



CE

most®

## PRZYŁBICA SPAWALNICZA Z FILTREM AUTOMATYCZNYM 9-13 DIN

ΜΑΣΚΑ ΣΥΓΚΟΛΜΗΣΗΣ ΜΕ ΑΥΤΟΜΑΤΟ ΦΙΛΤΡΟ 9-13 DIN

СВАРОЧНЫЙ ШЛЕМ С АВТОФИЛЬТРОМ 9-13 DIN

SUVIRINIMO SKYDELIS SU AUTOMATINIŲ FILTRU 9-13 DIN

AUTO-DARKENING FILTER WELDING HELMET 9-13 DIN

SAMOSTMIEVACIA ZVÁRACKÁ KUKLA

DER SCHWEIßHELM MIT AUTOMATISCHEN FILTER 9-13 DIN

MASCĂ DE PROTECȚIE LA SUDARE/POLIZARE CU FILTRU AUTOMAT LCD DIN 9-13

AUTOMAATTISESTI TUMMUVA HITSAUSMASKI

### Instrukcja użytkowania

Οδηγίες χρήσης

Инструкция пользования

Naudojimo instrukcija

User's Manual

Návod na použitie

Die Gebrauchsanweisung

Manual de utilizare

Käyttöohje

# S777

# 1. Wstęp

## 2. Dopuszczenia

### 3. Przed spawaniem

#### 1. WSTĘP

Przyłbica spawalnicza **S777** przeznaczona jest do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem UV/IR.

**Nie stosować przyłbicy w procesach cięcia i spawania laserowego.**

#### 2. DOPUSZCZENIA.

Przyłbica spawalnicza **S777** posiada Certyfikat oceny typu EC nr C3914OPTECH (przyłbica spawalnicza S777) oraz C3974OPTECH (automatyczny filtr spawalniczy) wydane przez DIN CERTCO GmbH, Gartenstraße 133, 73430 Aalen, Niemcy, jednostka notyfikowana nr 0196.

Produkt jest zgodny z normami EN 175, EN 379.

Upoważniony Przedstawiciel: RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie, 04-464 Warszawa, ul. Chełmżyńska 180

#### 3. PRZED SPAWANIEM.

Dla swojego bezpieczeństwa przeczytaj uważnie tą instrukcję zanim zaczniesz używać przyłbicy spawalniczą **S777**.

- Upewnij się, że przyłbica jest prawidłowo złożona i całkowicie blokuje przypadkowe światło tzn. od czoła przyłbicy, światło może przechodzić tylko przez pole widzenia automatycznego filtra spawalniczego.
- Wyreguluj nagłowie przyłbicy zapewniając sobie największy komfort pracy, tak aby znajdowała się możliwie nisko na głowie z możliwie największym polem widzenia.
- Wybierz odpowiednią funkcję przyłbicy: spawanie lub szlifowanie, poprzez przełącznik GRINDING/WELDING (szlifowanie/spawanie) na filtrze.
- Wybierz odpowiedni stopień zaciemnienia automatycznego filtra spawalniczego regulując pokrętkę zmiany stopnia zaciemnienia DIN 9-13, korzystając z poniższej tabeli.

Proces	Natężenie prądu A																																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600																			
Elektrody otulone (MMA)					8				9				10				11				12				13				14											
MAG									8				9				10				11				12				13				14							
TIG					8				9				10				11				12				13															
MIG metali ciężkich													9				10				11				12				13				14							
MIG dla stopów lekkich																	10				11				12				13				14							
Żłobienie elektro-powietrzne																	10				11				12				13				14				15			
Cięcie strumieniem plazmy																	9				10				11				12				13							
Spawanie mikroplazmowe	4		5		6		7		8		9		10		11		12																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600																			

**UWAGA!** Termin "metale ciężkie" stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi itp.

wg. PN-EN 169:2005

### 3. Przed spawaniem c.d.

### 4. Oznaczenia



#### ŚRODKI OSTROŻNOŚCI!

- Nigdy nie kłaść przyłbicy lub automatycznego filtra na gorące powierzchnie.
  - Zewnętrzna szybka ochronna powinna być wymieniana na nową o tym samym rozmiarze. Przed założeniem nowej szybki, upewnij się, że została ściągnięta folia ochronna z obu stron płytki.
  - Zakres temperatury użytkowania przyłbicy **S777**: od -5°C do +55°C.
  - Chronić automatyczny filtr spawalniczy przed płynami i zanieczyszczeniami.
  - Używaj tylko oryginalnych części zamiennych.
  - Nie dostosowanie się do poniższej instrukcji grozi utratą gwarancji.
- Przyłbica **S777** daje ochronę przed odpryskami spawalniczymi oraz promieniami ultrafioletowymi i podczerwonymi, emitowanymi podczas spawania.
- Nie stanowi ochrony przed uderzeniami, roztopionymi metalami, żrącymi płynami lub niebezpiecznymi gazami.

### 4. OZNACZENIA

Na skorupie przyłbicy spawalniczej **S777** znajdują się symbole oznaczające:

- identyfikację modelu
- EN 175 - numer normy
- **CE** - oznaczenie znakiem zgodności CE
- 0196 - numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej DIN CERTCO
- DIN 9-13 - regulacja stopnia zaciemnienia od 9 do 13
- SENSITIVITY - regulacja czułości, LOW: niska, HIGH: wysoka

Na filtrze spawalniczym znajdują się następujące symbole:

- identyfikacja modelu
- **CE** - oznaczenie znakiem zgodności CE
- 4/9-13 – stopnie zaciemniania filtra  
(4 DIN – pozycja jasna, 9 do 13 DIN pozycja ciemna)
- 1/3/2 – klasy optyczne filtra
- EN 379 – numer normy
- ANSI Z87.1 2003 – numer normy
- GRINDING – pozycja do prac szlifierskich  
(zablokowane zaciemnianie się filtra automatycznego)
- WELDING – pozycja do prac spawalniczych
- DELAY time (opóźnienie w rozjaśnieniu się filtra):  
SHORT (krótkie), MIDDLE (średnie), LONG (długie)

## 5. WŁASNOŚCI ERGONOMICZNE PRZYŁBICY

Automatyczna przyłbica spawalnicza **S777** wyposażona jest w specjalne mechanizmy ułatwiające jej mocowanie i użytkowanie:

- Mechanizm regulacji odległości oczu spawacza od filtra ochronnego.
- Mechanizm regulacji pionowej odległości pomiędzy oczami spawacza, a filtrem ochronnym.
- Mechanizm regulacji kąta pochylenia pomiędzy oczami spawacza a szybką filtra ochronnego.
- Podczas odchylenia przyłbicy jej środek ciężkości jest regulowany automatycznie.



## 6. DZIAŁANIE

- Automatyczna przyłbica spawalnicza **S777** wyposażona jest w specjalny mechanizm odchylenia przyłbicy. Gdy spawacz odchyła przyłbicę w górę, specjalny system mocowania przyłbicy obniża jej środek ciężkości, tak aby pokrywał się ze środkiem ciężkości głowy spawacza. Takie rozwiązanie zmniejsza obciążenie szyi i głowy spawacza i zapewnia większy komfort pracy.
- W momencie rozpoczęcia spawania filtr automatycznie zmienia się z jasnego na ciemny w ciągu 1/30000s.
- Regulacja stopnia zaciemnienia filtra realizowana jest pokrętkiem DIN 9-13
- Regulacja czułości filtra na łuk elektryczny realizowana jest pokrętkiem SENSITIVITY (czułość). Dla niskich prądów zaleca się pozycję HIGH (wysoka), dla średnich i wysokich LOW (niska).
- W momencie zakończenia spawania ekran filtra automatycznie rozjaśni się zgodnie z aktualnymi ustawieniami przełącznika DELAY (opóźnienie w rozjaśnieniu filtra):

SHORT: krótkie	(czas rozjaśnienia 0,25s – 0,35s)
MIDDLE: średnie	(czas rozjaśnienia 0,35s – 0,5s)
LONG: długie	(czas rozjaśnienia 0,5s – 0,8s)

- Pozycja GRINDING / WELDING (szlifowanie/spawanie) – przełączanie w zależności od wykonywanej operacji przez użytkownika.
- Przyłbica zasilana jest bateriami słonecznymi, a ponadto posiada dwie wbudowane baterie litowe 3V. W normalnych warunkach spawania zapewnia to żywotność baterii ponad 6 lat.
- Nowoczesne automatyczne filtry zaciemniające zapewniają całkowitą ochronę oczu i twarzy przed promieniowaniem ultrafioletowym oraz podczerwonym. Poziom ochrony przed promieniowaniem UV / IR wynosi 16 (DIN), nawet gdy filtr staje się jasny.



## 7. Wymiana szybek ochronnych

### 8. Przeglądy

#### 7. WYMIANA SZYBEK OCHRONNYCH

W celu wymiany szybki ochronnej należy odsunąć uszkodzoną - zużyłą szybkę ciągnąc za środkową część (patrz rysunek poniżej).

Następnie założyć nową szybkę i upewnić się czy została osadzona stabilnie i pewnie.



#### UWAGA!

Podczas regulowania przyłbicy, wymiany szybek ochronnych, upewnij się, że wszystkie elementy ściśle przylegają, eliminując dostęp światła do wnętrza przyłbicy. W razie przedostania się światła do wnętrza przyłbicy przez otwór wejściowy filtra, należy powtórzyć procedurę składania.

W przeciwnym razie przyłbica nie może być użyta podczas spawania. Przed założeniem nowych szybek ochronnych, zawsze odklej ochronną folię z szybek po jej obu stronach.

#### 8. PRZEGLĄDY

Automatyczny filtr spawalniczy należy poddawać regularnym przeglądom. Pęknięte, pokryte odpryskami lub zadrapanie szkła filtra lub szybka ochronna ograniczają widoczność i znacznie pogarszają ochronę oczu. Uszkodzone części należy natychmiast wymienić na nowe aby zapobiec uszkodzeniu oczu. Sprawdzaj przyłbicę **S777** regularnie i wymieniaj zużyte lub uszkodzone elementy. Sensory automatycznego filtra spawalniczego muszą być zawsze czyste i niczym nie przesłonięte aby zapewnić poprawną pracę filtra.

## 9. PRZECHOWYWANIE, CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

Przyłbicę należy przechowywać w miejscu suchym i czystym, chroniąc szybkę ochronną i filtr spawalniczy przed uszkodzeniem. Zastosowane materiały nie są szkodliwe dla użytkownika.

Termin przydatności do użycia: bezterminowo.

**Przyłbica nie nadaje się do użytku i traci swe właściwości ochronne w przypadku uszkodzenia lub porysowania szybki ochronnych lub filtra spawalniczego, uszkodzenia korpusu lub nagłowia.**

Skorupę przyłbicy należy czyścić roztworem mydła i letniej wody. Filtr spawalniczy można czyścić czystą włókniną nie pozostawiającą na czyszczonej powierzchni nawet pojedynczych włókien.

**Nie zanurzać w wodzie!**

**Nie używać rozpuszczalników!**

## 10. OSTRZEŻENIA



Sprzęt spawalniczy można używać po przeszkoleniu przez kompetentnego i wykwalifikowanego instruktora. Przyłbicę **S777** należy używać tylko do ochrony twarzy i oczu przed szkodliwym promieniowaniem i odpryskami powstającymi w czasie spawania i cięcia. Szybki ochronne są mocne ale nie są niezniszczalne. **Zarysowane lub uszkodzone szybki ochronne powinny być wymienione.**

Ta przyłbica nie chroni przed urazami mechanicznymi takimi jak, np. uderzenie ostrych fragmentów pękniętej tarczy szlifierskiej, materiałami wybuchowymi lub substancjami żrącymi. Razem z przyłbicą **S777** muszą być stosowane odpowiednie okulary ochronne w przypadku wystąpienia tego typu zagrożeń. Producent nie odpowiada za szkody powstałe w wyniku niewłaściwego zastosowania przyłbicy lub gdy dokonano jakichkolwiek przeróbek lub w przypadku samo zaciemniającego się filtra spawalniczego, gdy został zamontowany do innej przyłbicy niż oryginalna. Ochrona oczu i twarzy może być znacznie zmniejszona gdy zostaną dokonane nieautoryzowane przeróbki.

Osoby noszące okulary korekcyjne powinny być świadome, że w przypadku silnego uderzenia w przyłbicę może nastąpić jej deformacja i przyłbica może uszkodzić okulary powodując zagrożenie dla oczu.

Przy wszystkich rodzajach spawania należy używać właściwego stopnia zaciemnienia do obserwacji łuku spawalniczego.

### UWAGA!

Jeśli filtr automatyczny nie zaciemni się po zajarzeniu łuku, przerwij natychmiast spawanie i skontaktuj się ze sprzedawcą.

Zlekceważenie wymienionych ostrzeżeń i/lub nie przeczytanie niniejszej instrukcji użytkownika grozi odniesieniem poważnych urazów osobistych.

- 11. Dane techniczne
- 12. Oryginalne części zamienne
- 13. Budowa przyłbicy

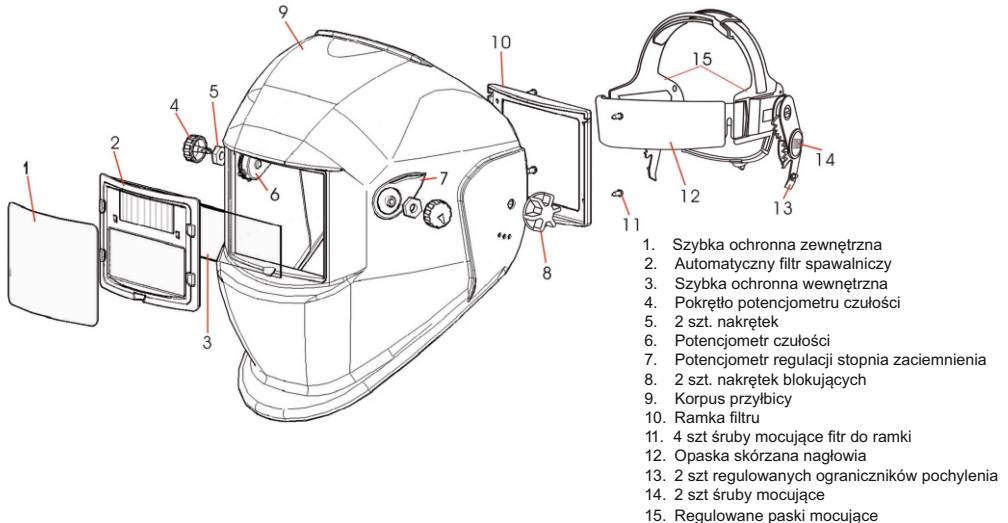
## 11. DANE TECHNICZNE

Pole widzenia	98 x 43 mm
Wymiary filtra	110 x 90 x 9 mm
Stopień ochrony przed promieniowaniem UV/IR	16 DIN
Stopień zaciemnienia w stanie jasnym	4 DIN
Zakres stopni zaciemnienia	9-13 DIN
Zasilanie	fotooigniwo
Włączanie / wyłączanie zasilania	automatyczne
Czułość	regulowana zewnętrznie
Funkcje	szlifowanie / spawanie
Czas załączenia	0,033ms (-5°C 0,8ms)
Czas rozłączenia	0,25 ± 0,8s
Temperatura użytkowania	-5°C do 55°C
Temperatura przechowywania	-20°C do 70°C
Materiał przyłbicy	nylon / poliamid
Masa	430g

## 12. ORYGINALNE CZĘŚCI ZAMIENNE

- zewnętrzna szybka ochronna polwęglanowa do S777 (114x89mm)  
Nr katalogowy 72 00 982006
- wewnętrzna szybka ochronna polwęglanowa do S777 (105x45mm)  
Nr katalogowy 72 00 982005

## 13. BUDOWA PRZYŁBICY



## 14. Główne problemy, ich przyczyny oraz sposoby rozwiązanie

### 14. GŁÓWNE PROBLEMY, ICH PRZYCZYNY ORAZ SPOSOBY ROZWIĄZANIA

- **Nieregularne przyciemnienie:**

Nagłowie zostało nierówno osadzone i jest nieodpowiednia odległość pomiędzy oczami, a optyką filtra (ustaw jeszcze raz nagłowie zmniejszając odległość do filtra).

