen.Als de automatische lasruit niet reageert of niet correct werkt, moet u het gebruik onmiddellijk stoppen en contact opnemen met de verdeler.Dompel de lasruit niet onder in water of andere vloeistoffen. Wrijf niet over de automatische lasruit met vloeistoffen of oplosmiddelen.Maak de automatische lasruit regelmatig schoon. Gebruik een schone en droge doek. Vervang de beschermruit aan de voor- en achterkant regelmatig. De bedrijfstemperatuur van het 430 PRO lasscherm varieert van - 5 ºC tot + 55 ºC. Het is belangrijk dat u hier rekening mee houdt omdat, afhankelijk van de lasduur, de bedrijfstemperaturen zeer hoog kunnen oplopen.De bedrijfsstroom kan tot 300 A bedragen maar het aanbevolen bedrijfsinterval loopt van 30 tot 120 ampère. Raadpleeg de bijgevoegde Tabel 1 om de stroomsterkte aan te passen aan de te gebruiken lastechniek. HET NAZICHT EN DE VERVANGING VAN DE BESCHERMRUITEN VAN POLYCARBONAAT AAN DE BINNEN- EN BUITENKANT IS VITAAL VOOR DE CORRECTE OPSLAG EN WERKING VAN DE GELAATSBESCHERMING.

VERVALLEN
De levensduur van een lashelm wordt geschat op 10 jaar, mits aan de opslag- en conserveringsvoorwaarden wordt voldaan. De gebruiksduur is afhankelijk van verschillende kenmerken, zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud. Periodieke inspecties en vervanging van beschadigde onderdelen wordt aanbevolen.

OPSLAG, ONDERHOUD EN TRANSPORT
Er moet op worden gelet dat het lasfilter en het filterhuis niet worden beschadigd. Voorwerpen mogen niet bovenop lasschermen worden geplaatst of in de buurt van snijmaterialen worden bewaard. De opslagplaats moet droog zijn en bij een temperatuur tussen -10 °C en +40 °C. Langdurige blootstelling aan temperaturen boven 45ºC kan de levensduur van de batterij van het automatisch donkerkleurende lasfilter verkorten. Het wordt aanbevolen om de automatisch donker wordende lasfilterzonnecellen tijdens opslag in het donker of buiten blootstelling aan licht te bewaren om de uit-modus te behouden. Dit kan worden bereikt door het filter eenvoudig ondersteboven op het opbergrek te plaatsen. Het is altijd noodzakelijk om de zonnecellen en lichtsensoren in het filter stof- en spatvrij te houden: reinigen kan met een zachte doek of doek gedrenkt in een mild schoonmaakmiddel (of alcohol). Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals aceton. De gebruiker moet regelmatig dagelijkse controles uitvoeren om er zeker van te zijn dat er geen duidelijke schade is. Externe en interne vizieren zijn aan slijtage onderhevige onderdelen en moeten regelmatig worden vervangen door originele gecertificeerde universele vervangingsonderdelen.

WAARSCHUWINGEN
Lasschermen mod. 430 PRO en 431 PRO mogen alleen worden gebruikt met een lasfilter en filterhuis. Een verkeerde keuze van het lasfilter kan het verlies van het beschermende effect tot gevolg hebben. Het in de betreffende informatiebrochure gedefinieerde toepassingsgebied moet te allen tijde in acht worden genomen. Het lasschild biedt geen bescherming tegen ernstige impactgevaren.Het lasschild biedt geen bescherming tegen explosieve apparaten of bijtende vloeistoffen. De lashelm biedt geen absolute bescherming voor het gezicht en de ogen. Het lasscherm moet periodiek worden gecontroleerd en beschadigde of versleten onderdelen moeten onmiddellijk worden vervangen. Breng geen wijzigingen aan het filter of de romp aan, tenzij aangegeven in de handleiding.Gebruik geen vervangende onderdelen die niet in deze handleiding worden vermeld. Ongeoorloofde wijzigingen en vervangende onderdelen maken de garantie ongeldig en stellen de gebruiker bloot aan het risico van persoonlijk letsel.Bij storing of onvoldoende zicht dienen de lasfilters direct vervangen te worden. Bij vuil, beschadiging of slecht zicht moeten filterkasten of lasfilters direct worden vervangen. Materialen die in contact kunnen komen met de huid kunnen allergische reacties veroorzaken bij daarvoor gevoelige personen. Bekraste of beschadigde filters moeten worden weggegooid.Oogschermen met hoge snelheid die over een standaard oogbril worden gedragen, kunnen schokken overbrengen en een gevaar vormen voor de drager. Filteroculairen mogen alleen worden gebruikt in combinatie met een geschikt ondersteunend oculair.Als de symbolen F of B niet gemeenschappelijk zijn voor het oculair en het montuur, wordt het lagere niveau toegewezen aan volledige oogbescherming. Als bescherming tegen deeltjes met hoge snelheid bij extreme temperaturen vereist is, moet de geselecteerde oogbeschermer worden gemarkeerd met de letter T onmiddellijk na de letter van de impact, d.w.z. FT, BT of AT. Als de letter van impact niet wordt gevolgd door de letter T, mag het oogschild alleen worden gebruikt tegen snelle deeltjes bij kamertemperatuur.Draag altijd een veiligheidsbril of veiligheidsbril onder uw lashelm en beschermende kleding om uw huid te beschermen tegen straling, brandwonden en spatten. Deze laskap is geschikt voor een 1-M laskop.

TECHNISCHE EIGENSCHAPPEN

Model	430 PRO	431 PRO
Afmetingen van het frame	345 x 240 mm	345 x 240 mm
Gewicht	523 g	523 g
Materiaal	Brandvertragend polypropyleen	Brandvertragend polypropyleen
Optische klasse van de lasruit	1	1
Optische klasse volgens de lichtverspreiding	1	1
Klasse volgens de variatie van de transmissiefactor in het zichtbare deel	1	1
Klasse volgens de afhankelijkheid van de transmissiefactor in het zichtbare deel met de hoek	2	2
Kleur	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Afmetingen van de lasruiten	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Gezichtsveld	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Reactietijd	0.04 ms	0.04 ms
Keertijd naar lichte kleur	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Lichtgeleiders	2	2
Gevoeligheidsinstelling	JA	JA
Voeding	Vervangbare lithiumbatterij type CR 2032 en zonnecellen.	Vervangbare lithiumbatterij type CR 2032 en zonnecellen.
UV IR-bescherming	16	16
Bedrijfstemperatuur	-5ºC tot +55ºC	-5ºC tot +55ºC
On/off	automatisch	automatisch

MOGELIJKE PROBLEMEN

PROBLEEM	MOGELIJKE OPLOSSINGEN
Onregelmatige verdonkering van de lasruit	De hoofdband is verkeerd geplaatst of de hoek van de laskap is niet geschikt voor ons gezichtsveld.
De lasruit verdonkert niet of flikkert	De beschermruit aan de voorkant is beschadigd of in slechte staat
	De sensoren zijn vuil
	De lasstroom is te laag
Vervang de lasruit	De bedrijfstemperatuur is te laag
Slecht zicht	De beschermruiten aan de voor- en achterkant zijn vuil
	De beschermindex is niet correct
	Onvoldoende licht op de werkplaats.

Als bovenstaande gebruiksvoorwaarden niet worden gerespecteerd kan het bedrijf niet aansprakelijk worden gesteld. GELIEVE CONTACT OP TE NEMEN MET DE TECHNISCHE PRODUCTOS CLIMAX, S.A BIJ TECHNISCHE VRAGEN

VEILIGHEIDSMARKERINGEN

Markering van de laskap:
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES
16321: standaardnummer
Climax: fabrikant
W: lasscherm
14: maximaal aantal donkere tinten
1-M: Type kop
430 SERIES: model
CE: CE-certificering

Automatische verduisterende filtermarkering
Fabrikant: Productos Climax
Model: 430 PRO / 431 PRO
Normnummer: DIN EN 379:2009-07
Certificering: CE
Heldere tint: 4
Donkere tint: 9-13
Optische klasse: 1
Klasse van lichtdiffusie: 1
Klasse van variatie van lichttransmissie: 1
Klasse van afhankelijkheidshoek: 2

PT MANUAL DE INSTRUÇÕES PROTETOR DE SOLDAGEM MOD. 430 PRO e MOD. 431 PRO

A PROTEÇÃO DE SOLDAGEM 430 PRO E 431 PRO SÓ PODE SER UTILIZADA NAS SEGUINTES APLICAÇÕES DE SOLDAGEM: PROCESSOS DE SOLDAGEM COM ELETRODO, ARGÔNIO/HÉLIO, MIG/MAG, TIG/TIG, PLASMA E OXI-CORTE. NÃO É ADEQUADO PARA SOLDAGEM A LASER OU PARA QUALQUER OUTRO TIPO DE SOLDAGEM NÃO DESCRITO NA SEÇÃO ANTERIOR.

DESCRIÇÃO GERAL
O escudo de soldagem mod. 430 PRO e mod. 431 PRO foi concebido tendo em conta o Regulamento (UE) 2016/425 e a norma harmonizada EN ISO 16321.
Organismo de controle notificado responsável pelo exame de tipo UE:
CERTOTTICA Instituto Italiano de Certificação de produtos Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
O mod ocular de filtragem. 430 PRO e 431 PRO foram concebidos tendo em conta o Regulamento (UE) 2016/425 e a norma harmonizada DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009
Organismo de controle notificado responsável pelo exame de tipo UE:
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin
Declaração de conformidade: www.productosclimax.com

ANTES DE SOLDAR IMPORTANTE:
As tampas dos filtros frontal e traseiro possuem uma película protetora que deve ser removida antes do uso.
Verifique se a frente do filtro está limpa e se não há sujeira cobrindo os dois sensores. Ao mesmo tempo, verifique se o filtro está corretamente preso à máscara.
Inspecione todas as peças operacionais antes de usar a tela e verifique se há sinais de deterioração. Qualquer peça danificada deve ser substituída imediatamente antes do uso.
Verifique o funcionamento do filtro antes de cada utilização.
Ajuste o arnês e o ângulo da viseira até que o capacete se ajuste à nossa cabeça de forma confortável e segura.

OPERAÇÃO
A blindagem 430 PRO e a blindagem 431 PRO foram projetadas para proteger os olhos e o rosto do operador contra projeções e radiações perigosas durante o processo normal de soldagem. Consiste em um corpo facial feito de polipropileno mais uma ocular filtrante; Este conjunto oferece proteção contra emissões UV/IR, calor, faíscas e respingos produzidos durante o processo de soldagem.
FUNÇÕES DE FILTRO DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO
Seleção do modo de operação (Fig. 1a)
Para alguns filtros, dois modos de operação podem ser selecionados: soldagem ou retificação.
Modo de moagem: Usado para aplicações de moagem de metal. Neste modo, a função de escurecimento é desativada. A tonalidade do vidro permanece no estado claro, permitindo uma visão clara para esmerilhar uma solda com proteção facial fornecida pelo capacete. O modo Grind foi projetado apenas para retificação, não para soldagem. Antes de retomar a soldagem, o botão deve ser redefinido para a posição "soldar".
Classe de proteção (tom) (Fig. 1b)
As tonalidades variam de claro (SHONE 4), que é o estado cristalino normal, a escuro (SHONE 9-13). Selecione o número de tonalidade que corresponda aos procedimentos do processo de soldagem. O tom escuro pode ser ajustado manualmente antes ou durante a soldagem da seguinte forma:
· Girar para a direita escurece o tom.
· Girar para a esquerda clareia o tom.
A seta no interruptor indica a configuração do tom.
Seleção de tempo de atraso (Fig. 1c)
O botão de tempo de atraso varia de tom escuro a claro e pode ser definido como «MAX» (1,0 segundo) ou «MIN» (0,1 segundo) usando o botão de ajuste.
«MAX» (1,0 segundo): Um atraso de tempo mais longo é adequado para a maioria das aplicações de soldagem, especialmente aplicações de alta amperagem (corrente).
«MIN» (0,1 segundo): Um tempo de atraso mais curto é adequado para aplicações de soldagem a ponto.
Um tempo de atraso mais longo também pode ser usado para soldagem TIG para evitar que o filtro se abra quando o caminho da luz para os sensores for temporariamente bloqueado por uma mão, tocha, etc.
Seleção de Sensibilidade (Fig. 1d)
A sensibilidade pode ser ajustada para «HI» ou "LO" usando o botão de ajuste.
Como regra simples para um desempenho ideal, recomenda-se definir a sensibilidade alta primeiro e depois reduzi-la gradualmente, até que o filtro reaja apenas a flashes de luz de soldagem e não seja ativado incorretamente devido às condições de luz ambiente (sol direto, luz artificial forte, arcos de solda próximos, etc.).
«HI» (Alto): Principalmente para aplicações de soldagem, especialmente para trabalhos com baixa corrente de soldagem.
"LO" (Baixo): Somente sob certas condições específicas de iluminação ambiente para evitar ativações indesejadas.

ALIMENTAÇÃO (Fig. 2)
Os capacetes de soldagem 430 PRO/431 PRO são movidos a energia solar. Ambos os modelos incluem uma bateria substituível.
Substituição da bateria do filtro de escurecimento automático (ADF)
É essencial que, ao substituir a bateria, ela seja montada na posição correta, conforme mostrado na ilustração.

SEGURANÇA E DESCRIÇÃO
Aconselha-se a não utilização das máscaras 430 PRO e 431 PRO para soldagem a LASER ou OXI-ACETILENO. Nunca coloque o filtro automático em contacto com superfícies quentes. Nunca remova a tampa do filtro da máscara. Não modifique o filtro automático nem a máscara, a menos que seja indicado neste manual. NÃO utilize peças sobressalentes não indicadas neste manual. Qualquer modificação não autorizada pode comprometer a segurança do trabalhador. As máscaras de soldagem 430 PRO e 431 PRO não foram projetadas para proteger contra fortes impactos de partículas. As máscaras de soldagem 430 PRO e 431 PRO não protegem contra explosões ou materiais corrosivos. Se o filtro automático não responder ou não começar a funcionar, pare imediatamente a soldadura e contacte o seu revendedor. Não mergulhe o filtro de soldagem em água ou em qualquer outro líquido. Não esfregue o filtro automático com peças úmidas ou solventes. Limpe o filtro automático regularmente. Use um pano limpo e seco. Substitua regularmente as tampas protetoras do filtro dianteiro e traseiro. A temperatura de operação das máscaras de soldagem 430 PRO e 431 PRO varia de -5 ºC a +55 ºC. É importante levar isto em consideração, pois as temperaturas de trabalho podem tornar-se excessivas dependendo do tempo de soldagem. A corrente operacional da máscara vai até 300 A, mas a faixa de trabalho recomendada é de 30-120 Amps. É importante consultar a Tabela 1 no verso para regular a corrente conforme o tipo de soldagem utilizada. É MUITO IMPORTANTE REVISAR E TROCAR AS TAMPAS INTERNAS E EXTERNAS DO FILTRO DE POLICARBONATO PARA GARANTIR A CORRETA CONSERVAÇÃO E FUNCIONAMENTO DESTE EQUIPAMENTO DE SEGURANÇA FACIAL. Verifique o funcionamento do filtro antes de cada utilização. Ajuste o arnês e o ângulo da máscara até que o capacete se ajuste à sua cabeça de forma confortável e segura.