- **Filtr automatyczny nie zaciemnia się lub migocze:**

Zewnętrzna szybka ochronna jest zabrudzona lub uszkodzona (wymień szybkę ochronną). Sensory są zabrudzone (wyczyść powierzchnie sensorów). Prąd spawania zbyt niski (ustaw potencjometr czułości na pozycji HIGH- wysoka).

- **Wolna reakcja:**

Temperatura pracy jest za niska (nie używaj go w temperaturze poniżej  $-5^{\circ}\text{C}$ ).

- **Słaba widzialność:**

Zewnętrzna/wewnętrzna szybka i/lub powierzchnie optyczne filtru są zabrudzone (wyczyść lub wymień szybki, powierzchnie optyczne). Niedostateczna widzialność otoczenia (ustaw potencjometrem odpowiedni stopień zaciemnienia).

- **Opadanie przyłbicy:**

Nagłowie zostało niewłaściwie doregulowane (ustaw jeszcze raz nagłowie).



#### **UWAGA!**

Użytkownik musi natychmiast przerwać spawanie jeśli powyższe problemy nie zostaną usunięte. Skontaktuj się ze sprzedawcą. Producent nie bierze odpowiedzialności za żadne działania niezgodne z instrukcją.

# 1. ΠΡΟΛΟΓΟΣ

## 2. ΕΓΚΡΙΣΕΙΣ

### 3. ΠΡΙΝ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

#### 1. ΠΡΟΛΟΓΟΣ.

Η μάσκα συγκόλλησης **S777** έχει σχεδιαστεί για την προστασία των ματιών και του προσώπου από σπινθήρες, ψιχάλα και επιβλαβείς ακτινοβολίες UV/IR.

**Μην χρησιμοποιείτε τη μάσκα κατά τη διαδικασία της κοπής και συγκόλλησης με λείζερ.**

#### 2. ΕΓΚΡΙΣΗ.

Η μάσκα συγκόλλησης **S777** διαθέτει Πιστοποιητικό εξέτασης τύπου EC αριθ. C3914OPTECH (κράνος συγκόλλησης S777) και C3974OPTECH (αυτόματο φίλτρο συγκόλλησης) που εκδόθηκε από το DIN CERTCO GmbH, Gartenstraße 133, 73430 Aalen της Γερμανίας, κοινοποιημένος οργανισμός αριθ. 0196. Το προϊόν συμμορφώνεται με το πρότυπο EN 175, EN 379. Εξουσιοδοτημένος αντιπρόσωπος: RYWAL-RHC Sp. z o.o. στην Βαρσοβία, 04-464 Warszawa, οδός Chelmezowska 180

#### 3. ΠΡΙΝ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ.

Για την ασφάλειά σας, διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες πριν χρησιμοποιήσετε τη μάσκα συγκόλλησης **S777**.

##### Πριν από τη συγκόλληση:

- Βεβαιωθείτε ότι η μάσκα είναι σωστά συναρμολογημένη και εμποδίζει τελείως το φως, δηλαδή από το μέτωπο της μάσκας, το φως μπορεί να περάσει μόνο μέσα από το οπτικό πεδίο του αυτόματου φίλτρου.
- Ρυθμίστε το επικεφάλιο της μάσκας εξασφαλίζοντας τη μεγαλύτερη άνεση, έτσι ώστε να είναι το δυνατόν χαμηλότερα στο κεφάλι με το μεγαλύτερο δυνατό οπτικό πεδίο.
- Επιλέξτε την κατάλληλη λειτουργία της μάσκας: συγκόλληση ή τρόχισμα, μέσω του διακόπτη
- GRINDING/WELDING (τρόχισμα/συγκόλληση) πάνω στο φίλτρο.
- Επιλέξτε το σωστό βαθμό συσκότισης του αυτόματου φίλτρου συγκόλλησης ρυθμίζοντας τον τροφέα αλλαγής του βαθμού συσκότισης DIN 9-13, χρησιμοποιώντας τον παρακάτω πίνακα.

Διαδικασία	Ένταση ηλεκτρικού ρεύματος																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Ηλεκτρόδια επένδυσης (MMA)						8		9		10		11		12		13		14			
MAG						8		9		10		11		12		13		14			
TIG				8		9		10		11		12		13							
MIG βαρέων μετάλλων								9		10		11		12		13		14			
MIG για ελαφρά κράματα										10		11		12		13		14			
										10		11		12		13		14		15	
Κοπή με πλάσμα									9	10	11		12		13						
Συγκόλληση μικροπλάζμας		4	5		6	7		8	9	10		11		12							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

Προσοχή! Ορος: βαρέα μέταλλα χρησιμοποιείται στον χάλυβα, κράματα χελύβων, χαλκό, κράματα χαλκού, κ.λ.π.

## 3. ΠΡΙΝ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ

## 4. ΣΗΜΑΝΣΗ

**ΠΡΟΦΥΛΑΞΕΙΣ!**

- Μην τοποθετείτε ποτέ τη μάσκα ή το αυτόματο φίλτρο σε καυτές επιφάνειες.
- Το εξωτερικό τζαμάκι προστασίας πρέπει να αντικατασταθεί με ένα νέο του ίδιου μεγέθους. Πριν από την αντικατάστασή του, βεβαιωθείτε ότι η προστατευτική μεμβράνη έχει τραβηχτεί από τις δύο πλευρές του.
- Εύρος θερμοκρασίας χρήσης της μάσκας **S777**: από -5°C έως +55°C.
- Προστατέψτε το αυτόματο φίλτρο της συγκόλλησης από τα υγρά και τους ρύπους.
- Χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά.
- Μη συμμόρφωση με τις ακόλουθες οδηγίες μπορεί να οδηγήσει στην ακύρωση της εγγύησης σας.
- Η μάσκα **S777** δίνει προστασία από πιτσιλιές συγκόλλησης, και υπεριώδη- υπέρυθρη ακτινοβολία, που εκπέμπονται κατά την διάρκεια της συγκόλλησης.
- Δεν παρέχει προστασία από χτυπήματα, τετηγμένα μέταλλα, καυστικά υγρά ή επικίνδυνα αέρια.

## 4. ΣΗΜΑΝΣΗ

Στο κέλυφος της μάσκας συγκόλλησης S777 βρίσκονται τα σύμβολα που καθορίζουν τα κάτωθι:

- Ονομασία μοντέλου (τύπος)
- EN 175 αριθμός του προτύπου
- **€** - σήμανση συμμόρφωσης CE
- 0196 αριθμός εξακρίβωσης DIN CERTCO
- DIN 9-13 ρύθμιση βαθμού συσκότισης από 9 έως 13
- SENSITIVITY ρύθμιση της ευαισθησίας, LOW: χαμηλή, HIGH: υψηλή

Στο φίλτρο συγκόλλησης βρίσκονται τα ακόλουθα σύμβολα:

- Ονομασία μοντέλου (τύπος)
- **€** - σήμανση συμμόρφωσης CE
- 4/9-13 βαθμοί συσκότισης του φίλτρου
- (4 DIN θέση φωτεινή, 9 έως 13 DIN θέση σκοτεινή)
- 1/3/2 οπτικές κατηγορίες φίλτρου
- EN 379 αριθμός προτύπου
- ANSI Z87.1 2003 αριθμός προτύπου GRINDING θέση για εργασίες τροχίσματος

## 5. Εργονομικά χαρακτηριστικά της μάσκας

### 6. Δράση

#### 5. ΕΡΓΟΝΟΜΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ ΤΗΣ ΜΑΣΚΑΣ

Η αυτόματη μάσκα συγκόλλησης S777 είναι εξοπλισμένη με ειδικούς μηχανισμούς για διευκόλυνση της στερέωσης και χρήσης :

- Μηχανισμός ρύθμισης απόστασης των ματιών του οξυγονοκολλητή απο το προστατευτικό φίλτρο.
- Μηχανισμός ρύθμισης κάθετης απόστασης μεταξύ των ματιών του οξυγονοκολλητή και του φίλτρου.
- Μηχανισμός ρύθμισης γωνίας κλίσης μεταξύ των ματιών του οξυγονοκολλητή και του φίλτρου.
- Κατά τη διάρκεια της απόκλισης της μάσκας το κέντρο βαρύτητάς της προσαρμόζεται αυτόματα.



### 6. ΔΡΑΣΗ

- Η αυτόματη μάσκα συγκόλλησης **S777** είναι εξοπλισμένη με ειδικό μηχανισμό απόκλισης. Όταν ο ηλεκτροσυγκολλητής αποκλίνει την μάσκα του προς τα πάνω, το ειδικό σύστημα στερέωσης χαμηλώνει το κέντρο βαρύτητας, ώστε να συμπίπτει με το κέντρο βαρύτητας του κεφαλιού του ηλεκτροσυγκολλητή. Αυτή η λύση μειώνει το φορτίο του λαιμού και του κεφαλιού του ηλεκτροσυγκολλητή και παρέχει μεγαλύτερη άνεση εργασίας.
- Κατά την έναρξη της συγκόλλησης, το φίλτρο αλλάζει αυτόματα από το φωτεινό στο σκούρο μέσα σε 1/30000 δευτερόλεπτα
- Η ρύθμιση βαθμού συσκότισης του φίλτρου, γίνεται με στροφέα DIN 9-13
- Η ρύθμιση της ευαισθησίας του φίλτρου στο ηλεκτρικό τόξο, πραγματοποιείται με το στροφέα SENSITIVITY (ευαισθησία). Για τα χαμηλά ρεύματα συνιστάται η θέση HIGH (υψηλή), για μεσαία και υψηλά LOW (χαμηλή). Μετά την ολοκλήρωση της συγκόλλησης, η θόνη του φίλτρου φωτίζει αυτόματα σύμφωνα με τις τρέχουσες ρυθμίσεις του διακόπτη DELAY (καθυστερήση στην επαναφορά του φίλτρου):

SHORT: σύντομος (χρόνος επαναφοράς 0,25s 0,35s)

MIDDLE: μεσαίος (χρόνος επαναφοράς 0,35s 0,5s)

LONG: μακρύς (χρόνος επαναφοράς 0,5s 0,8s)

- Θέση GRINDING / WELDING (τρόχισμα/συγκόλληση) επανασύνδεση ανάλογα με την εργασία του χρήστη.
- Η μάσκα τροφοδοτείται από ηλιακούς συλλέκτες, και επίσης έχει δύο ενσωματωμένες μπαταρίες λιθίου 3V. Υπό κανονικές συνθήκες συγκόλλησης, αυτό εξασφαλίζει διάρκεια ζωής των μπαταριών πάνω από 6 χρόνια.
- Σύγχρονα αυτόματα φίλτρα συσκότισης εξασφαλίζουν πλήρη προστασία ματιών και προσώπου από τις υπεριώδεις και υπέρυθρες ακτίνες.

Το επίπεδο προστασίας από την ακτινοβολία UV / IR είναι 16 (DIN), ακόμα και όταν το φίλτρο γίνεται φωτεινό

## 7. Αντικατάσταση προστατευτικών τζαμιών

### 8. Τεχνικοί έλεγχοι

#### 7. ΑΝΤΙΚΑΤΑΣΤΑΣΗ ΠΡΟΣΤΑΤΕΥΤΙΚΩΝ ΤΖΑΜΙΩΝ

Προκειμένου να αντικατασταθεί το τζαμάκι προστασίας πρέπει να αφαιρεθεί το κατεστραμμένο τραβώντας από το μεσαίο μέρος (βλ. Παρακάτω σχήμα).

Στην συνέχεια να τοποθετηθεί το νέο τζαμάκι και να σιγουρευτούμε ότι τοποθετήθηκε σταθερά και αξιόπιστα.



#### ΠΡΟΣΟΧΗ!

Κατά τη διάρκεια της ρύθμισης της μάσκας και της αντικατάστασης των προστατευτικών τζαμιών, βεβαιωθείτε ότι όλα τα στοιχεία προσχωρούν στενά, εξαλείφοντας την πρόσβαση του φωτός στο εσωτερικό της μάσκας. Σε περίπτωση διείσδυσης του φωτός μέσα στη μάσκα από την τρύπα εισόδου του φίλτρου, να επαναληφθεί η διαδικασία συναρμολόγησης.

Σε αντίθετη περίπτωση η μάσκα δεν μπορεί να χρησιμοποιηθεί κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης. Πριν από την τοποθέτηση των νέων τζαμιών προστασίας, πάντα αφαιρείτε την προστατευτική μεμβράνη και από τις δύο πλευρές.

#### 8. ΤΕΧΝΙΚΟΙ ΕΛΕΓΧΟΙ

Το αυτόματο φίλτρο συγκόλλησης πρέπει να υποβάλλεται σε τακτικούς ελέγχους. Ραγισμένα, καλυμένα με θραύσματα ή γρατσουνισμένα τζαμιά φίλτρων ή τζαμάκια προστασίας, περιορίζουν την ορατότητα και υποβαθμίζουν σημαντικά την προστασία των ματιών. Κατεστραμμένα εξαρτήματα πρέπει να αντικατασταθούν άμεσα για την προφύλαξη βλάβης των ματιών. Ελέγχετε την μάσκα **S77** τακτικά και αντικαταστήστε τα φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα. Οι αισθητήρες του αυτόματου φίλτρου συγκόλλησης, πρέπει πάντα να είναι καθαροί και δεν μπορεί να είναι σκεπασμένοι με τίποτα, προκειμένου να εξασφαλιστεί η σωστή λειτουργία του φίλτρου.



## 9. Αποθήκευση, καθαρισμός, και συντήρηση

### 10. Προειδοποιήσεις

#### 9. ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ, ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ

Η μάσκα πρέπει να αποθηκεύεται σε στεγνό και καθαρό μέρος, προστατεύοντας το γυαλί και το φίλτρο συγκόλλησης από τυχόν ζημιά. Τα χρησιμοποιημένα υλικά δεν είναι επιβλαβή για τον χρήστη. Προθεσμία καταλληλότητας: άνευ προθεσμίας.

**Η μάσκα δεν είναι κατάλληλη για χρήση και χάνει τις προστατευτικές της ιδιότητες σε περίπτωση βλάβης ή γρατσουνίσματος των προστατευτικών γυαλιών ή του φίλτρου συγκόλλησης, βλάβη του κορμού ή του επικεφάλιου.**

Ο φλοιός της μάσκας πρέπει να καθαρίζεται με διάλυμα σαπουνιού και χλιαρού νερού. Το φίλτρο συγκόλλησης μπορεί να καθαρίζεται με ένα καθαρό ύφασμα, που δεν αφήνει χνούδια στην επιφάνεια.

**Μην το βυθίζετε στο νερό!**

**Μην χρησιμοποιείτε διαλύτες!**

#### 10. ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ



Ο εξοπλισμός συγκόλλησης μπορεί να χρησιμοποιηθεί μετά από εκπαίδευση από έμπειρο και εξειδικευμένο εκπαιδευτή. Η μάσκα **S777** πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο για προστασία του προσώπου και των ματιών από τις επιβλαβείς ακτινοβολίες και ψιχάλες από συγκόλληση και κοπή. Τα προστατευτικά τζάμια είναι τοποθετημένα αλλά δεν είναι άφθαρτα. **Γρατσουνισμένα ή ραγισμένα τζάμια πρέπει να αλλαχθούν.**

Αυτή η μάσκα δεν προστατεύει από μηχανικές βλάβες όπως, π.χ. το χτύπημα κοφτερών θραυσμάτων σπασμένων τροχών λείανσης, εκρηκτικών ή διαβρωτικών ουσιών. Μαζί με τη μάσκα **S777** πρέπει να χρησιμοποιούνται τα κατάλληλα προστατευτικά γυαλιά, σε περίπτωση τέτοιων κινδύνων. Ο κατασκευαστής δεν ευθύνεται για ζημιές που προκλήθηκαν από ακατάλληλη χρήση της μάσκας ή αν υπάρχουν αλλαγές ή σε περίπτωση που το φίλτρο συγκόλλησης αυτό-συσκοτισμένο τοποθετηθεί σε άλλη μάσκα από το πρωτότυπο. Η προστασία των ματιών και του προσώπου μπορεί να μειωθεί σημαντικά εάν γίνονται παρόμοιες αλλαγές.

Τα άτομα που φοράνε διορθωτικά γυαλιά πρέπει να ξέρουν, ότι σε περίπτωση σοβαρής κρούσης στην μάσκα, μπορεί η μάσκα να παραμορφωθεί και να βλάψει τα γυαλιά, προκαλώντας κίνδυνο στα μάτια.

Για όλους τους τύπους συγκόλλησης, πρέπει να χρησιμοποιείται κατάλληλος βαθμός συσκότισης για την σωστή παρατήρηση του τόξου συγκόλλησης.

#### ΠΡΟΣΟΧΗ!

Εάν το αυτόματο φίλτρο δεν συσκοτιστεί μετά από τον φωτισμό του τόξου, διακόψτε αμέσως την συγκόλληση και επικοινωνήστε με τον αντιπρόσωπό μας. Παράλειψη αυτών των προειδοποιήσεων της χρήσης απειλεί με σοβαρούς τραυματισμούς.

11. Τεχνικά χαρακτηριστικά  
 12. Γνήσια ανταλλακτικά  
 13. Η κατασκευή της μάσκας

## 11. ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Οπτικό πεδίο	98 x 43 mm
Οι διαστάσεις του φίλτρου	110 x 90 x 9 mm
Βαθμός προστασίας από τις ακτινοβολίες UV/IR	16 DIN
Βαθμός συσκότισης- φωτεινότητας	4 DIN
Εύρος βαθμών συσκότισης	9-13 DIN
Τροφοδοσία	Φωτοβολταϊκό κύταρο
Ενεργοποίηση / διακοπή τροφοδοσίας	αυτόματα
Ευαισθησία	ρυθμιζόμενη εξωτερικά
Λειτουργίες	λείανση / συγκόλληση
Χρόνος σύνδεσης	0,033ms (-5°C 0,8ms)
Χρόνος αποσύνδεσης	0,25 ± 0,8s
Θερμοκρασία χρήσης	-5°C έως 55°C
Θερμοκρασία αποθήκευσης	-20°C έως 70°C
Υλικό μάσκας	nylon / poliamid
Βάρος	430g

## 12. ΓΝΗΣΙΑ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ

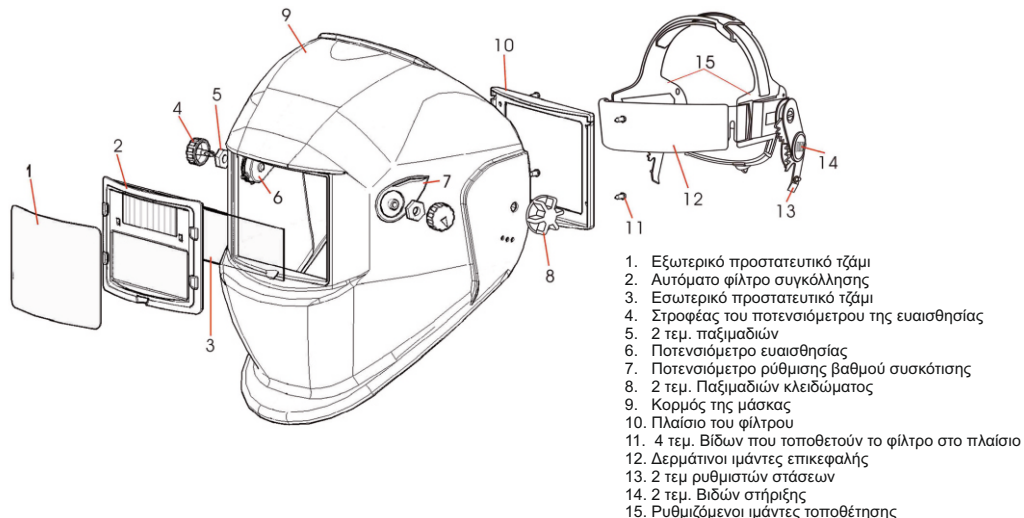
εξωτερικό, προστατευτικό τζάμι πολυανθρακικό για S777 (114x89mm)

Κωδικός 72 00 982006

εσωτερικό, προστατευτικό τζάμι πολυανθρακικό για S777 (105x45mm)

Κωδικός 72 00 982005

## 13. Η ΚΑΤΑΣΚΕΥΗ ΤΗΣ ΜΑΣΚΑΣ



## 14. Τα κύρια προβλήματα, οι αιτίες τους και οι μέθοδοι λύσης

### 14. ΤΑ ΚΥΡΙΑ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΑ, ΟΙ ΑΙΤΙΕΣ ΤΟΥΣ ΚΑΙ ΟΙ ΜΕΘΟΔΟΙ ΛΥΣΗΣ

- **Ανώμαλη συσκότιση:**

Το επικεφάλιο είναι άνισα ενσωματωμένο και είναι ακατάλληλη η απόσταση μεταξύ των ματιών και του φίλτρου (ρυθμίστε ξανά το επικεφάλιο μειώνοντας την απόσταση από το φίλτρο).

- **Το αυτόματο φίλτρο δεν συσκοτίζει ή αναβοσβήνει:**

Το εξωτερικό τζάμι είναι βρώμικο ή κατεστραμμένο (αντικαταστήστε το προστατευτικό τζάμι). Οι αισθητήρες είναι βρώμικοι (καθαρίστε τις επιφάνειες του αισθητήρα). Το ρεύμα συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλό (ρυθμίστε το ποτενσιόμετρο ευαισθησίας στην θέση HIGH- υψηλή).

- **Αργή αντίδραση:**

Η θερμοκρασία λειτουργίας είναι πολύ χαμηλή (μην το χρησιμοποιείτε σε θερμοκρασίες κάτω από - 5°C).

- **Κακή ορατότητα:**

Το εξωτερικό/ εσωτερικό τζάμι ή οι επιφάνειες του οπτικού φίλτρου είναι βρώμικες (καθαρίστε τις οπτικές επιφάνειες ή αντικαταστήστε τα τζάμια).

Ανεπαρκής ορατότητα του περιβάλλοντος (ρυθμίστε με το ποτενσιόμετρο τον κατάλληλο βαθμό συσκότισης).

- **Πέσιμο της μάσκας:**

Το επικεφάλιο ήταν εσφαλμένα ρυθμισμένο (ρυθμίστε ξανά το επικεφάλιο).



#### **ΠΡΟΣΟΧΗ!**

Ο χρήστης πρέπει να σταματήσει αμέσως τη συγκόλληση αν τα παραπάνω προβλήματα δεν έχουν διορθωθεί. Επικοινωνήστε με τον προμηθευτή σας. Ο κατασκευαστής δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη για οποιαδήποτε ενέργεια αντίθετη με τις οδηγίες χρήσης.

1. Введение
2. Допущения
3. Перед сваркой

## 1. Введение.

Сварочный шлем **S777** предназначен для предохранения глаз и лица от искр и вредными излучениями UV/IR.

**Не использовать шлем при лазерной резке и сварке.**

## 2. Допущения.

Шлем S777 имеет Сертификат типа EC № C3914OPTech (сварочный шлем), а также C3974OPTech (автофильтр) выданные DIN CERTCO GmbH, Gartenstraße 133, 73430 Aalen, Германия, № 0196.

Продукт согласный с нормами EN 175, EN 379.

Представитель: RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie, 04-464 Warszawa, ul. Chełmżyńska 180

## 3. Перед сваркой

Для личной безопасности внимательно прочитайте эту инструкцию перед тем, как приступите к сварке

### Перед сваркой:

- Убедись что шлем правильно сложен и полностью блокирует доступ света свет может попадать только через сварочный автофильтр.
- Отрегулируй шлем так, чтобы обеспечить максимальный комфорт работы. Шлем должен находиться возможно низко на голове и обеспечивать максамальное поле видимости.
- Выбери правильную функцию шлема: сварка и шлифовка, переключатель
- GRINDING/WELDING (шлифовка/сварка) на фильтре.
- Выбери правильный уровень затемнения автофильтра регулируя гайку уровня затемнения DIN 9-13, смотри на табло ниже.

Процесс	Сила тока А																										
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						
Покртыые электроды (MMA)	8						9			10			11			12			13			14					
MAG	8						9			10			11			12			13			14					
TIG	8			9			10			11			12			13											
MIG тяжелые металлы							9			10			11			12			13			14					
MIG для легких сплавов										10			11			12			13			14					
Электровоздушная поверхностная резка										10			11			12			13			14			15		
Резка плазменной струей										9			10			11			12			13					
Микроплазменная сварка	4		5		6		7		8		9		10		11		12										
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600						

ВНИМАНИЕ! ПОНЯТИЕ «ТЯЖЕЛЫЕ МЕТАЛЛЫ» ПРИМЕНЯЕТСЯ ДЛЯ СТАЛИ, МЕДИ, СПЛАВОВ МЕДИ ИТД.

### 3. Перед сваркой, продолжение

#### 4. Обозначения



#### **ВНИМАНИЕ ОСТОРОЖНО!**

- Никогда не класть шлем или автофильтр на горячие поверхности.
- Наружнее предохраняющее стекло должно меняться на новое стекло такого же размера. Перед тем как одеть новое стекло убедись что с ее обоих сторон снята предохраняющая пленка!
- температура использования шлема **S777**: с -5°C по +55°C.
- Предохранять автофильтр от жидкостей и загрязнений
- Использовать только оригинальные запчасти.

Неприменение настоящей инструкции приводит к потере гарантии  
Сварочный шлем **S777** предохраняет от искрам и вредных ультрафиолетовых и инфракрасных лучей, возникающих во время процесса сварки.

Не предохраняет от ударов, расплавленных металлов, едких жидкостей и опасных газов.

#### 4. Обозначения

На шлеме S777 находятся следующие обозначения:

- Обозначение модели
- EN 175 - № нормы
- **Є** - обозначение CE
- 0196 - № DIN CERTCO
- DIN 9-13 регуляция уровня затемнения с 9 по 13
- SENSITIVITY - регуляция чувствительности, LOW: низкая, HIGH:

На автофильтре находятся следующие обозначения:

- Обозначение модели
- **Є** - знак CE
- 4/9-13 степень затемнения фильтра
- (4 DIN светлая позиция, 9 по 13 DIN - темная позиция)
- 1/3/2 оптический класс фильтра
- EN 379 № нормы
- ANSI Z87.1 2003 № нормы
- GRINDING позиция для шлифовальных работ (заблокированное затемнение автофильтра )
- WELDING позиция для сварочных работ DELAY time (запаздание в рассветлении фильтра): SHORT(короткое), MIDDLE (среднее), LONG (долгое)

## 5. Эргономические свойства шлема

### 6. Действие

#### 5. Эргономические свойства шлема

Сварочный фильтр S777 оснащен специальными механизмами облегчающие ее употребление:

- Механизм регуляции расстояния глаз от предохраняющего фильтра.
- Механизм вертикальной регуляции расстояния глаз от предохраняющего фильтра.
- Механизм регуляции угла наклона между глазами сварщика а предохраняющим фильтром.
- Во время отклоняния шлема ее точка тяжестиавтоматически регулируется



### 6. Действие

- Автоматический шлем S777 оснащен специальным механизмом отклоняния шлема. Когда сварщик отклоняет шлем на верх, специальный механизм шлема снижает ее точку тяжести, так, чтобы он совпадал с точкой тяжести головы сварщика. Это снимает нагрузку с шеи и головы сварщика и обеспечивает большой комфорт работы.
- В момент начала сварки фильтр автоматически меняется со светлого на темны в течении 1/30000с.
- Регулировка уровня затемнения фильтра реализуется гайкой DIN 9-13
- Регулировка чувствительности фильтра на электрическую дугу производится гайкой SENSITIVITY (чувствительность). Для низкого тока рекомендуется позицию HIGH (высокая), для средних и высоких LOW (низкая).
- В момент окончания сварки экран фильтра автоматически согласно настройкам переключателя DELAY (запаздание в рассветлении фильтра):

SHORT: короткое	(время рассветления 0,25s 0,35s)
MIDDLE: среднее	(время рассветления 0,35s 0,5s)
LONG: долгое	(время рассветления 0,5s 0,8s)

- Позиция GRINDING / WELDING (шлифовка/сварка) переключение в зависимости от проводимых работ.
- Питание шлема посредством солнечных батареек, кроме того шлем имеет две встроенных батарейки 3V. В нормальных условиях сварки это обеспечивает более 6 лет продолжительности жизни батареек.
- Современные автофильтры обеспечивают полную защиту глаз и лица от ультрафиолетовых и инфракрасных лучей.

## 7. Поменка предохраняющих стекол.

### 8. Техосмотры

## 7. Поменка предохраняющих стекол.

Для поменки предохраняющих стекол нужно убрать изношенную часть потянуть в середине стекла, (смотри рисунок)

Затем поставить новое стекло и убедиться что оно стабильно одето.