VENCIMENTO
A vida útil de um capacete de soldagem é estimada em 10 anos, desde que respeitadas as condições de armazenamento e conservação. A duração do uso depende de várias características, como uso, limpeza, armazenamento e manutenção. Inspeções periódicas e substituição de peças danificadas são recomendadas.

ARMAZENAGEM, MANUTENÇÃO E TRANSPORTE
Deve-se prestar atenção para garantir que o filtro de soldagem e o alojamento do filtro não sejam danificados. Objetos não devem ser colocados em cima de escudos de soldagem ou armazenados perto de materiais cortantes. O local de armazenamento deve estar seco e a uma temperatura entre -10 °C e +40 °C. A exposição prolongada a temperaturas acima de 45ºC pode diminuir a vida útil da bateria do filtro de soldagem de escurecimento automático. Recomenda-se manter as células solares do filtro de soldagem de escurecimento automático no escuro ou fora da exposição à luz durante o armazenamento para manter o modo desligado. Isso pode ser feito simplesmente colocando o filtro de cabeça para baixo na prateleira de armazenamento. É sempre necessário manter as células solares e os sensores de luz do filtro livres de pó e salpicos: a limpeza pode ser feita com um pano macio ou embebido em detergente suave (ou álcool). Nunca use solventes agressivos como acetona. O usuário deve realizar verificações diárias regulares para garantir que não haja danos óbvios. As viseiras externas e internas são peças de desgaste e devem ser substituídas regularmente por peças de reposição universais certificadas genuínas.

AVISOS
Telas de soldagem mod. 430 PRO e 431 PRO só devem ser usados com um filtro de solda e carcaça do filtro. Uma escolha incorreta do filtro de soldagem pode implicar na perda do efeito protetor. O escopo de aplicação definido no folheto informativo correspondente deve ser sempre observado.A blindagem de soldagem não protege contra riscos de impacto severos.A blindagem de soldagem não protege contra dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos.O capacete de soldagem não oferece proteção absoluta para o rosto e os olhos.A blindagem de soldagem deve ser verificada periodicamente e as peças danificadas ou desgastadas devem ser substituídas imediatamente.Não faça modificações no filtro ou no casco, a menos que especificado no manual.Não use peças de reposição que não estejam especificadas neste manual. Modificações não autorizadas e peças de reposição anulam a garantia e expõem o operador ao risco de ferimentos pessoais.Em caso de mau funcionamento ou visão insuficiente, os filtros de soldagem devem ser substituídos imediatamente.Em caso de sujeira, dano ou visão prejudicada, as caixas de filtro ou filtros de solda devem ser substituídos imediatamente.Materiais que podem entrar em contato com a pele podem causar reações alérgicas em indivíduos suscetíveis.Filtros riscados ou danificados devem ser descartados.Protetores oculares de partículas de alta velocidade usados sobre óculos oftálmicos padrão podem transmitir choque, criando um perigo para o usuário.As oculares de filtragem só devem ser usadas em conjunto com uma ocular de suporte adequada.Se os símbolos F ou B não forem comuns à ocular e à armação, o nível inferior será atribuído à proteção ocular completa.Se for necessária proteção contra partículas de alta velocidade em temperaturas extremas, o protetor ocular selecionado deve ser marcado com a letra T imediatamente após a letra do impacto, ou seja, FT, BT ou AT. Se a letra de impacto não for seguida pela letra T, o protetor ocular só deve ser usado contra partículas de alta velocidade em temperatura ambiente.Sempre use óculos de proteção ou óculos de proteção sob o capacete de soldagem e roupas de proteção para proteger sua pele da radiação, queimaduras e respingos. Este escudo de soldadura é adequado para uma cabeça do tipo 1-M.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Modelo	430 PRO	431 PRO
Dimensões da moldura	345 x 240 mm	345 x 240 mm
Peso	523g	523g
Material	Polipropileno ignífugo	Polipropileno ignífugo
Classe ótica do filtro	1	1
Classe óptica de acordo com a difusão da luz	1	1
Classe de acordo com a variação visível do fator de transmissão	1	1
Classe de acordo com a dependência do fator de transmissão visível com o ângulo	2	2
Tonalidade	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Dimensões do filtro	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Âmbito de visão	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Tempo de reação	0.04 ms	0.04 ms
Tempo para retornar à sombra clara	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Detectores de luz	2	2
Ajuste de sensibilidade	Sim	Sim
Alimentação	Bateria de lítio de energia tipo CR 2032 e células solares	Bateria de lítio de energia tipo CR 2032 e células solares
Proteção UV IR	até à tonalidade 16	até à tonalidade 16
Temperatura de utilización	-5ºC a +55ºC	-5ºC a +55ºC
On/off	automático	automático

POSSÍVEIS ANOMALIAS

PROBLEMA	SOLUÇÕES POSSÍVEIS
escurecimento irregular de o filtro	O arnês de cabeça está mal posicionado ou o ângulo do escudo de soldadura não é adequado em relação à nossa área de visão.
O filtro não escurece ou pisca	A tampa protetora frontal do filtro está danificada ou em mau estado
	Os sensores estão sujos
	A corrente de soldagem é muito baixa
Resposta lenta do filtro	A temperatura de trabalho é muito baixa
Visão insuficiente	As tampas do filtro de proteção frontal ou traseira estão sujas
	Índice de proteção incorreto
	Luz insuficiente no ambiente de trabalho

A empresa pode cancelar a garantia sempre que as condições de uso acima mencionadas não forem cumpridas. PARA QUALQUER DÚVIDA TÉCNICA, POR FAVOR CONTACTE O DEPARTAMENTO TÉCNICO DA PRODUCTOS CLIMAX, S.A

MARCAS DE SEGURANÇA

Marcação do escudo de soldadura
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES
16321: número de série
Climax: fabricante
W: ecrã de soldadura
14: número máximo de tonalidades escuras
1-M: tipo de cabeça
430 SERIES: modelo
CE: certificação CE

Marcação de filtro com escurecimento automático
Fabricante: Produtos Climax
Modelo: 430 PRO - 431 PRO
Número da norma: DIN EN 379:2009-07
Certificação: CE
Sombra clara: 4
Sombra escura: 9-13
Classe óptica: 1
Difusão da classe de luz: 1
Variação na classe de transmitância luminosa: 1
Classificação do ângulo de dependência: 2

FI HITSAUSKYPÄRIEN 430 PRO JA 431 PRO KÄYTTÖOHJEET

OHJEET MANUAL WELDING SHIELD MOD. 430 PRO ja MOD. 431 PRO 430 PRO JA 431 PRO HITSAUSSUOJAA VOIDAAN KÄYTTÄÄ VAIN SEURAAVIISSSA HITSAUSSOVELLUKSESSA: PUIKKO-, ARGON/HELIUM-, MIG/MAG-, TIG/TIG-, PLASMAHITSaus- JA OKSILIKKUUSPROSESSIT. SE EI SOVELLE LASERHITSAUKSEN TAI MUUhun MUUN HITSAUSTYYPPIIN, JOITA EI OLE KUVATTU EDELLISESSÄ OSIOSSA.

YLEINEN KUVAUS
Hitsausnäytön mod. 430 PRO ja mod. 431 PRO on suunniteltu ottaen huomioon asetus (EU) 2016/425 ja harmonisoitu standardi EN ISO 16321.
EU-tyyppitarkastuksesta vastaava ilmoitettu valvontaelin:
CERTOTTICA Italialainen Ottici Scarl -tuotteiden sertifiointiinstituutti (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Suodattava okulaari mod. 430 PRO ja 431 PRO on suunniteltu ottaen huomioon asetus (EU) 2016/425 ja harmonisoitu standardi DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009
EU-tyyppitarkastuksesta vastaava ilmoitettu valvontaelin:
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berliini
Vaatimustenmukaisuusvakuutus: www.productosclimax.com

ENNEN HITSAAMISTA TÄRKEÄÄ:
Suodattimen etu- ja takakannessa on suojakalvo, joka on poistettava ennen käyttöä.
Tarkista, että suodattimen etuosa on puhdas ja ettei kahta anturia peitä likaa. Tarkista samalla, että suodatin on kiinnitetty oikein maskiin.
Tarkista kaikki käyttöosat ennen näytön käyttöä ja tarkista, onko merkkejä kulumisesta. Kaikki vaurioituneet osat on vaihdettava välittömästi ennen käyttöä.
Tarkista suodattimen toiminta ennen jokaista käyttöä.
Säädä valjaita ja visiirin kulmaa, kunnes kypärä sopii päähämme mukavasti ja turvallisesti.

KÄYTTÖ
430 PRO-suoja ja 431 PRO-suoja on suunniteltu suojaamaan käyttäjän silmiä ja kasvoja vaarallisilta heijastuksilta ja säteilyltä normaalin hitsausprosessin aikana. Se koostuu polypropeenista valmistetusta kasvojen rungosta sekä suodatusokulaarista; Tämä sarja tarjoaa suojan UV/IR-säteilyltä, lämmöltä, kipinöiltä ja hitsausprosessin aikana syntyviltä roiskeilta.

AUTOMAATTINEN TUMMENTAMINEN SUODATINTOIMINNAT
Toimintatilan valinta (Fig. 1a)
Joillekin suodattimille voidaan valita kaksi toimintatilaa: hitsaus tai hionta.
Hiontatila: Käytetään metallin hiontaan. Tässä tilassa himmennystoiminto ei ole käytössä. Lasin sävy pysyy kirkkaassa tilassa, mikä antaa selkeän näkyvyyden kypärän tarjoaman kasvosuojauksen hiomiseen. Hiontatila on suunniteltu vain hiontaan, ei hitsaukseen. Ennen hitsauksen jatkamista painike on palautettava "hitsaus" -asentoon.
Suojausluokka (sävy) (Fig. 1b)
Sävyt vaihtelevat vaaleasta (SHONE 4), joka on normaali kiteinen tila, tummaan (SHONE 9-13). Valitse sävynumero, joka vastaa hitsausprosessia. Tummaa sävyä voidaan säätää manuaalisesti ennen hitsausta tai sen aikana seuraavasti:
· Oikealle kääntäminen tummentaa sävyn.
· Kääntäminen vasemmalle vaalentaa ääntä.
Kytkimen nuoli osoittaa ääniasetuksen.
Viiveajan valinta (Fig. 1c)
Viiveajan nuppi vaihtelee tummasta vaaleaan sävyyn, ja se voidaan asettaa asentoon «MAX» (1,0 sekuntia) tai «MIN» (0,1 sekuntia) käyttämällä säätönuppia.
«MAX» (1,0 sekuntia): Pidempi aikaviive on riittävä useimpiin hitsaussovelluksiin, erityisesti korkean ampeerin (virta) sovelluksiin.
«MIN» (0,1 sekuntia): Lyhyempi viiveaika sopii pistehitsaussovelluksiin.
Pidempää viiveaikaa voidaan käyttää myös TIG-hitsauksessa estämään suodattimen aukeaminen, kun valon kulku antureille on tilapäisesti tukossa käsillä, polttimella tms.
Herkkyyden valinta (Fig. 1d)
Herkkyys voidaan säätää asentoon «HI» tai "LO" käyttämällä säätönuppia.
Yksinkertaisena peukalosääntönä optimaalisen suorituskyvyn saavuttamiseksi on suositeltavaa asettaa herkkyys ensin korkeaksi ja sitten pienentää sitä vähitellen, kunnes suodatin reagoi vain hitsauksen valon välähdyksiin eikä aktivoidu väärin ympäristön valoolosuhteiden vuoksi (suora aurinko, voimakas keinovalo, lähellä olevat hitsauskaaret jne.).
«HI»: Enimmäkseen hitsaussovelluksiin, erityisesti töihin alhaisella hitsausvirralla.
"LO": Vain tietyissä ympäristön valaistusolosuhteissa ei-toivottujen aktivointien estämiseksi.

RUOKKAA (Fig. 2)
430 PRO/431 PRO hitsauskypärät toimivat aurinkoenergialla. Molemmissa malleissa on vaihdettava akku
Automaattisen tummuvan suodattimen (ADF) pariston vaihto
On tärkeää, että paristoa vaihdettaessa se asennetaan oikeaan asentoon kuvan osoittamalla tavalla.

TURVALLISUUSOHJEET JA LAITTEEN KUVAUS
Hitsauskypäriä 430 PRO ja 431 PRO ei suositella laser- tai asetyleenihitsaukseen.Älä päästä automaattisuodatinta koskaan koskettamaan kuumia pintoja.Älä koskaan poista hitsaussuodattimen suojalevyä. Älä muokkaa tai muuntele automaattisuodatinta tai kypärää muuten kuin näiden käyttöohjeiden mukaisesti. ÄLÄ käytä muita kuin tässä käyttöohjeessa mainittuja varaosia.Luvattomat muutokset laitteeseen saattavat vaarantaa käyttäjän turvallisuuden.Hitsauskypäriä 430 PRO ja 431 PRO ei ole suunniteltu suojaamaan kappaleiden kovilta iskuilta.Hitsauskypärät 430 PRO ja 431 PRO eivät suojaa räjähdyksiltä tai syövyttäviltä aineilta.Jos automaattisuodatin ei reagoi tai siihen tulee toimintahäiriöitä, lopeta hitsaus välittömästi ja ota yhteys jälleenmyyjään.Älä upota hitsaussuodatinta veteen tai muihin nesteisiin. Älä hankaa suodatinta märillä esineillä tai liuottimilla.Puhdista automaattisuodatin säännöllisesti. Käytä siihen puhdasta ja kuivaa kangaspalaa. Vaihda säännöllisesti suodattimen etu- ja takasuojukset.Hitsauskypärien 430 PRO ja 431 PRO käyttölämpötilan on oltava -5°C ja +55°C välillä. Ota se huomioon, sillä hitsauksen kestosta riippuen lämpötila voi nousta huomattavasti.Hitsauskypärää voi käyttää jopa 300 A virran voimakkuudella, mutta sen suositeltava käyttöalue on 30-120A. On tärkeää tarkistaa kääntöpuolen taulukosta 1 hitsausmenetelmään sopiva virran voimakkuus.TÄMÄN KASVOSUOJAIMEN MOITTEETTOMAN TOIMINNAN JA KUNNOSSAPIDON KANNALTA ON TÄRKEÄÄ TARKISTAA SÄÄNNÖLLISESTI SUODATTIMEN ETU- JA TAKAOSAN POLYKARBONAATTISUOJUKSET JA VAIHTAA NE TARVITTAESSA.