### **ВНИМАНИЕ!**

Во время регуляции шлема, замены предохраняющих стекол, убедись, что все элементы плотно прилегают, исключая доступ света во внутрь шлема. В случае проникновения света вовнутрь шлема нужно повторно сложить шлем.

В противном случае шлем нельзя использовать во время сварки! Перед помещением новых стекол в шлем всегда нужно убрать (отклеить) предохраняющую пленку с обеих сторон стекол.

## 8. Техосмотры

Автофильтр нужно отдавать на регулярные техосмотры. Лопнувшее, покрытое загрязнениями, или поцарапанное стекло фильтра или предохраняющее стекло значительно ухудшают видимость и охрану глаз. Поврежденные части необходимо немедленно поменять на новые, чтобы предотвратить повреждению глаз. Регулярно проверяй шлем **S777** и меняй испорченные или изношенные элементы. Сенсоры автофильтра всегда должны быть чистыми и нечем не закрыты, чтобы обеспечить правильную работу фильтра.

## 9. Хранение и консервация шлема.

### 10. Внимание

#### 9. Хранение и консервация

Шлем нужно хранить в сухом и чистом месте, защищая стекло и сварочный фильтр перед повреждением (ущербам). Материалы, используемые не являются вредными для пользователя.

**Шлемом нельзя пользоваться в случае повреждения защитного стекла, в случае повреждения сварочного фильтра, или в случае повреждения корпуса.**

Оболочку шлема предпочитается мыть тёплой водой с мылом. Сварочный фильтр можно чистить сухой хлопковой тряпкой.

**Не погружайте в воду!**

**Не используйте растворителей!**

### 10. ВНИМАНИЕ



Сварочным оборудованием можно пользоваться после обучения компетентным и квалифицированным инструкторам. Шлем S777 должен быть использован только для защиты лица и глаз от вредных лучей и от сварочных брызгов, возникающих во время сварки и резки. защитные стёкла качественные, но при чрезвычайно сильной нагрузке может поддается разрушению. **Поцарапанные или повреждённые защитные стёкла следует как можно скорее заменить.**

Этот шлем не защищает от механических повреждений, таких как, например, осколки разбитых шлифовальных кругов, взрывчатых веществ или едкими химическими веществами.

Вместе с шлемом S777 должны быть использованы специализированные очки на случаи такой опасности. Производитель не несет ответственности за ущерб, причиненный в результате неправильного использования шлема или если были сделаны изменения пользователям, либо если же пользователь установил фильтр на другой шлем, чем оригинал шлем S777. Защита глаз и лица может значительно снизиться, если будут введены неуполномоченные изменения.

Пользователи, которые носят корректирующие очки должны знать, что в случае сильного удара в шлем, может произойти деформация шлема в результате чего может привести к повреждению глаз. Для всех видов сварки, необходимо использовать затемнение для сварочной дуги.

#### **ВНИМАНИЕ!**

Если автоматический фильтр не темнеет после зажигания сварочной дуги, необходимо срочно прекратить сварочный процесс, прочитайте инструкции или обратиться к дилеру.

Несоблюдение данных процедур грозит серьезными травмами.



- 11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ
- 12. Оригинальные запчасти
- 13. Схема строения шлема

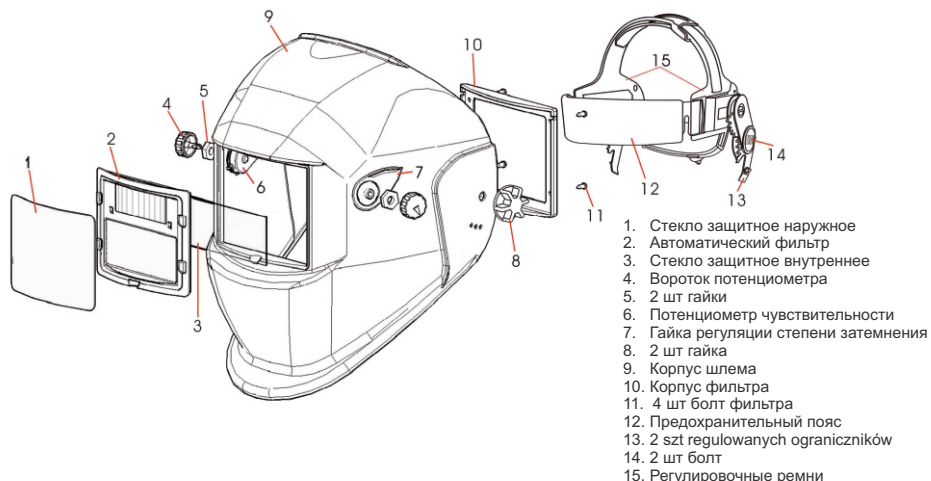
## 11. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Поле зрения	98 x 43 mm
Размер фильтра	110 x 90 x 9 mm
Степень защиты перед лучами UV/IR	16 DIN
Степень затемнения светлая	4 DIN
Степень затемнения тёмная	9-13 DIN
Питание	Солнечная батарея
Включить / выключить питание	автоматически
Чувствительность	Регулировка снаружи
Функции	шлифовка / сварка
Время затемнения	0,033ms (-5°C 0,8ms)
Время рассветления	0,25 ÷ 0,8s
Температура пользования	-5°C до 55°C
Температура хранения	-20°C до 70°C
Материал	Нylon/ полиамид
Масса	430г

## 12. Оригинальные запчасти

- внешнее защитное стекло поликарбонатное для S777
- (114x89mm) № по каталогу 72 00 982006
- внешнее защитное стекло поликарбонатное для S777
- (105x45mm) № по каталогу 72 00 982005

## 13. Схема строения шлема



## 14. Главные проблемы и способы их решения

---

### 14. Главные проблемы и способы их решения

- **Нерегулярна темнеет:**

Маска неравномерно одета в результате чего не правильное расстояние между глазами и оптическим фильтром (Установи шлем еще раз, сокращая расстояние к фильтру).

- **Автоматический фильтр не темнеет или подмигивает (периодически маргает):**

Внешние защитное стекло загрязнено или повреждено (замени защитное стекло). Грязные датчики (почисть поверхность датчика). Слишком низкий сварочный ток (Установи положение чувствительности потенциометра в позиций HIGH - высокая).

- **Медленная реакция (температурный диапазон) :**

Рабочая температура слишком низка (шлем не использовать при температуре ниже  $-5^{\circ}\text{C}$ ).

- **Плохая видимость:**

Внешние / внутреннее стекло и / или грязные оптические фильтра (почистить поверхность или замени внешние / внутреннее стекло). Плохая видимость окружающей среды (настрои потенциометр на правильный уровень темноты).

- **Спадывает сварочный шлем:**

Сварочный шлем на голове неправильно закреплён (зафиксируй пластиковые ремни ещё рас).



#### **Примечание:**

Пользователь должен немедленно прекратить процесс сварки, если эти проблемы не будут удалены. Свяжитесь с вашим дилером. Производитель не несет ответственности за действия, несовместимые с инструкцией по эксплуатации.

# 1. Įžanga

## 2. Leidimai

### 3. Prieš suvirinimą

## 1. ĮŽANGA

Suvirinimo skydelis S777 yra skirtas akių ir veido apsaugai nuo kibirkščių, šlakų ir kenksmingo UV/IR spinduliavimo.

**Nenaudoti skydelio lazerinio pjovimo ar suvirinimo metu.**

## 2. LEIDIMAI

Suvirinimo skydelis **S777** turi sertifikatą EC nr C3914OPTECH (suvirinimo skydelis S777) ir C3974OPTECH (automatinis suvirinimo filtras) išduotą DIN CERTCO GmbH, Gartenstraße 133, 73430 Aalen, Vokietija, Nr. 0196.

Produktas atitinka normos EN 175, EN 379.

Įgaliotas atstovas: RYWAL-RHC Sp. z o.o. Varšuvoje, 04-464 Varšuva, g. Chelmżyńska 180

## 3. PRIEŠ SUVIRINIMĄ.

Dėl savo saugumo prieš naudojant suvirinimo skydelį **S777** atidžiai perskaityk šią instrukciją .

### Prieš suvirinimą:

- Įsitinkite, kad šalmas yra tinkamai surinktas ir visiškai blokuoja atsitiktinę šviesą, t.y šviesa gali patekti tik pro automatinio suvirinimo filtro matomumo lauką
- Nustatyk skydelio laikymo ant galvos poziciją taip, kad jaustum kuo didesnį darbo komfortą, kad skydelis būtų kaip įmanoma žemiau ant galvos, o matomumo laukas kuo plačiausias.
- Išsirink tinkamą skydelio funkciją: suvirinimas arba šlifavimas nustatant filtro poziciją GRINDING/WELDING (šlifavimas/virinimas).
- Pasirink tinkamą automatinio suvirinimo filtro tamsinimo lygį reguliuojant užtamsinimo lygio rankenėlę DIN 9-13, naudojantis žemiau esančia lentele.

Procesas	Įtampa A																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Elektrodai MMA						8		9		10		11		12		13		14				
MAG							8		9		10		11		12		13		14			
TIG				8				9		10		11		12		13						
MIG sunkieji metalai									9		10		11		12		13		14			
MIG lengviems lydiniams											10		11		12		13		14			
elektroskaptavimas												10		11		12		13		14		15
pjovimas plazmos srove										9	10	11		12		13						
mikroplazminis suvirinimas	4		5		6		7		8		9		10		11		12					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	

DĖMESIO! TERMINAS „SUNKIEJI METALAI“ YRA NAUDOJAMAS PLIENUI, PLIENO LYDINIAMS, VARIUI, VARIO LYDINIAMS IR T.T.

### 3. PRIEŠ SUVIRINIMĄ c.d.

#### 4. Žymos



#### ATSARGUMO PRIEMONĖS!

- Niekada nedėk suvirinimo skydelio su automatiniu filtru ant įkaitusio paviršiaus.
- Vidinis apsauginis stiklas turi būti pakeistas nauju tokių pačių matmenų. Prieš įdedant naują stiklą patikrink ar yra nuplėšta iš abiejų pusių apsauginė stiklo plėvelė.
- Skydelis **S777** gali būti naudojamas tokioje temperatūroje: od -5°C do +55°C.
- Saugok automatinį suvirinimo filtrą nuo įvairių skysčių ir nešvarumų.
- Naudok tik originalias atsargines dalis.
- Šių taisyklių nepaisymas gali sąlygoti garantijos netekimą.

Skydelis **S777** saugo nuo suvirinimo šlakų, ultravioletinių ir ultraudonųjų spindulių, kurie išsiskiria suvirinimo metu.

Neapsaugo nuo smūgių, išlydyto metalo, ėsdinančių skysčių ar pavojingų dujų.

#### 4. ŽYAMOS

Ant skydelio **S777** korpuso yra tokios žymos ir simboliai:

- modelio identifikacija
  - EN 175 normų numeriai
  - **CE** - atitikties CE ženklas
  - 0196 identifikacijos numeris notifikuotos normos DIN CERTCO DIN 9-13 užtamsinimo lygio
  - reguliacija nou 9 iki 13
  - SENSITIVITY jautrumo reguliacija, LOW: žema, HIGH: aukšta
- 
- Ant suvirinimo filtro yra tokie simboliai:
  - modelio identifikacija
  - **CE** - atitikties CE ženklas
  - 4/9-13 filtro užtamsinimo lygis
  - (4 DIN)pozicija šviesi, nuo 9 iki 13 DIN pozicija tamsi)
  - 1/3/2 filtro optikos klasė
  - EN 379 normos numeris
  - ANSI Z87.1 2003 normos numeris GRINDING pozicija šlifavimo darbams (užblokuotas automatinio filtro užtemimas) WELDING pozicija suvirinimo darbams
  - DELAY time (pavėlintas fitro šviesėjimas): SHORT(trumpas), MIDDLE (vidutinis), LONG (ilgas)

## 5. Ergonominės skydelio savybės

### 6. Veikimas

#### 5. Ergonominės skydelio savybės

Automatinį suvirinimo skydelį **S777** yra nesunku sumontuoti ir naudoti yra šie mechanizmai:

- Atstumo tarp suvirintojo akių ir apsauginio suvirinimo filtro reguliacijos mechanizmas.
- Vertikalaus atstumo tarp suvirintojo akių ir apsauginio suvirinimo filtro reguliacijos mechanizmas
- Pasvyrimo kampo tarp suvirintojo akių ir apsauginio suvirinimo filtro reguliacijos mechanizmas
- Skydelio pakėkimo metu skydelio svorio centras yra reguliuojamas automatiškai.



### 6. VEIKIMAS

- Automatinis suvirinimo skydelis **S777** turi specialų skydelio pakėkimo mechanizmą. Kai suvirintojas pakelia skydelį aukščiau, speciali skydelio tvirtinimo sistema pažemina jo svorio centrą taip, kad susilygintų su suvirintojo galvos svorio centru. Toks sprendimas sumažina galvos ir sprando apkrovimą ir padidina darbo komfortą.
- Pradėjus virinti suvirinimo filtras automatiškai patamsėja per 1/300000s.
- Filtro tamsėjimo lygis yra reguliuojamas ratunku DIN 9-13
- Filtro jautrumas elektros lankui yra reguliuojamas ratunku SENSITIVITY (jautrumas). Esant žemai elektros srovei rekomenduojama pozicija HIGH (aukšta), vidutiniai ir aukštai - LOW (žema).
- Pasibaigus suvirinimui automatinio filtro ekranas šviesėja pagal nustatytus jungiklio DELAY (filto šviesėjimo delsimas) paramentrus:

SHORT: trumpas	(šviesėjimo laikas 0,25s 0,35s)
MIDDLE: vidutinis	(šviesėjimo laikas 0,35s 0,5s)
LONG: ilgas	(šviesėjimo laikas 0,5s 0,8s)

- Pozicija GRINDING / WELDING (šlifavimas/virinimas) jungiklis priklausomai nuo naudotojo atliekamos operacijos.
- Skydelis yra maitinamas saulės baterijomis, be to dar yra įmontuotos dvi ličio baterijos 3V. Esant normalioms suvirinimo sąlygomis, baterijos veikimo laikas trunka 6 metus.
- Modernūs tamsėjantys automatiniai filtrai užtikrina visišką akių ir veido apsaugą nuo ultravioletinių ir ultraraudojųjų spindulių.
- Apsaugos lygis nuo UV/IR spindulių yra - 16 (DIN), netgi tada, kai filtras šviesėja.

## 7. Apsauginių stiklų keitimas

### 8. Peržiūros

#### 7. APSAUGINIŲ STIKLŲ KEITIMAS

Tam, kad pakeisti apsauginį stiklą, reikia pažeistą arba sunaudotą stiklą patraukti už vidurinės dalies (parodyta paveikslėlyje).

Vėliau įdėti naują stiklą ir įsitikinti ar stabiliai laikosi.



#### DĖMESIO!

Reguliuojant skydelį, keičiant apsauginį stiklą įsitikink ar visi elementai laikosi stabiliai, nepraleidžia į skydelio vidų šviesos. Jeigu patenka vidun šviesa per filtro kiaurymes, reikia dar kartą pakartoti surinkimo procedūrą.

Priešingu atveju skydelis negali būti naudojamas suvirinimo metu. Prieš įdedant naują apsauginį stikliuką visada nuimk nuo stikliukų iš abiejų pusių apsauginę plėvelę.