PÄÄTTYMÄ
Hitsauskypärän käyttöikä on arvioitu 10 vuodeksi, kunhan säilytys- ja säilytysehdot täyttyvät. Käytön kesto riippuu useista ominaisuuksista, kuten käytöstä, puhdistuksesta, varastoinnista ja huollosta. Säännölliset tarkastukset ja vaurioituneiden osien vaihto on suositeltavaa.

SÄILYTYS, HUOLTO JA KULJETUS
On kiinnitettävä huomiota siihen, että hitsaussuodatin ja suodatinkotelo eivät vaurioidu. Esineitä ei saa asettaa hitsaussuojien päälle tai säilyttää lähellä leikkausmateriaalia. Varastointipaikan tulee olla kuiva ja lämpötilan -10 °C - +40 °C. Pitkäaikainen altistuminen yli 45 ºC:n lämpötiloille voi lyhentää automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen akun käyttöikää. On suositeltavaa säilyttää automaattisesti tummuvat hitsaussuodattimen aurinkokennot pimeässä tai poissa valolta varastoinnin aikana, jotta se pysyy sammutettuna. Tämä voidaan saavuttaa yksinkertaisesti asettamalla suodatin ylösalaisin säilytyshyllylle. Suodattimen aurinkokennot ja valoanturit on aina pidettävä puhtaina pölystä ja roiskeista: puhdistaminen voidaan tehdä pehmeällä liinalla tai mietoon pesuaineeseen (tai alkoholiin) kastetulla liinalla. Älä koskaan käytä aggressiivisia liuottimia, kuten asetonia. Käyttäjän tulee suorittaa säännölliset päivittäiset tarkastukset varmistaakseen, ettei siinä ole ilmeisiä vaurioita. Ulkoiset ja sisäiset visiirit ovat kuluvia osia, ja ne on vaihdettava säännöllisesti alkuperäisiin sertifioituihin yleisvaraosiin.

VAROITUKSET
Hitsausnäytöt mod. 430 PRO ja 431 PRO tulee käyttää vain hitsaussuodattimen ja suodatinkotelon kanssa. Hitsaussuodattimen väärä valinta voi johtaa suojavaikutuksen menetykseen. Vastaavassa esitteessä määriteltyä käyttöaluetta on aina noudatettava. Hitsaussuoja ei suojaa vakavilta iskuvaaroilta.Hitsaussuoja ei suojaa räjähtäviltä laitteilta tai syövyttäviltä nesteiltä.Hitsauskypärä ei tarjoa absoluuttista suojaa kasvoille ja silmille.Hitsaussuojus on tarkastettava säännöllisesti ja vaurioituneet tai kuluneet osat on vaihdettava välittömästi.Älä tee muutoksia suodattimeen tai runkoon, ellei käyttöoppaassa toisin mainita.Älä käytä varaosia, joita ei ole mainittu tässä oppaassa. Luvattomat muutokset ja varaosat mitätöivät takuun ja altistavat käyttäjän henkilövahinkojen vaaralle.Toimintahäiriön tai riittämättömän näkyvyyden sattuessa hitsaussuodattimet on vaihdettava välittömästi.Jos suodatinkotelot tai hitsaussuodattimet ovat likaisia, vaurioituneita tai huonontunut näkökykyyn, ne on vaihdettava välittömästi.Materiaalit, jotka voivat joutua kosketuksiin ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita herkille henkilöille.Naarmuuntuneet tai vaurioituneet suodattimet on hävitettävä.Nopeiden hiukkasten silmäsuojat, joita käytetään tavallisten silmälasien päällä, voivat välittää iskuja ja aiheuttaa vaaran käyttäjälle.Suodattavia okulaareja tulee käyttää vain yhdessä sopivan tukiokulaarin kanssa.Jos symbolit F tai B eivät ole yhteisiä okulaarille ja kehykselle, alempi taso määritetään täydelliseksi silmäsuojaukseksi.Jos vaaditaan suojaa nopeilta hiukkasilta äärimmäisissä lämpötiloissa, valittu silmäsuojain tulee merkitä kirjaimella T välittömästi iskun kirjaimen jälkeen, eli FT, BT tai AT. Jos iskukirjaimen perässä ei ole T-kirjain, silmäsuojaa tulee käyttää vain nopeita hiukkasia vastaan huoneenlämpötilassa.Käytä aina suojalaseja tai suojalaseja hitsauskypärän ja suojavaatteiden alla suojataksesi ihoasi säteilyltä, palovammoilta ja roiskeilta. Tämä hitsaussuoja sopii 1-M-tyyppiseen päähän.

TEKNISET OMINAISUUDET

Malli	430 PRO	431 PRO
Maskin mitat	345 x 240 mm	345 x 240 mm
Paino	523 g	523 g
Materiaali	Palosuojattu polypropeeni	Palosuojattu polypropeeni
Suodattimen optinen luokka	1	1
Hajavaloluokka	1	1
Homogeenisuusluokka	1	1
Kulmariippuvuusluokka	2	2
Tummuusasteet	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Suodattimien mitat	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Näkökenttä	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Reaktioaika	0.04 ms	0.04 ms
Siirtymäaika takaisin kirkkaaseen tilaan	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Valoanturit	2	2
Herkkyyssäätö	KYLLÄ	KYLLÄ
Virtalähde	Vaihdettava litiumparisto tyyppi CR 2032 ja aurinkokenno.	Vaihdettava litiumparisto tyyppi CR 2032 ja aurinkokenno.
UV IR-suojaus	enintään sävy 16	enintään sävy 16
Käyttölämpötila	-5ºC - +55ºC	-5ºC - +55ºC
On/off virtakytkin	automaattinen	automaattinen

MAHDOLLISET TOIMINTAHÄIRIÖT

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

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

TURVAMERKINNÄT

Hitsaussuojan merkintä:
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES
16321: vakionumero
Climax: valmistaja
W: hitsaussuoja
14: tummien sävyjen enimmäismäärä
1-M: pään tyyppi
430 SERIES: malli
CE: CE-sertifiointi

Automaattinen tummuva suodatinmerkintä
Valmistaja: Productos Climax
Malli: 430 PRO / 431 PRO
Standardinumero: DIN EN 379:2009-07
Sertifiointi: CE
Kirkas sävy: 4
Tumma sävy: 9-13
Optinen luokka: 1
Valon diffuusioluokka: 1
Valon läpäisykyvyn vaihteluluokka: 1
Kulmariippuvuusluokka: 2

IT MANUALE DI ISTRUZIONI DELLO SCHERMO PER SALDATURA MOD. 430 PRO e MOD. 431 PRO

LO SCHERMO PER SALDATURA 430 PRO E 431 PRO PUÒ ESSERE UTILIZZATO SOLO PER LE SEGUENTI APPLICAZIONI DI SALDATURA: ELETTRODI, ARGON/ELIO, MIG/MAG, WIG/TIG, SALDATURA A PLASMA E PROCESSI DI OSSITAGLIO. LO SCHERMO NON È ADATTO A SALDATURE LASER O QUALSIASI ALTRO TIPO DI SALDATURA NON DESCRITTA NEL PARAGRAFO PRECEDENTE.

DESCRIZIONE GENERALE
Gli schermi per saldatura 430 PRO e 431 PRO è stato progettate conformemente al Regolamento (UE) n. 2016/425 e alla norma armonizzata EN ISO 16321.
Organismo di controllo notificato a cui è stato affidato l'esame UE di tipo:
CERTOTTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
L'elemento oculare filtrante mod. 430 PRO Variomatic Plus e 431 PRO 431 PRO è stato progettate conformemente al Regolamento (UE) n. 2016/425 e alla norma armonizzata DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009.
Organismo di controllo notificato a cui è stato affidato l'esame UE di tipo:
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mBH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin
Dichiarazione di conformità: www.productosclimax.com

NOTA IMPORTANTE PRIMA DELLA SALDATURA:
I coprifiltro anteriori e posteriori presentano una pellicola di protezione che deve essere rimossa prima dell'utilizzo. Verificare che la parte anteriore del filtro sia pulita, senza residui di sporco che coprano i sensori. Allo stesso tempo, verificare che il filtro sia fissato in modo corretto sulla maschera.Ispezionare tutte le parti operative prima di utilizzare lo schermo di protezione e verificare la presenza di segni di usura. Qualsiasi parte deteriorata deve essere sostituita immediatamente prima dell'utilizzo.Verificare il funzionamento del filtro prima di ogni uso. Regolare la cinghia e l'angolo dello schermo di protezione finché il casco non si adatti completamente alla testa in modo comodo e sicuro.

FUNZIONAMIENTO
Gli schermi 430 PRO e 431 PRO sono progettati per proteggere gli occhi e il viso dell'operaio da proiezioni e radiazioni pericolose durante il normale processo di saldatura. Sono formati da un elemento facciale fabbricato in polipropilene e un elemento oculare filtrante; questi due elementi insieme proteggono dalle emissioni di UV/IR, dal calore, le scintille e gli schizzi creati duranti il processo di saldatura.
FUNZIONI DEL FILTRO DI OSCURAMENTO AUTOMATICO
Selezione della modalità operativa (Fig. 1a)
Per alcuni filtri è possibile selezionare due modalità di funzionamento: saldatura o rettifica.Modalità di rettifica: utilizzata per le applicazioni di rettifica dei metalli. In questa modalità, la funzione di oscuramento è disattivata. Il paralume in vetro rimane trasparente, consentendo una visione chiara per la molatura di una saldatura con la protezione del viso fornita dal casco. La modalità di molatura è progettata esclusivamente per la molatura, non per la saldatura. Prima di riprendere la saldatura, il pulsante deve essere riportato in posizione "welding.
Classe di protezione (tono) (Fig. 1b)
I toni vanno dal livello chiaro (TONE 4), che rappresenta il normale stato cristallino, al tono scuro (TONE 5-8/9-13). Selezionare il numero di tono che corrisponde alle procedure del processo di saldatura. Il tono scuro può essere regolato manualmente prima o durante la saldatura come segue:
- Ruotando verso destra si scurisce il tono.
- Girando a sinistra si alleggerisce il tono.
La freccia sull'interruttore indica l'impostazione del tono.
Selezione del tempo di ritardo (Fig. 1c)
La manopola del tempo di ritardo varia da tono scuro a tono chiaro e può essere impostata su "MAX" (1,0 secondi) o "MIN" (0,1 secondi) utilizzando la manopola di regolazione.
"MAX" (1,0 secondi): un tempo di ritardo più lungo è adatto alla maggior parte delle applicazioni di saldatura, in particolare per quelle ad alto amperaggio (corrente).
"MIN" (0,1 secondi): un tempo di ritardo più breve è adatto alle applicazioni di saldatura a punti.
Un tempo di ritardo più lungo può essere utilizzato anche per la saldatura TIG per evitare che il filtro si apra quando il percorso della luce verso i sensori è temporaneamente ostruito da una mano, una torcia, ecc.
Selezione della sensibilità (Fig. 1d)
La sensibilità può essere impostata su "HI" o "LO" mediante la manopola di regolazione.
Come semplice regola empirica per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare inizialmente una sensibilità elevata e poi di ridurla gradualmente, fino a quando il filtro reagisce solo ai lampi di luce di saldatura e non si attiva in modo errato a causa delle condizioni di luce ambientale (sole diretto, forte luce artificiale, archi di saldatori vicini, ecc.)
"HI": soprattutto per applicazioni di saldatura, in particolare per lavori con bassa corrente di saldatura. "LO": solo in determinate condizioni di illuminazione ambientale per evitare attivazioni indesiderate.
CIBO (Fig. 2)
Gli schermi di saldatura 430 PRO/431 PRO sono alimentati a energia solare. Alcuni modelli non sono dotati di batterie sostituibili, mentre per alcuni modelli sono necessarie le istruzioni per la sostituzione delle batterie del filtro.
Sostituzione della batteria del filtro oscurante automatico (ADF) È essenziale che, quando si sostituisce la batteria, questa sia montata nella posizione corretta, come mostrato nell'illustrazione.

SCADENZA
La vita utile di uno schermo per saldature elettroniche è di 10 anni, sempre che siano state osservate le condizioni di stoccaggio e di conservazione

SICUREZZA E DESCRIZIONE
Si consiglia di non utilizzare gli schermi 430 PRO e 431 PRO per saldatura LASER né OSSIACETILENICA.Non mettere a contatto il filtro automatico con superfici calde.Non rimuovere mai il coprifiltro dallo schermo di protezione. Non modificare né il filtro automatico né lo schermo, a meno che non venga indicato in questo manuale. Non utilizzare pezzi di ricambio non indicati in questo manuale.Qualsiasi modifica non autorizzata potrebbe non garantire la sicurezza dell'operaio.Gli schermi di protezione per saldatura 430 PRO e 431 PRO non sono pensati per proteggere da forti impatti di particelle.Gli schermi per saldatura 430 PRO e 431 PRO non proteggono da esplosioni o materiali corrosivi.Se il filtro automatico non risponde o non entra in funzionamento, smettere l'operazione di saldatura immediatamente e contattare il distributore.Non immergere il filtro di saldatura in acqua o in altri liquidi. Non strofinare il filtro automatico con parti umide né con dissolventi.Pulire regolarmente il filtro automatico. Utilizzare un panno pulito e asciutto. Sostituire regolarmente i coprifiltro di protezione frontali e posteriori.La temperatura operativa dello schermo per saldatura 430 PRO varia da - 5 ºC a + 55 ºC. È importante tenere presente questo dato perché, a seconda della durata della saldatura, le temperature di lavoro possono essere elevate.L'intensità della corrente operativa dello schermo può raggiungere i 300 A, ma il'intervallo di lavoro consigliato è di 30-120 A. È importante consultare la tabella 1 sul retro del prodotto per regolare l'intensità della corrente in base al tipo di saldatura da applicare.PER UN'ADEGUATA CONSERVAZIONE E IL CORRETTO FUNZIONAMENTO DI QUESTO DISPOSITIVO DI PROTEZIONE FACCIALE, È IMPORTANTE LA REVISIONE E SOSTITUZIONE DEI COPRIFILTRO DI POLICARBONATO INTERNI ED ESTERNI.

STOCCAGGIO, MANUTENZIONE E TRASPORTO
Si deve prestare attenzione a non danneggiare il filtro per saldature e i coprifiltro. Gli schermi non devono essere caricati con altri oggetti, né devono essere conservati nella vicinanza di materie che siano taglienti. Il luogo di stoccaggio deve essere asciutto e deve avere una temperatura compresa tra – 10º C e + 40º C. L'esposizione prolungata a temperature superiori a 45 °C può ridurre la durata della batteria del filtro di saldatura autoscurante. Si raccomanda di tenere le celle solari del filtro di saldatura autoscurante al buio o senza esposizione alla luce durante lo stoccaggio per mantenere la modalità off. A tal fine, è sufficiente posizionare il filtro a testa in giù nel rack di stoccaggio. È sempre necessario mantenere le celle solari e i sensori di luce del filtro liberi da polvere e schizzi: la pulizia può essere effettuata con un panno morbido o un panno imbevuto di un detergente delicato (o alcol). Non utilizzare mai solventi aggressivi come l'acetone. L'utente deve effettuare regolari controlli quotidiani per verificare che non vi siano danni evidenti. Le lenti esterne e interne sono parti soggette a usura e devono essere sostituite regolarmente con ricambi universali originali e certificati.