#### 8. APŽIŪROS

Reikia reguliariai tikrinti automatinį suvirinimo filtrą. Įtrūkęs, aptaškytas šlakais, subraižytas filtro stiklas arba apsauginis stiklas riboja matomumą ir žymiai pablogina akių apsaugą. Tokie stiklus reikia nedelsiant pakeisti naujais tam, kad užkirsti kelią akių pažeidimui. Reguliariai tikrink skydelį **S777**, keisk sunaudotus arba pažeistus elementus. Automatinio suvirinimo filtro jutikliai turi būti visą laiką švarūs ir niekuo nepridengti tam, kad filtras tinkamai veiktų.

## 9. Laikymas, valymas ir konservacija

### 10. Įspėjimai

#### 9. LAIKYMAS, VALYMAS IR KONSERVACIJA

Skydelį dera laikyti sausoje ir švarioje vietoje, saugoti apsauginį stiklą ir suvirinimo filtrą nuo pažeidimų.

Panaudotos medžiagos yra nekenksmingos naudotojui.

Naudojimo laikas: neterminuotas.

**Skydelis yra netinkamas naudoti ir netenka savo apsauginių funkcijų jeigu yra pažeisti, subraižyti apsauginiai stikliai arba suvirinimo filtras, pažeistas skydelio korpusas arba antgalvis.**

Korpusą reikia valyti su muilu ir drungnu vandeniu. Suvirinimo filtrą galima valyti švaria medžiagine servetėle nepaliekant ant nuvalyto paviršiaus medžiagos pluošto.

**Nenardinti į vandenį!**

**Nenaudoti skiediklių!**

### 10. ĮSPĖJIMAI.



Produktą galima naudoti tik po kompetentingo ir kvalifikuoto instruktoriaus apmokymo. Skydelį **S777** galima naudoti tik veido ir akių apsaugai nuo kenksmingų spindulių, šlakų ir kibirkščių atsirandančių suvirinimo ir pjovimo metu. Apsauginiai stiklai yra stiprūs, bet nėra nepažeidžiami.

**Subraižyti ar pažeisti apsauginiai stiklai turi būti keičiami.**

Šis skydelis nesaugo nuo mechaninių veiksmy, tokių kaip pvz., atitrūkusio šlifavimo disko aštrių fragmentu atsitreškimo į skydelį, sprogstamų medžiagų ar graužiančių substancijų. Kartu su skydeliu **S777** turėtų būti naudojami apsauginiai akiniai, esant išvardintų įvykių grėsmei. Gamintojas neatsako už žalą, atsiradusią netinkamai naudojant skydelį arba jei buvo padaryti kokie nors konstrukcijos pakeitimai arba, jei suvirinimo filtras perdėtas į kitą nei į originalų skydelį. Veido ir akių apsauga gali žymiai sumažėti, jeigu bus atliekami neautorizuoti skydelio perdirbimai.

Asmenys, nešiojantys koreguojančius akinius turi žinoti, jog stipraus smūgio į skydelį metu gali deformuotis skydelio korpusas ir skydelis gali pažeisti akinius sukeltiant pavojų akims.

Priklausomai nuo suvirinimo reikia pasirinkti atitinkamą filtro užtamsinimo lygį, tam kad saugiai stebėti suvirinimo lanką.

#### DĖMESIO!

Jeigu po suvirinimo lanko įsižiebimo automatinis suvirinimo filtras netamsėja, nedelsiant nutrauk suvirinimo darbus ir painformuok pardavėją.

Išvardintų įspėjimų nepaisymas ir /arba šios instrukcijos neperskaitymas gali sukelti naudotojui daug žalos.

**11. Techniai duomenys**  
**12. Originalios atsarginės dalys**  
**13. Skydelio konstrukcija**

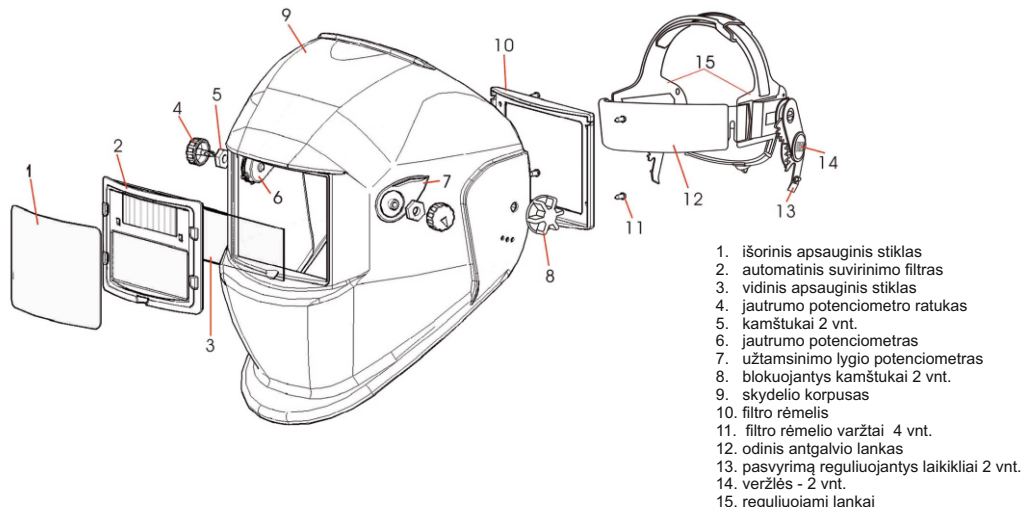
## 11. TECHNIAI DUOMENYS

Matomumo laukas	98 x 43 mm
Filtro keitimas	110 x 90 x 9 mm
Apsaugos lygis nuo UV/IR spindulių	16 DIN
Užtemimo lygis šviesos būsenoje	4 DIN
Tamsėjimo diapazonas	9-13 DIN
Maitinimas	fotoelektrinis
Maitinimo įjungimas/išjungimas	automatinis
Jautrumas	reguliuojamas viduje
Funkcijos	šlifavimas/suvirinimas
Įsijungimo laikas	0,033ms (-5°C 0,8ms)
Išsijungimo laikas	0,25 ± 0,8s
Naudojimo temperatūra	-5°C do 55°C
Laikymo temperatūra	-20°C do 70°C
Skydelio medžiaga	nailonas/poliamidas
Svoris	430g

## 12. ORIGINALIOS ATSARGINĖS DALYS

Išorinis apsauginis polikarbotano stiklas skydeliui S777 (114x89mm)  
 Kataloginis numeris 72 00 982006

Vidinis apsauginis polikarbotano stiklas skydeliui S777 (105x45mm)  
 Kataloginis numeris 72 00 982005



1. išorinis apsauginis stiklas
2. automatinis suvirinimo filtras
3. vidinis apsauginis stiklas
4. jautrumo potenciometro ratukas
5. kamštukai 2 vnt.
6. jautrumo potenciometas
7. užtamsinimo lygio potenciometas
8. blokuojantys kamštukai 2 vnt.
9. skydelio korpusas
10. filtro rėmelis
11. filtro rėmelio varžtai 4 vnt.
12. odinis antgalvio lankas
13. pasyvirimą reguliuojantys laikikliai 2 vnt.
14. veržlės - 2 vnt.
15. reguliuojami lankai



## 14. Pagrindinės problemos, jų priežastys ir galimi sprendimo būdai

---

### 14. PAGRINDINĖS PROBLEMOS, JŲ PRIEŽASTYS IR GALIMI SPRENDIMO BŪDAI

- **Nereguliarus tamsėjimas**

Kreivai uždėtas antgalvis ir netinkamas atstumas tarp akių ir filtro optikos (dar kartą nustatykite antgalvį sumažinant atstumą iki filtro).

- **Automatinis filtras netamsėja arba mirksi:**

Nešvarus arba pažeistas išorinis apsauginis stiklas (pakeisk apsauginį stiklą). Nešvarūs jutikliai (nuvalyk jautiklių paviršių). Pernelyg žema suvirinimo srovė (nustatykite jautrumo potenciometro poziciją HIGH aukšta).

- **Lėta reakcija:**

Per žema darbo temperatūra (nenaudok žemesnėje nei -..C temperatūroje).

- **Silpnas matomumas**

Išorinis/vidinis stiklas ir/arba optinis filtro paviršius yra purvinas (nuvalyk arba pakeisk stiklus, optikos paviršių). Nepakankamas aplinkos matomumas (nustatykite atitinkamą užtamsėjimo lygį potenciometru).

- **Nesilaiko pakeltas skydelis**

Antgalvis nebuvo tinkamai nustatytas (nustatykite dar kartą).



#### DĖMESIO!

Naudotojas turi nedelsiant nutraukti virinimą, jei aukščiau išvardintos problemos nebus pašalintos. Painformuok pardavėją. Gamintojas neprisima atsakomybės už jokių veiksmus, nesilaikant šios instrukcijos.

## BEFORE WELDING DARK SHADE NUMBER SELECTION PRODUCT FEATURES

### Auto-Darkening Filter Welding Helmet User's Manual

**! WARNING: Read and understand all instruction before using !**

This Auto-Darkening filter Welding Helmet MOST S777 is designed to protect the eyes and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions. Auto-darkening filter automatically changes from a light state to a dark state when an arc is struck, and it returns to the light state when

cracked, or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury.

- Check for light tightness before each use.
- Select the shade number you require at the turn of a shade knob (Seeing the Shade Guide Table No.1).
- Finally, be sure that the shade number is the correct setting for your application.
- Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the adjustable limitation washer.



welding stops.

Auto-Darkening filter Welding Helmet come ready for use. The only thing you need to do before your welding is to adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.

### DARK SHADE NUMBER SELECTION

The shade number can be set manually between 9(9) -13 (12). Check the Shade Guide Table to determine the proper shade number for your application. Select a shade number by turning the shade knob until the arrow points to the required setting (See Shade Guide Table No.1).

### BEFORE WELDING

- Check the front cover lens to make sure that they are clean, and that no dirt is covering the two sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure.
- Inspect all operating parts before use for signs of wear or damage. Any scratched,

### PRODUCT FEATURES

This model is designed & equipped with a special turnover (up & down) headband mechanism. When welder turns over the helmet to welder's head top, the headband mechanism makes helmet's gravity center to be more lower, and be coincided with the center of welder's head. The

## PRODUCT FEATURES

### WARNING

design of welding helmet greatly lowers the fatigue of welder's head (& neck) and make welder feel more comfortable than before while at working. At the moment of starting welding, it automatically changes filter screen from clear to dark in only 1/30,000 sec.

Dark to clear delay adjustment: Operator can vary the time for the filter to return to clear state.

Outside sensitivity adjustable can make the operators more convenient while operating.

At the moment of stopping welding, the filter screen automatically changes from dark to light state according to your per-set delay time. (Turning the time-setting switch to the "short" position--then, it can vary at 0.25s ~ 0.35s; Turning the time-setting switch to the "middle" position--then, it can vary at 0.35s ~ 0.5s; Turning the time-setting switch to the "long" position -- then, it can vary at 0.5s ~ 0.8s).

"WELDING"/ "GRINDING" can be selective.

The helmet utilizes high performance solar cells as power supply and has 2 built-in 3V lithium batteries as power back-up. No change of battery is required. And the battery life is raised to a new limit. Under normal welding conditions, users can expect a battery has a lifetime of more than 6 years.

Variable shade (DIN) from DIN9 (9) to DIN13(12) is adjusted at the turn of a shade knob (shade variable). The product is in full conformity with related DIN, ISO, EN safety standards and ANSI Z87.1-2003 standards.

The ultra high performance of UV/IR Auto-Darkening filters provide full protection for the user's eye & face a against UV/IR radiation during the entire welding process, even in the light state. The UV/IR protection level is up to Shade16(DIN) at all times. It makes welders feel comfortable in welding working.



#### WARNING:

This Auto-Darkening filter Welding Helmet is not suitable for laser welding, & Oxyacetylene Welding.

Never place this Helmet and Auto-darkening filter on a hot surface.

Never open or tamper with the Auto-Darkening Filter.

Before operating, please make sure if the function-setting switch set the suitable location "WELDING"/ "GRINDING", or not. This Auto-darkening filter welding helmet will not protect against severe impact hazards,

This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.

Don't make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't 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.

Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.

Don't immerse the filter in water.

Don't use any solvents on filters' screen or helmet components.

Use only at temperatures : - 5°C ~ + 55°C ( 23°F ~ 131°F ).

Storing temperature: - 20°C ~ + 70°C (-4 ° F ~ 158° F).

Protect filter from contacting with liquid and dirt.

Clean filters' surfaces regularly; do not use strong cleaning solutions. Always keep sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue/cloth.

Regularly replace the cracked/scratched/pitted front cover lens.

**Severe personal injury could occur if the user fails to follow the aforementioned warnings, and/or fails to follow the operating instructions.**

## COMMON PROBLEMS AND REMEDIES LENS & HELMET MAINTENANCE TECHNICAL SPECIFICATIONS

### COMMON PROBLEMS AND REMEDIES

#### Irregular Darkening Dimming

Headband has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter's lens (Reset headband to reduce the difference to filter).

#### Auto-Darkening Filter Does Not Darken Or Flickers

Front cover lens is soiled or damaged (change lens cover)

Sensors are soiled (clean the sensors' surface)

Welding current is too low (turns the switch to the "Long" position).

#### Slow response

Operating temperature is too low (do not use at temperatures below - 5 ° C or 23 ° F).

#### Poor Vision

Front /inside cover lens and/or filter lens are soiled (change lens)

There is insufficient ambient light

Shade number is incorrectly set (reset the shade number)

#### Welding Helmet Slips

Headband is not adjusted properly (readjust headband)

Place the new cover lens into the correct position.

**Step 2:** Check and make sure that the frame is securely installed.

Replacing the inside cover lens if it is damaged (cracked,scratched, soiled or pitted).

Cleaning The Filter's Lens with a clean lint-free tissue or cotton cloth.

Don't immerse the lens in water or any other liquid. Never use abrasives, solvents or oil based cleaners.

Don't remove the auto-darkening filter from the helmet. Never try to open the filter.



### TECHNICAL SPECIFICATIONS

Viewing Area: 98 × 43 mm ( 3.86" × 1.69")  
Size of Cartridge:110 × 90 × 9 mm (4.33" × 3.54" × 0.35")

UV/IR Protection: Up To Shade DIN16 at all time

Light State: Shade DIN 3 ( S777 ), Shade DIN 4 (S777a)

Variable Shade: From DIN 9 to DIN 12 (S777) From DIN 9 to DIN 13 (S777a).

Power Supply: Solar cells, No battery change required.

Power On/Off: Fully Automatic

Sensitivity: Outside Can be continued adjustable.

Function: "WELDING"/"GRINDING" can be selective.

#### **!** WARNING !

Operator must stop using the auto darkening filter welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.

### LENS & HELMET MAINTENANCE

**Replacing the front cover lens** if it is damaged (cracked, scratched, soiled or pitted)

**Step 1:** Remove the front cover lens by pulling up the central part of the lens (figure).

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

### SHADE GUIDE TABLE ( No. 1 )

Switching Time:

a). Light to Dark: 1/30000 s (0.000033 sec).(- 5 0C, 0.0008 sec ).

b). Dark to Light: 0.25~ 0.8 s (short -- middle -- long).

Operating Temperature: - 5°C to + 55°C (23°F to 131°F)

Storing Temperature: - 20°C ~ + 70°C (-4 ° F to 158° F)

Helmet Material: High-impact resistant plastic / Polyamide (Nylon)

Total Weight: 435g or 450g

### SHADE GUIDE TABLE ( No. 1 )

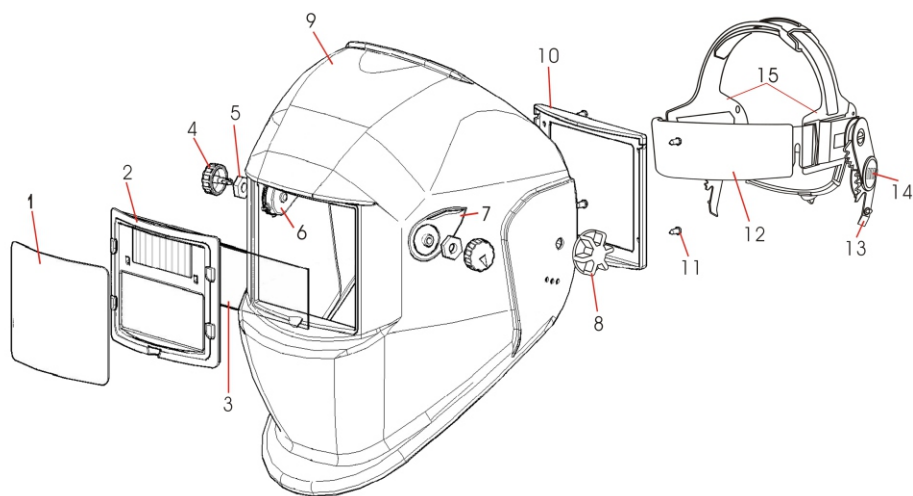
Welding Process	ARE CURENT (AMPERES)																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW					8		9		10		11		12		13		14					
MIG (HEAVY)					8		9		10		11		12		13		14					
MIG (LIGHT)				8		9		10		11		12		13		14						
TIG, GTAW							9		10		11		12		13		14					
MAG/CO <sub>2</sub>									10		11		12		13		14					
SAW									10		11		12		13		14		15			
PAC									9		10		11		12		13					
PAW	4		5		6		7		8		9		10		11		12					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	

Note: \* SMAW-Shielded Metal Arc Welding. \* TIG, GTAW-Gas Tungsten Arc Welding

\* MIG(heavy)-MIG on heavy metals. \* SAW Shielded Semi-Automatic Arc Welding.

\* MIG(light)-MIG on light alloys. \* PAC-Plasma Arc Cutting. \* PAW-Plasma Arc Welding.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS



- |  |  |
|--|--|
| 1. Front Cover Lens                            |  |
| 2. Auto-darkening Filter Cartridge             |  |
| 3. Inside Cover Lens                           |  |
| 4. Shade Knob / Sensitivity Knob               |  |
| 5. 2×Shade Nut                                 |  |
| 6. Shade-box/ Sensitivity-box                  |  |
| 7. Shade Scale Plate / Sensitivity Scale Plate |  |
| 8. 2× Block Nut                                |  |
| 9. Shell ( Welding Mask )                      |  |
| 10. Filter Setting Frame                       |  |
| 11. 4×Filter Setting Screw                     |  |
| 12. Front Headband                             |  |
| 13. 2×Adjustable Limitation Washer             |  |
| 14. 2* Screw                                   |  |
| 15. Adjustable Headband                        |  |

## Skôr ako začnete zvärať

### Voľba stupňa stmavenia

### Možnosti kukly

#### Samostmievacia zväracá kukla

#### Návod na použitie

**! POZOR: Pred použitím si pozorne preštudujte tento návod!**

Naše samostmievacia kukla (model S777a) je navrhnutá na ochranu tváre pred iskrami, rozstrekom taveniny a nebezpečným žiarením za bežných podmienok pri zváraní. Samostmievacia clona automaticky

alebo poškodenia. Všetky poškriabané, prasknuté alebo preliačené diely by ste mali pred ďalším použitím vymeniť, aby ste predišli vážnym zraneniam.

Pred použitím skontrolujte, či kukla neprepúšťa svetlo.

Otáčaním potenciometra si nastavte požadovaný stupeň stmavenia (s pomocou tabuľky Shade Guide Table 1). Uistite sa, že vami zvolený stupeň zodpovedá plánovanému druhu zvárania.

Nastavte si hlavový kríž tak, aby vám kukla sedela čo najnižšie na hlave a bola čo najbližšie



stmavne pri zapálení oblúku a po skončení zvárania opäť zosvetlí.

Samostmievaciu kuklu dodávame pripravenú na použitie. Pred použitím je len treba nastaviť hlavový kríž na správnu veľkosť a zvoliť správny stupeň ochrany pre požadovaný druh použitia.

#### Skôr ako začnete zvärať

Skontrolujte prednú ochrannú fóliu, či je čistá a uistite sa, že dva senzory na kazete nie sú zakryté nečistotami. Skontrolujte tiež obe ochranné fólie a rámček, ktorý ich drží, a uistite sa, že všetko pevne sedí. Ak je na fólii ochranný film s nápisom WARNING: REMOVE THIS FILM BEFORE WELDING, tak tento je potreba z fólie odstrániť. Pred použitím prehladnite všetky funkčné časti, či nevykazujú známky opotrebenia

tvári. Sklon kukly nastavíte v sklopenom stave otáčaním nastaviteľné vymedzovacie podložky.

#### Voľba stupňa stmavenia

Stupeň stmavenia môžete nastaviť manuálne v rozmedzí 9 - 13. Správny stupeň stmavenia pre plánované použitie nájdete v tabuľke Shade Guide Table 1. Otáčajte gombíkom, kým jeho šípka neukazuje na zvolenú hodnotu.

#### Možnosti kukly

Tento model kukly je vybavený hlavovým krížom so špeciálnym preklápacím mechanizmom. Keď zvärač zdvihne kuklu z tváre, mechanizmus zníži ťažisko kukly bližšie k hlave zvärača. Toto prevedenie do značnej miery znižuje únavu svalov krku a dopriava zvärači väčšie pohodlie.

V momente zapálenia oblúku sa samostmievacia clona v priezore kukly stmaví počas len 1 / 30 000

## Možnosti kukly Známe závady a riešenia

sekundy.

Nastaviteľné zosvetlenie: užívateľ si môže nastaviť, ako rýchlo sa bude clona vracat' do počiatočného svetlého stavu.

Ovládač citlivosti na vonkajšej strane kukly dopraje užívateľovi väčšie pohodlie pri práci. Po ukončení zvárania sa clona automaticky vracia do svetlého stavu v závislosti na vami nastavenej rýchlosti (na kazete vnútri kukly je prepínač: poloha "short" sa čas zosvetlenie pohybuje medzi 0,25 s a 0,35 s; poloha "middle" je to 0,35 s až 0,5 s; poloha "long" je to 0,5 s až 0,8 s).

Kukla umožňuje nastavenie režimu použitia pre "zváranie - Welding" a "rozbrusovanie - Grinding" Prepínač na kazete vnútri kukly.

Ako zdroj energie používa kukla vysokovýkonné solárne články a ako zálohu má vstavané dve 3V lítiové batérie. Kombináciou so solárnymi článkami sa životnosť batérií predlžuje na viac ako šesť rokov pri bežnom používaní. Po tejto dobe musí byť kazeta vymenená.

Tmavosť clony možno nastaviť otočným gombíkom v rozmedzí DIN9 až DIN13

Výrobok je v súlade so všetkými súvisiacimi bezpečnostnými normami DIN, ISO, EN a normou ANSI Z87.1-2003.

Výkonná UV / IR clona chráni tvár aj oči užívateľa proti nebezpečnému ultrafialovému a infračervenému žiareniu zo zvárania aj vo svetlom stave. Ochrana proti UV a IR žiareniu zodpovedá za všetkých podmienok DIN 16, čo výrazne prispieva k pracovnému komfortu užívateľa.

zvolený režim práce - "zváranie" / "rozbrusovanie".

Táto kukla vás neochráni proti nárazom. Táto kukla vás neochráni proti výbušniam ani žieravým tekutinám.

Nezasahujte ani do kukly ani do jej samostmievacej kazety mimo rozsah inštrukcií v tomto návode. Nepoužívajte iné náhradné diely, ako je udané v tomto návode. V prípade neodborných úprav a použitia neschválených diel znižuje záruka a užívateľ sa vystavuje riziku zranenia.

Ak sa clona neztmaví pri zapálení oblúka, okamžite prerušte zváranie a spojiť so svojim zodpovedným pracovníkom alebo svojim dodávateľom.

Neponárajte kazetu do vody.

Nepoužívajte na čistenie priesozru ani iných dielov kukly rozpúšťadlá

Používajte iba pri teplotách  $-5^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$  ( $23^{\circ}\text{F} \sim 131^{\circ}\text{F}$ ).

Skladujte pri teplote  $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F} \sim 158^{\circ}\text{F}$ ).

Chráňte clonu pred stykom s tekutinami a nečistotami.

Pravidelne čistite povrchy clony, ale nepoužívajte príliš silné čistiace roztoky. Udržujte senzory a slnečné články v čistote čistou handričkou, ktorá nepúšťa vlákna.

Pravidelne vymieňajte prasknutú, poškrabanú alebo deravou ochrannú fóliu kazety.

Ak nebudete rešpektovať vyššie uvedené varovania a návody na použitie, vystavujete sa nebezpečenstvu vážneho zranenia.

### Známe závady a riešenia

Nerovnomerné stmavenie clony

Čelný pásik je pravdepodobne chybné nastavený, takže každé z očí užívateľa je v inej vzdialenosti od clony. Upravte nastavenie



#### **VAROVANIE:**

Táto samostmievacia kukla nie je vhodná pre zváranie laserom a autogénom.

Nikdy neodkladajte kuklu ani jej kazetu s clonou na horúci povrch.

Nikdy neotvárajte a nepokúšajte sa laicky opraviť kazetu so samostmievaciou clonou.

Pred použitím sa uistite, že máte právn



## Údržba priezoru a kukly Záručné podmienky

predného páska tak, aby obidve oči boli rovnako ďaleko od clony.

Clona netmavne alebo poblíkava

Predná ochranná fólia samostmievacej kazety je špinavá alebo poškodená. Vymeňte fóliu.

Senzory sú špinavé. Očistite povrch senzorov.

Príliš nízky zvárací prúd. Nastavte potenciometer do polohy "Long".

Pomalá reakcia

Okolité teplota je príliš nízka. Nepoužívajte v teplotách nižších ako -5 °C.

Zlý výhľad

Vnútorne alebo vonkajšie fólia je špinavá alebo poškodená. Očistite ju alebo vymeňte.

Nedostatočné okolité osvetlenie.

Je nastavený príliš vysoký stupeň stmavenie.

Nastavte nižší stupeň.

Kukla kľže z hlavy

Zle nastavený hlavový križ. Uťahnite pásy.

## Záručné podmienky

Obsahom záruky je zodpovednosť za to, že dodaný výrobok má v dobe dodania a po dobu záruky bude mať vlastnosti stanovené záväznými technickými podmienkami a normami.

Zodpovednosť za chyby, ktoré sa na výrobku vyskytnú po jeho predaji v záručnej lehote, spočíva v povinnosti bezplatného odstránenia chyby výrobcom alebo servisnou organizáciou poverenou výrobcom.

Zákonná záručná doba je 18 mesiacov od predaja stroja. Lehota záruky začína plynúť dňom odovzdania výrobku kupujúcemu, prípadne dňom možnej dodávky. Záruka pre spotrebiteľa sa riadi platnou legislatívou. Do záručnej doby sa nepočíta doba od uplatnenia oprávnenej reklamácie až do doby, keď je výrobok opravený.

Podmienkou platnosti záruky je, aby bol výrobok používaný spôsobom a k účelom, pre ktoré je určený. Ako chyby sa neuznávajú poškodenie a mimoriadne opotrebenie, ktorá vznikla nedostatočnou starostlivosťou či zanedbaním i zdanlivo bezvýznamných chýb, nesplnením povinností majiteľa, jeho neskúsenosťou alebo zníženými schopnosťami, nedodržaním predpisov uvedených v návode na obsluhu a údržbu, užívaním výrobku na účely, pre ktoré nie je určený. Pri údržbe výrobku musí byť výhradne používané originálne diely výrobcu.

V záručnej dobe nie sú dovolené akékoľvek úpravy alebo zmeny na výrobku, ktoré môžu mať vplyv na funkčnosť jednotlivých súčastí stroja. Nároky zo záruky musia byť uplatnené ihneď po zistení výrobnej chyby alebo materiálnej chyby a to u výrobcu alebo predajcu.

Ak sa pri záručnej oprave vymení chybný diel, prechádza vlastníctvo chybného dielu na výrobcu.

**! POZOR!** Ak nie je možné uvedené závady odstrániť, v žiadnom prípade kuklu ďalej nepoužívajte a kontaktujte svojho dodávateľa.

## Údržba priezoru a kukly

Výmena prednej ochrannéj fólie

Podoberie prstom prednú ochranu fóliu uprostred jej spodnej hrany a vyberte ju. Nasadte novú fóliu na jej miesto.

Skontrolujte, že fólia aj rámkom pevne sedí. Ak je na fóliu ochranný film s nápisom WARNING: REMOVE THIS FILM BEFORE WELDING, tak tento je potreba z fólie odstrániť.

Ochranné fólie čistite čistou handričkou, ktorá nepúšťa vlákna.

Neponárajte fólia do vody ani iných tekutín. Neužívajte čističe s brúsnyimi časticami, rozpúšťadlá, ani čistiadla na báze oleja.

Nevyberajte kazetu so samostmievacou clonou. Nepokúšajte sa ju rozoberať.