AVVERTENZE
I caschi per saldatura mod. 430 PRO e 431 PRO devono essere utilizzati solo con un filtro di saldatura e un alloggiamento per il filtro. Una scelta errata del filtro di saldatura può comportare la perdita dell'effetto schermante. Il campo di applicazione definito nel relativo foglio informativo deve essere sempre rispettato.Lo scudo di saldatura non protegge dai rischi di gravi impatti.Lo schermo di saldatura non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi.Lo schermo di saldatura non fornisce una protezione assoluta per il viso e gli occhi.Lo schermo di saldatura deve essere controllato periodicamente e le parti danneggiate o usurate devono essere sostituite immediatamente.Non apportare modifiche al filtro o allo scafo se non specificato nel manuale.Non utilizzare parti di ricambio non specificate nel presente manuale. Le modifiche e le parti di ricambio non autorizzate annullano la garanzia ed espongono l'operatore al rischio di lesioni personali.In caso di malfunzionamento o di visione insufficiente, i filtri di saldatura devono essere sostituiti immediatamente.In caso di sporcizia, danni o disturbi alla vista, le custodie dei filtri o i filtri di saldatura devono essere sostituiti immediatamente. I materiali che possono venire a contatto con la pelle possono provocare reazioni allergiche in persone sensibili.I filtri graffiati o danneggiati devono essere scartati.Gli schermi oculari per particelle ad alta velocità indossati sopra gli occhiali standard possono trasmettere gli impatti, creando un rischio per chi li indossa.Gli oculari con filtro devono essere utilizzati solo in combinazione con un oculare di supporto adeguato.Se i simboli F o B non sono comuni sia all'oculare che alla montatura, il simbolo di livello inferiore deve essere assegnato alla protezione completa degli occhi.Se è richiesta una protezione contro le particelle ad alta velocità a temperature estreme, la protezione oculare selezionata deve essere contrassegnata con la lettera T subito dopo la lettera d'impatto, cioè FT, BT o AT. Se la lettera d'impatto non è seguita dalla lettera T, la protezione oculare deve essere utilizzata solo contro le particelle ad alta velocità a temperatura ambiente.Indossare sempre occhiali o maschere di sicurezza sotto il casco da saldatore e indumenti protettivi per proteggere la pelle da radiazioni, ustioni e schizzi. Questo schermo di saldatura è adatto a una testa di tipo 1-M.

SPECIFICHE TECNICHE

Modello	430 PRO	431PRO
Dimensioni telaio	345 X 240 mm	345 X 240 mm
Peso	523 g	523 g
Materiale	Polipropilene ignifugo	Polipropilene ignifugo
Classe ottica del filtro	1	1
Classe ottica di diffusione della luce	1	1
Classe di variazione del fattore di trasmissione luminosa	1	1
Classe di dipendenza del fattore di trasmissione luminosa rispetto all'angol	2	2
Tono	DIN 4/9-13	DIN 4/9-13
Dimensioni filtri	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Campo visivo	92x42 mm (3864 mm²)	92x42 mm (3864 mm²)
Tempo di reazione	0.04 ms	0.04 ms
Tempo di ritorno al tono chiaro	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Direttori di luce	2	2
Regolazione della sensibilità	SÌ	SÌ
Alimentazione	Batteria al litio sostituibile TIPO CR 2032 e cellule solari.	Batteria al litio sostituibile tipo CR 2032 e cellule solari.
Protezione IR UV	16	16
Temperatura di utilizzo	da -5ºC a +55ºC	da -5ºC a +55ºC
On/off	automatico	automatico

POSSIBILI ANOMALIE

PROBLEMA	POSSIBILI SOLUZIONI
Oscuramento irregolare del filtro	L'imbracatura della testa è posizionata in modo errato o l'angolo dello schermo di saldatura non è appropriato per quanto riguarda il nostro campo visivo.
Il filtro non diventa oscuro o è intermittente.	Il coprifiltro di protezione anteriore è danneggiato o in cattive condizioni.
	I sensori sono sporchi.
	La corrente di saldatura è troppo bassa.
Risposta del filtro lenta.	La temperatura di lavoro è troppo bassa.
Visione insufficiente.	I coprifiltro di protezione anteriori o posteriori sono sporchi.
	Indice di protezione errato.
	Luce insufficiente nell'ambiente di lavoro.

In caso di mancata osservanza delle condizioni di utilizzo menzionate in precedenza, la garanzia potrebbe decadere. PER QUALSIASI QUESTIONE TECNICA, RIVOLGERSI AL DIPARTIMENTO TECNICO PER PRODUCTOS CLIMAX, S.A.

MARCAS DE SEGURANÇA

Marcatura dello schermo di saldatura:
16321 CLIMAX W14 1-M 430 SERIES
16321: numero standard
Climax: produttore
W: schermo di saldatura
14: numero massimo di scuri
1-M: tipo di testa
430 SERIES: modello
CE: certificazione CE

Marcatura del filtro auto oscurante
Produttore: Productos Climax
Modello: 430 PRO / 431 PRO
Numero della norma: DIN EN 379:2009-07
Certificazione: CE
Tonalità chiara: 4
Tonalità scura: 9-13
Classe ottica: 1
Classe di diffusione della luce: 1
Classe di variazione della trasmissione luminosa: 1
Classificazione dell'angolo di dipendenza: 2

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ MOD. 430 PRO I MOD. 431 PRO

PRZYKŁADY SPAWALNICZE 430 PRO I 431 PRO MOGĄ BYĆ UŻYWANE TYLKO W NASTĘPUJĄCYCH ZASTOSOWANIACH SPAWANIA: PROCESY SPAWANIA MATERIAŁU, ARGONU/HELIU, MIG/MAG, TIG/TIG, SPAWANIA PŁAZMOWEGO I CIĘCIA TLENOWEGO.
NIE NADAJE SIĘ DO SPAWANIA LASEROWEGO ANI DO JAKIEGOKOLWIEK INNEGO RODZAJU SPAWANIA NIE OPISANEGO W POPRZEDNIM ROZDZIALE.

OPIS OGÓLNY

Mod ekranu spawalniczego, 430 PRO i mod. 431 PRO został zaprojektowany z uwzględnieniem Rozporządzenia (UE) 2016/425 oraz normy zharmonizowanej EN ISO 16321.
Notyfikowana jednostka certyfikująca odpowiedzialna za badanie typu UE:
CERTOTTICA Włoski Instytut Certyfikacji Produktów Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Filtrujący mod okularu. Modele 430 PRO Variomatic Plus i 431 PRO zostały zaprojektowane z uwzględnieniem rozporządzenia (UE) 2016/425 i normy zharmonizowanej DIN EN 379:2009-07:2003+A1:2009
Notyfikowana jednostka certyfikująca odpowiedzialna za badanie typu UE:
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin
Deklaracja zgodności: www.productosclimax.com

PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA, WAŻNE:

Przednia i tylna osłona filtra mają wanstwę zabezpieczającą, którą należy usunąć przed użyciem.
Sprawdź czy przednia część filtra jest czysta i czy nie ma zabrudzeń pokrywających dwa czujniki. Jednocześnie sprawdzić czy filtr jest poprawnie przymocowany na masce.
Skontrolować wszystkie części operacyjne przed użyciem tarczy i sprawdzić czy nie ma śladów zniszczenia. Jakąkolwiek zniszczoną część natychmiast należy wymienić przed zastosowaniem.
Sprawdzić działanie filtra przed każdym użyciem.
Dostosować uprząż i kąt tarczy tak aż kask dopasuje się do naszej głowy w sposób wygodny i bezpieczny.