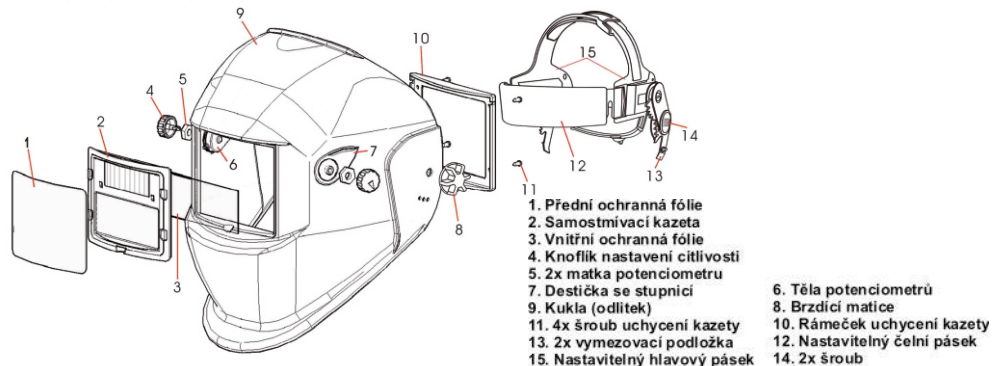
## Technické údaje Plastový kryt prilby

### Technické údaje

Rozmery priezoru	98 x 43 mm
Rozmery kazety	110 x 90 x 9 mm
UV/IR ochrana	Trvalá DIN 16
Svetlý stav	DIN 4
Tmavý stav	DIN 9 DIN 13
Zdroj energie	Slunečné články
Zapnutí/vypnutí	Plne automatické
Citlivosť	Nastaviteľná zvonku
Režim	Voliteľné - Zváranie / Rozbrusovanie
Čas ztmavenia	1/30000 s (0,000033 s; při -5°C 0,0008 s)
Čas zosvetlenia	0,25 0,8 s (3 rychlostní pásma)
Pracovná teplota	-5°C až + 55°C
Skladovacia teplota	-20°C až + 70°C
Materiál	Nárazuodolný polyamid (nylon)
Celková hmotnosť	450g
Norma kazeta S777	EN 379
Norma kukla S777	EN 175
Norma och. Folií S777	EN 166

METODA	PROUD (A)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
SMAW						8		9		10		11		12		13		14						
MIG (HEAVY)							8		9		10		11		12		13		14					
MIG (LIGHT)				8			9		10		11		12		13									
TIG, GTAW								9		10		11		12		13		14						
MAG/CO <sub>2</sub>										10		11		12		13		14						
SAW										10		11		12		13		14		15				
PAC										9		10		11		12		13						
PAW	4	5		6		7		8		9		10		11		12								
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			

### Plastový kryt prilby



1. Die Einleitung
2. Die Zulassungen
3. Vor dem Schweißen

### 1. Die Einleitung

Der Schweißhelm S777 ist verbringen, um Augen und das Gesicht von Funken, Spritzer und schädlicher Strahlung UV / IR zu schützen.

**Bitte in keinem Fall dienen Schweißhelm während der Schneiden und der Laserschweißen nicht einwenden.**

### 2. Die Zulassungen

Der Schweißhelm S777 hat ein Bewertungszertifikat EC Nr. C3914OPTECH ( für den Schweißhelm S777) und C3974OPTECH (für automatischen Filter), der für DIN CERTCO GmbH, Gartenstraße 133, 73430 Aalen, Deutschland ausgegeben ist Einheitsnummer 0196.

Der Artikel ist gemäß mit den Normen: EN 175, EN 379.

Bevollmächtigter Vertreter: RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie, 04-464 Warszawa, ul. Chełmżyńska 180

### 3. Vor dem Schweißen

Für Ihre Sicherheit bitte können Sie diese Gebrauchsanweisung sehr aufmerksam durchlesen, wenn man diesen Schweißhelm anwenden wird.



#### Vor dem Schweißen:

- Bitte versichere dich, ob den Schweißhelm richtig montiert ist und vollständig blockiert zufällig das Licht von der Vorderseite des Helms. Das Licht kann nur über einen Sichtfeld des automatischen Schweißfilter durchlaufen.
- Stellen Sie den Schweißhelm, um den größten Komfort zu gewinnt, so dass so niedrig wie möglich auf den Kopf mit der größtmöglichen Blickfeld wäre.
- Wählen Sie die gewünschte Funktion des Helms: Schweißen oder Schleifen durch den Schalter (GRINDING/WELDING) auf dem Filter.
- Wählen Sie das entsprechende Abdunklungsgrad bei automatischem Schweißfilter, zur Anpassung der Knopf ändert den Grad der Schatten DIN 9-13, verwenden Sie die folgende Tabelle.

Prozess	Stromspannung																													
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600									
Umgehüllte Elektrode (MMA)						8				9				10				11				12				13				14
MAG							8			9			10				11				12				13			14		
TIG				8			9				10				11				12			13								
MIG – Schwermetalle									9			10				11				12			13				14			
MIG – Leichtmetalle										10			11				12			13				14						
Fugenhobeln											10			11			12			13			14				15			
Plasmaschneidanlagen											9			10			11				12				13					
Plasmamikroschweißen	4	5			6			7			8			9			10				11				12					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600									

Vorsicht! Der Begriff Schwermetalle ist auf Stahl, Stahllegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen verwendet.

### 3. Vor dem Schweißen

### 4. Die Bezeichnungen



#### VORSICHTSMASSNAHMEN!

- Niemals lassen Sie einen Schweißhelm oder eine automatische Filter auf heiße Oberflächen.
  - Die äußere Schutzglas sollte schnell mit einem neuen gleicher Größe ersetzt werden. Vor neuen Schutzschichtenanlegung, stellen Sie sich sicher, dass die Schutzfolie von beiden Seiten der Platte gezogen wurde.
  - Temperaturbereich einen Schweißhelm **S777** beträgt von -5 ° C bis +55 ° C.
  - Bitte schützen Sie Schweißfilter gegen Flüssigkeiten und Verunreinigungen.
  - Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile.
  - Nicht Anpassung an diese Anweisungen kann die Garantie verlieren.
- Der Schweißhelm **S777** bietet Ihnen Schutz vor Schweißspritzern, UV- und Infrarot- Strahlen, die beim Schweißen entstehen. Bietet keinen Schutz vor Stößen, geschmolzene Metalle, ätzende Flüssigkeiten oder gefährlichen Gasen.

#### 4. Die Bezeichnungen

- Auf dem Schweißhelm gibt es folgende Bezeichnungen:
- Modelidentifikation
- Normennummer EN 175
- **C** - Zeichnung
- Einheitsnummer 0196 für DIN CERTCO GmbH
- DIN 9-13 Abdunklungsgrad
- SENSITIVITY: fließender Sensibilitätsregelung des Filters: LOW: niedrig, HIGH: hoch

Auf dem Filter gibt es folgende Bezeichnungen:

- Modelidentifikation
- **C** - Zeichnung
- 4/9-13 Abdunklungsgrad des Filters
- (4 DIN hell, von 9 bis 13 DIN dunkel)
- 1/3/2 optische Klasse des Filters
- EN 379 Normennummer
- ANSI Z87.1 2003 Normennummer GRINDING
- Position der Schleifarbeiten (die Filterverschleierung blockiert automatisch) WELDING Position für das Schweißen
- DELAY time (aufgehellt die Verzögerung bei der Filter): SHORT(kurz), MIDDLE (mittel), LONG (lang)

## 5. Die Eigenschaften des ergonomischen Schweißhelmes

### 6. Wirkung

#### 5. Die Eigenschaften des ergonomischen Schweißhelmes

- Automatisches Schweißhelm S777 ist mit speziellen Mechanismen ausgestattet, um seine Verbundenheit und die Nutzung zu erleichtern:
- Mechanismus für die Regulierung der Schweißeraugeabstand von der Schutzfilter
- Mechanismus für die Regulierung der vertikale Abstand zwischen den Augen des Schweißers und Filterschutz
- Mechanismus für die Regulierung der Neigungswinkel zwischen den Augen des Schweißers und die Schutzglas
- Während der Schweißhelmablenkung, seinen Schwerpunkt wird automatisch angepasst.



### 6. Wirkung

- Das automatische Schweißhelm S777 ist in einer speziellen Mechanismusablenkung ausgestattet. Wenn der Schweißer den Schweißhelm nach oben lenkt ab, einen speziellen Montagesystem des Schweißhelms senkt den Schwerpunkt, so dass mit dem Schwerpunkt des Schweißenskopfes zusammenfallen. Dies reduziert die Belastung des Halses und des Kopfes bei dem Schweißer und bietet mehr Komfort.
- Zu Beginn des Schweißens automatisch Filterwechsel von klar bis dunkel in der 1/30000s
- Fließender Sensibilitätsregelung des Filters für den Lichtbogen ist mit dem Knopf SENSITIVITY eingestellt. Für niedrige Ströme wird die Position HIGH (hoch) empfohlen und für mittel und hoch die Position LOW (niedrig).
- Nach dem Verschweißungsabschluss der Filterschirm leuchtet automatisch auf, gemäß mit aktuellen Schaltereinstellungen DELAY (die Verzögerung der Filteraufhellen):

SHORT: kurz	(Zeitaufhellen 0,25s 0,35s)
MIDDLE: mittel	(Zeitaufhellen 0,35s 0,5s)
LONG: lang	(Zeitaufhellen 0,5s 0,8s)

- Die Stellung GRINDING / WELDING (Schleifen und Schweißen) die Umschaltung abhängig von der Bedienung des Benutzers.
- Der Schweißhelm ist durch Sonnenkollektoren gespeist und verfügt auch über zwei eingebaute Lithium-Batterie 3V. Unter normalen Bedingungen stellt Schweißen eine Akkulaufzeit von über 6 Jahren.
- Moderne automatische Filterverdunkelung bieten insgesamt Augen- und Gesichtsschutz gegen UV-Strahlen und Infrarot.
- Das Niveau des Schutzes gegen UV / IR beträgt 16 (DIN), wenn der Filter heller sein wird.

## 7. Die Schutzgläseraustausch

### 8. Die Überprüfung

---

#### 7. Die Schutzgläseraustausch

Wenn die Schutzgläseraustausch durchführt, man muss die beschädigte Schutzglas in den mittleren Teil aufziehen. (Sehe das Foto unter)

Dann erstellen Sie neue Schutzglas und stellen Sie sich sicher, ob sie zuverlässig eingesetzt ist.



#### **VORSICHT!**

Bei der Schweißhelmeinstellung und bei der Schutzgläseraustausch, stellen Sie sich sicher, dass alle Elementen sehr gut abgepasst sind, wo ein Licht hinein nach dem Schweißhelm eliminiert ist. Wenn ein Licht nach dem Schweißhelm durch einen Locheingang infiltrieren wird, wiederholen Sie die Verfahrung der Einrichtung.

Andernfalls kann der Schweißhelm nicht beim Schweißen verwendet werden.

Vor neuen Schutzgläsereinlegung immer muss die Schutzfolie auf beiden Seiten abkleben.

#### 8. Die Überprüfung

Der automatische Schweißfilter muss immer zur regelmäßigen Überprüfung übergeben werden. Gebrochen, entsteint und zerkratzt Glasfilter verschlechtert erheblich den Augenschutz und begrenzt die klare Sicht. Beschädigte Teile müssen sofort durch neue ersetzt werden, um Schäden an den Augen zu vermeiden. Überprüfen Sie den Schweißhelm S777 regelmäßig und ersetzen Sie verbrauchende oder beschädigte Bauteile. Sensoren den automatischen Schweißfilter.

## 9. Lagerung, Reinigung und Konservierung

### 10. Warnungen

#### 9. Lagerung, Reinigung und Konservierung

Der Schweißhelm sollte in trockenen und sauberen Ort aufheben, das Schutzglas und der Schweißfilter von den Schäden zu schützen. Die verwendeten Materialien sind nicht schädlich für den Anwender. Haltbarkeit: unbegrenzt.

**Der Schweißhelm ist nicht für den Einsatz und verliert seine schützenden Eigenschaften im Falle eines Schadens, Kratzer auf dem Schutzglas und auf dem Schweißfilter oder bei der Beschädigung des Korpus und einen Kopfteil.**

Das Korpus des Schweißhelms sollte mit warmem Wasser und Seife gereinigt werden.

Der Schweißfilter kann mit einem sauberen Fadenverbundstoff reinigen, der auf der gereinigten Oberfläche keine Faser lasst.

**Nicht in Wasser tauchen! Keine Lösungsmittel verwenden!**

### 10. Warnungen



Schweißgeräte können nach der Schulung von einem kompetenten und qualifizierten Ausbilder eingesetzt werden. Der Schweißhelm S777 sollte nur verwendet werden, um das Gesicht und Augen vor schädlichen Strahlen und Spritzer beim Schweißen und Schneiden zu schützen. Die Schutzgläser sind stark, aber nicht unzerstörbar.

**Die zerkratzte und beschädigte Schutzgläser sollte schnell auf neue austauscht werden.**

Dieser Schweißhelm schützt nicht vor mechanischer Beschädigung wie zum Beispiel: Schlagen scharfe Bruchstücke der Schleifscheibe, Sprengstoffe oder ätzende Stoffe.

Zusammen mit dem **S777** Schweißhelm müssen geeignete Schutzbrille im Falle solcher Risiken verwendet werden.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch des Schweißhelm, die Änderungen und selbst Verschleierung der Schweißfilter vorgenommen wurden und auch wenn es um ein anderes als das Original Helm montiert wurde.

Augenschutz kann erheblich reduziert werden, wenn sie unerlaubte Änderungen vorgenommen werden.

Die Personen, die Brillen tragen, sollten sich bewusst sein, dass im Falle einen schweren Schlag am Schweißhelm, es kann die Verformung der Helm passieren und zur Gefahr der Schäden für Augen verursacht.

Für alle Arten von Schweißen, verwenden Sie ein geeignetes Maßverdunkelung für den Lichtbogen zu beobachten.

#### **VORSICHT !**

Wenn der Filter nicht automatisch verdunkeln nach der Aufgeblinz die Lichtbogenschweißen, sofort zu halten und melden Sie sich an Ihren Verkäufer. Geringschätzen o/g Warnungen und keine Lesen der Gebrauchsanweisung, es verursacht zur schweren Selbstverletzungen.

**11. Technische Daten**  
**12. Originale Ersatzteile**  
**13. Der Bau des Schweißhelm**

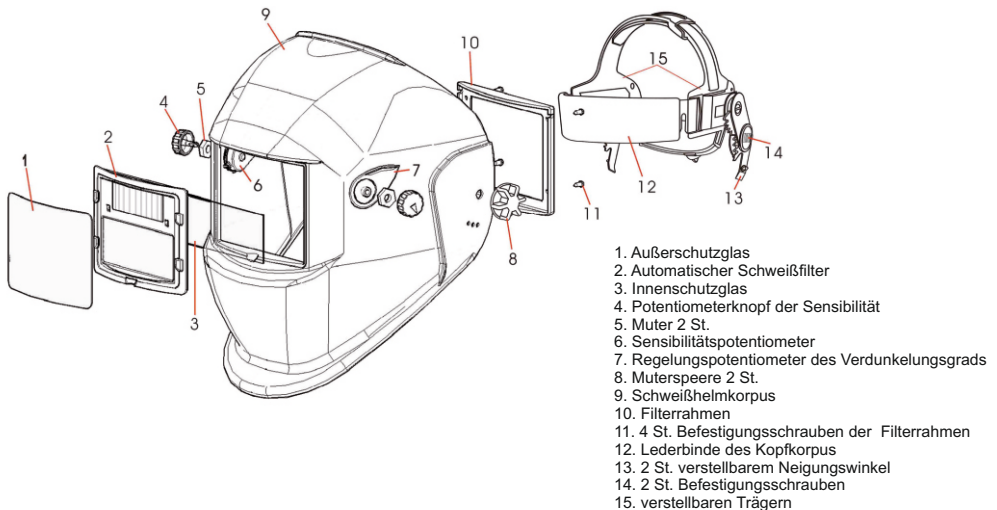
**11. Technische Daten**

Das Sehfeld	98 x 43 mm
Die Abmessungender Filter	110 x 90 x 9 mm
Der Grad des Schutzes gegen UV / IR	16 DIN
Der Grad der Dunkelheit in den hellen Zustand	4 DIN
Der Gradkreis der Dunkelheit	9-13 DIN
Die Speisung	Photoelement
Ein/Aus der Speisung	automatisch
Die Sensibilität	Außerregulierung
Die Funktionen	Schleifen / Schweißen
Die Einschließendzeit	0,033ms (-5°C 0,8ms)
Die Abschaltenszeit	0,25 ± 0,8s
Die Verbrauchertemperatur	-5°C do 55°C
Die Aufhebenstemperatur	-20°C do 70°C
Der Stoff des Schweißhelm	nylon / poliamid
Das Gewicht	430g

**12. Originale Ersatzteile**

- Außerschutzglas aus Polycarbonat S777 (114x89mm) Katalog Nr. 72 00 982006
- Innenschutzglas aus Polycarbonat S777 (105x45mm) ) Katalog Nr. 72 00 982005

**13. Der Bau des Schweißhelm**





## 14. Die wichtigsten Probleme, ihre Ursachen und Methoden der Lösung

---

### 14. Die wichtigsten Probleme, ihre Ursachen und Methoden der Lösung

- **Unregelmäßige Verdunkelung:**

Das Kopfkörper ist ungleichmäßig aufgesetzt und es ist einen Abstand zwischen den Augen und die Filteroptik nicht geeignet.