DZIAŁANIE

Tarcza 430 PRO i 431 PRO została zaprojektowana dla ochrony oczu i twarzy operatora przed ostrym odpryskom oraz niebezpiecznemu promieniowaniu w trakcie procesu normalnego spawania.
Składa się z obudowy twarzy wykonanej z polipropylen i szkła filtrującego; ten zestaw dostarcza zabezpieczenia przed emisją UV/IR, cieplem, iskrami i rozpryskującymi się cząsteczkami wytwarzanymi w trakcie procesu spawania.

FUNKCJE AUTOMATYCZNEGO FILTRA PRZYCIEMNIAJĄCEGO

Wybór trybu pracy (Fig. 1a)
W przypadku niektórych filtrów można wybrać dwa tryby pracy: spawanie lub szlifowanie.
Tryb szlifowania: Używany do szlifowania metali. W tym trybie funkcja ściemniania jest wyłączona. Odcień szkła pozostaje w stanie przejrzystym, umożliwiając wyraźny widok szlifowania spoiny z osłoną twarzy dostarczoną przez hełm. Tryb szlifowania jest przeznaczony wyłącznie do szlifowania, a nie do spawania. Przed wznowieniem spawania należy ustawić przycisk w pozycji „spawanie".

Klasa ochrony (Fig. 1b)
Odcienie wahają się od jasnego (SHONE 4), który jest normalnym stanem krystalicznym, do ciemnego (SHONE 5-8/9-13). Wybierz numer odcienia, który odpowiada procedurom procesu spawania. Ciemny odcień można regulować ręcznie przed lub podczas spawania w następujący sposób:
- Obrót w prawo powoduje przyciemnienie tonu.
- Obrót w lewo powoduje rozjaśnienie tonu.
Strzałka na przełączniku wskazuje ustawienie tonu.

Wybór czasu opóźnienia (Fig. 1c)
Pokrętło czasu opóźnienia ma zakres od ciemnego do jasnego tonu i można go ustawić na „MAX" (1,0 sekundy) lub „MIN" (0,1 sekundy) za pomocą pokrętła regulacyjnego.
„MAX" (1,0 sekunda): Dłuższe opóźnienie jest odpowiednie dla większości zastosowań spawalniczych, zwłaszcza zastosowań o dużym natężeniu (prądzie).
„MIN" (0,1 sekundy): Krótszy czas opóźnienia jest odpowiedni do zgrzewania punktowego.
Dłuższy czas opóźnienia można również zastosować do spawania TIG, aby zapobiec otwarciu filtra, gdy ścieżka światła do czujników zostanie tymczasowo zablokowana np. jasnym lutem.

Wybór czułości (Fig. 1d)
Czułość można ustawić na „HI" lub "LO" za pomocą pokrętła regulacyjnego.
Jako prostą praktyczną zasadę w celu uzyskania optymalnej wydajności, zaleca się najpierw ustawić wysoką czułość, a następnie stopniowo ją zmniejszać, aż filtr będzie reagował tylko na błyski świata podczas spawania i nie wyłączał się błędnie z powodu warunków oświetlenia otoczenia (bezpośrednie słońce, silne sztuczne światło, pobliskie łuki spawalnicze itp.).
„HI" (Wysoki): Gdy ustawiony jest ten poziom, zwiększa się prawy z niskim prądem spawania.
"LO" (Niski): Tylko w określonych warunkach oświetlenia, aby zapobiec nieprzyjaznym aktywacjom.

KARMIENIE (Fig. 2)
Przyłbice spawalnicze 430 PRO/431 PRO są zasilane energią słoneczną. Oba modele zawierają wymienną baterięWymiana baterii filtra samościemniającego (ADF).
Istotne jest, aby podczas wymiany akumulatora był on zamontowany we właściwej pozycji, jak pokazano na ilustracji.

WYGAŚNIĘCIE

Okres użytkowania przyłbicy spawalniczej szacowany jest na 10 lat, o ile spełnione są warunki przechowywania i konserwacji. Czas użytkowania zależy od różnych czeh, takich jak użytkowanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja. Zaleca się okresowe przeglądy i wymianę uszkodzonych części.

PRZECHOWYWANIE, KONSERWACJA I TRANSPORT

Należy uważać, aby filtr spawalniczy i obudowa filtra nie zostały uszkodzone. Przedmiotów nie należy umieszczać na osłonach spawalniczych ani przechowywać w pobliżu materiałów trących. Miejsce przechowywania musi być suche im temperaturze od -10°C do +40°C. Długotrwałe wystawianie na działanie temperatur powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii samościemniającego filtra spawalniczego. Aby ograniczyć ryzyko uszkodzenia filtra, należy chronić go przed nadmiernym światłem słonecznym i czystki światła w filtrze były wolne od kurzu i zachłapań: czyszczenie można wykonać miękką ściereczką lub szmatką nasączoną łagodnym detergentem (lub alkoholem). Mogły nie używają agresywnych rozpuszczalników, takich jak aceton. Użytkownik powinien przeprowadzać regularne codzienne kontrole, aby upewnić się, że nie ma widocznych uszkodzeń. Wszelkie zewnętrzne i wewnętrzne są częściami zużywalnymi i należy je regularnie wymieniać na oryginalne certyfikowane uniwersalne części zamienne.

OSTRZEŻENIA

Ekrany spawalnicze mod. 430 PRO i 431 PRO należy używać wyłącznie z filtrem spawalniczym i obudową filtra. Niewłaściwy dobór filtra spawalniczego może oznaczać ustawę efektu ochronnego. Należy zawsze przestrzegać zakresu zastosowania określonego w odpowiedniej broszurze informacyjnej.Osłona spawalnicza nie chroni przed poważnymi uderzeniami.Przybicа spawalnicza nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi ani przed ciężkimi uderzeniami.Przybicа spawalnicza nie zapewnia całkowitej ochrony twarzy i oczu.Osłona spawalniczą należy okresowo sprawdzać, a uszkodzone lub zużyte części należy natychmiast wymieniać.Nie dokonuj modyfikacji filtra lub kadłuba, chyba że jest to określone w instrukcji.Nie używaj części zamiennych, które nie są określone w niniejszej instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne powodują utratę gwarancji i narażają operatora na ryzyko obrażeń ciała.W przypadku nieprawidłowego działania lub niedostatecznej widoczności należy natychmiast wymienić filtry spawalnicze.W przypadku zabrudzenia, uszkodzenia lub pogorszenia wzroku należy natychmiast wymienić obudowę filtrów lub filtry spawalnicze.Materiały, które mogą mieć kontakt ze skórą, mogą powodować reakcje alergiczne u osób podatnych.
Zarysowane lub uszkodzone filtry należy wyrzucić.Osłony oczu z częściczkami o dużej prędkości, noszone na standardowych okularach okularach.Osłony oczu z częściczkami o dużej prędkości, noszone na standardowych okularach okularach.Osłony oczu z częściczkami o dużej prędkości, nosz
Nie używaj filtrów, jeśli ich powierzchnie są zarysowane lub zabrudzone, ponieważ może to wpływać na widoczność i zwiększać ryzyko wypadku.