(Bitte noch einmal setzen das Kopfkörper auf um den Abstand zum Filter zu verringern).

- **Automatische Filter ist nicht verdunkelt oder flimmert:**

- Das Außerschutzglas ist verschmutzt oder beschädigt (ersetzen Sie auf neues).

- Die Sensoren sind verschmutzt (reinigen Sie die Oberflächensensor).

- Der Schweißstrom zu niedrig (stellen Sie die Sensibilitätpotentiometer auf die Position hoch auf).

- **Langsame Reaktion:**

Betriebstemperatur ist zu niedrig (benutzen Sie es nicht bei Temperaturen unter  $-5^{\circ}\text{C}$ ).

- **Schlechte Sicht:**

Außen / Innen Schweißglas und / oder optischen Filteroberflächen sind verschmutzt. (reinigen oder ersetzen die Schutzgläser und optische Oberfläche). Schlechte Sicht der Umwelt (Stellen Sie das Potentiometer entsprechenden Grad der Dunkelheit).

- **Fallen des Schweißhelm:**

Das Kopfkörper wurde falsch geregelt (stellen Sie noch ein Mal das Kopfkörper ein).



### **VORSICHT!**

Der Benutzer muss sofort Schweißen aufhören, wenn diese Probleme nicht beseitigen werden. Kontaktieren Sie sich mit Ihren Verkäufer. Der Hersteller übernimmt keine Verantwortung für jede Handlung, die nicht mit der Gebrauchsanweisung ist.

## ÎNAINTE DE A SUDA ALEGEREA GRADULUI DE ÎNNEGRIRE

### Manual de utilizare

**ATENȚIE:** Înainte de a utiliza masca, trebuie să citiți și să înțelegeți instrucțiunile din acest manual!

Mască automată MOST S777 este proiectată pentru a proteja ochii și fața de stropii, scânteele și radiațiile dăunătoare ce apar la sudare. Filtrul cu înnegrire automată comută de la starea dezactivată la starea activată atunci când se

Controlați toate componentele măștii să nu prezinte semne de uzură sau defectare. Orice componentă zgâriată, spartă sau găurită trebuie înlocuită imediat înainte de utilizare pentru a evita rănirea gravă a utilizatorului. Verificați strângerea ușoară a componentelor înainte de fiecare utilizare.

Alegeți gradul de înnegrire rotind de potențiometrul de reglare a înnegririi. (Vezi tabelul nr. 1 de alegere a înnegririi). În final, asigurați-vă că gradul de înnegrire ales este corect pentru aplicația ce doriți să o efectuați.



amorsează un arc electric și se revine la starea dezactivată atunci când procesul de sudare se oprește.

Filtrul cu înnegrire automată este gata de utilizare de nou. Singurul lucru pe care trebuie să-l faceți este de a regla poziția suportului de cap și să alegeți gradul de înnegrire potrivit cu aplicația de sudare pe care doriți să o efectuați.

Reglați suportul de cap astfel încât masca să fie așezată cât mai bine pe cap și cât mai aproape de față. Reglați unghiul măștii în poziția jos, prin rotirea șaibei reglabile limitatoare.

### ALEGEREA GRADULUI DE ÎNNEGRIRE

Gradul de înnegrire se poate selecta manual între 9(9) și 13 (12). Vezi tabelul pentru alegerea gradului de înnegrire pentru aplicația ce o aveți de efectuat. Alegeți gradul de înnegrire rotind potențiometrul astfel încât săgeata să indice gradul de înnegrire dorit.

### ÎNAINTE DE A SUDA

Verificați dacă protecția exterioară de plastic este curată și dacă nu cumva praful sau murdăria acoperă cei doi senzori ai filtrului. De asemenea verificați dacă cele două elemente de protecție interior și exterior din plastic transparent sunt bine fixate.

## Specificațiile produsului

### Specificațiile produsului

Acest model este proiectat și echipat cu un mecanism special al suportului de cap pentru a ridica și coborâ masca. Când sudorul ridică masca, centrul de greutate al măștii coboară și astfel el coincide cu centrul de greutate al capului. Această facilitate micșorează efortul asupra capului și gâtului sudorului astfel că el se v-a simți mult mai confortabil decât înainte atunci când muncește.

· Când începe procesul de sudare, filtrul comută de la starea dezactivată la starea activă în doar 0,00003 secunde.

· Reglarea întârzierii de la starea activă la starea dezactivată: operatorul poate modifica timpul de trecere de la starea activă la starea dezactivată.

· Sensitivitatea reglabilă funcție de mediul extern poate ușura munca operatorului.

· Atunci când se oprește procesul de sudare, ecranul LCD trece de la starea activă la starea dezactivată conform timpului de întârziere prestabilit. (comutând selectorul de timp în poziția "short" scurt acest timp poate varia de la 0,25sec la 0,35sec; comutând selectorul de timp în poziția "middle" mediu acest timp poate varia de la 0,35sec la 0,50sec; comutând selectorul de timp în poziția "long" lung acest timp poate varia de la 0,50sec Ț 0,80sec).se poate comuta între modul SUDARE și POLIZARE - "WELDING"/ "GRINDING".

· Masca utilizează celule fotovoltaice de înaltă performanță ca sursă de alimentare și are incluse din fabricație ca sursă de energie de rezervă două baterii de 3V pe bază de litiu. Nu este nevoie să încărcați aceste baterii, iar durata lor de viață este mult îmbunătățită. În condiții normale de

lucru, aceste baterii au o durată de viață mai mare de 6 ani.

Înnegrirea variabilă (DIN) de la DIN9 (9) la DIN13(12) este reglată prin rotirea potențometrului de înnegrire.

Acest produs este în conformitate cu normele de siguranță stabilite de DIN, ISO, EN și standardele ANSI Z87.1-2003

Performanța înaltă a filtrului LCD asigură o protecție totală a ochilor și feței contra radiațiilor ultra violete (UV) și infraroșii (IR) pe durata întregului proces de sudare, chiar și în stare dezactivată. Protecția UV/IR este în permanență până la nivelul 16(DIN). Acest lucru face sudorul să se simtă mult mai confortabil în timpul lucrului.

### **ATENȚIE:**

• Această mască cu filtru cu înnegrire automată NU se poate utiliza pentru procesele de sudare/debitare LASER sau Oxigaz.

Nu puneți nici o dată această mască pe suprafețe fierbinți.

· Nu deschideți sau deblocați filtrul cu înnegrire automată.

Înainte de lucru, asigurați-vă că aveți comutatorul pentru procedeul de lucru SUDARE/POLIZARE - "WELDING / GRINDING" în poziția corectă procedurii care doriți să-l executați. Filtrul automat nu vă protejează contra pericolului de impact cu diferite obiecte.

Această mască nu vă v-a proteja contra dispozitivelor explozibile sau lichidelor corozive.

Nu aduceți modificări nici filtrului, nici măștii, decât dacă ele sunt specificate în acest manual. Nu utilizați componente de schimb decât pe acelea specificate de

## Probleme uzuale și remedii

### Întreținerea filtrului și a măștii

acest manual. Modificările neautorizate și utilizarea componentelor de schimb neautorizate duc la pierderea garanției și expun operatorul la riscuri de rănire personală.

· Dacă această mască nu se opacizează la amorsarea arcului electric de sudare, opriți lucrul și contactați supervisor-ul sau distribuitorul.

Nu imersați filtrul în apă.

Nu folosiți solvenți pentru a curăța ecranele sau componentele măștii sau filtrului.

Temperatura de utilizare: între -5°C și +55°C (23°F ~131°F).

Temperatura de depozitare : între -20°C și +70°C (-4 ° F ~ 158°F).

Protejați filtrul de contactul cu lichide sau praf.

Curățați suprafețele filtrului în mod regulat; nu utilizați soluții puternice de curățare. Păstrați curați senzorii și celulele fotovoltaice curate cu ajutorul unei cârpe curate.

Înlocuiți cu regularitate geamurile de plastic transparent exterior/interior dacă s-a crăpat, dacă s-a zgâriat sau dacă este prea plin de stropi.

**Răniri personale severe pot avea loc dacă utilizatorul nu respectă toate atenționările și modul de operare anterior detaliat**

## Probleme uzuale și remedii

Întunecare/iluminare inegală Suportul de cap a fost reglat inegal astfel că distanța ochilor este inegală față de filtru. Repoziționați suportul de cap pentru a reduce diferența.

\*\* Filtrul automat nu se opacizează sau pâlpâie

Protecția frontală de plastic este murdară

sau distrusă (schimbați protecția).

Senzorii sunt murdari (curățați suprafața senzorilor)

Curentul de sudare este prea mic (comutați selectorul în poziția "Long" - Lung).

\*\*\* Timp mare de reacție

Temperatura de lucru este prea mică (nu folosiți masca la temperaturi mai mici de -5°C sau 23°F).

\*\*\*\* Imagine slabă

Protecția de plastic interioară/exterioară și sau filtrul sunt murdare (curățați-le sau schimbați-le)

Lumină ambientală slabă sau insuficientă

Gradul de înnegrire este greșit stabilit

(alegeți alt grad de înnegrire)

\*\*\*\*\* Masca alunecă Suportul de cap nu este reglat corespunzător (reajustați-l)

## ! ATENȚIE!

Operatorul trebuie să întrerupă utilizarea măștii cu filtru automat imediat ce una din problemele menționate mai sus apare și nu poate fi remediată. Contactați distribuitorul.

## Întreținerea filtrului și a măștii

· Înlocuirea protecției exterioare de plastic dacă aceasta s-a deteriorat (s-a spart, zgâriat, murdărit sau are urme de stropi de metal topit)  
Pasul 1: Scoateți protecția exterioară de plastic tragând-o de partea centrală (ca în figura de mai jos). Puneți o protecție nouă în poziția corectă.

Pasul 2: Verificați și asigurați-vă că și cadrul este corect și în siguranță instalat.

Înlocuirea protecției interioare de plastic ca aceasta s-a deteriorat (s-a zgâriat, s-a spart, s-a murdărit).

## Întreținerea filtrului și a măștii

### Date tehnice

Curățarea lentilelor filtrului cu o cârpă curată din bumbac sau alt material moale.

Nu imersați filtrul în apă sau în orice alt lichid. Nu folosiți elemente abrazive, solvenți sau substanțe de curățare pe bază de uleiuri.

Nu scoateți filtrul din mască și nu încercați să-l deschideți.



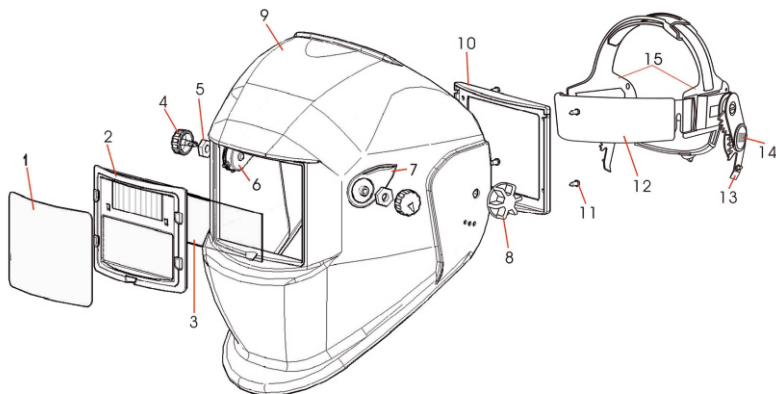
### Date tehnice

Aria vizibilă	98 × 43mm ( 3.86" × 1.69")
Dimensiunile cartușului	110×90×9mm (4.33" × 3.54" × 0.35")
Gradul de protecție UV/IR	până la gradul de înnegrire DIN16 activ tot timpul
În stare dezactivată	Grad de înnegrire DIN 3 ( S777 ), DIN 4 (S777A)
Înnegrirea variabilă	de la DIN9 la DIN12 (S777) de la DIN 9 la DIN 13 ( S777A)
Sursa de energie	Celule fotovoltaice, nu necesită schimbarea bateriilor
Închidere/deschidere	complet automat
Sensitivitatea	poate fi reglată continuu din exterior
Funcții	se poate alege între SUDARE sau POLIZARE "WELDING"/"GRINDING"
Timpi de reacție	a). De la starea dezactivată la starea activată: 1/30000 sec (0,000033 sec). La temperatura de - 5°C timpul este de 0,0008 sec. b). De la starea activată la starea dezactivată: 0,25- 0,8sec ( scurt -- mediu -- lung ).
Temperatura de funcționare	între - 5°C și + 55°C ( 23°F și 131°F )
Temperatura de depozitare	între -20°C și + 70°C (-4 ° F și 158°F)
Materialul măștii	Plastic foarte rezistent la impact / Poliamidă (Nailon)
Greutatea totală	435gr (S777) / 450gr (S777A)

Proces de	Curent de sudare (Amperi)																				
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
(MMA)						8		9		10		11		12		13		14			
MIG (greu)							8		9		10		11		12		13		14		
MIG (ușor)				8			9		10		11		12		13						
WIG GTAV									9		10		11		12		13		14		
MAG/CO2											10		11		12		13		14		
SAF											10		11		12		13		14		15
Debitare plasmă										9	10	11		12		13					
Sudare plasmă	4	5		6	7	8		9	10		11		12								
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

## Construcția măștii

### Construcția măștii



1. Protecția exterioară de plastic (cod comandă 72 00 982006)
2. Cartușul-filtru cu auto-înnegrire
3. Protecția interioară de plastic (cod comandă 72 00 982005)
4. Buton de reglare a înnegririi/sensitivității
5. 2xPiuliță potențiomtru
6. Cutie-suport potențiomtru  
înnegrire/sensitivitate
7. Suport cu scală a înnegririi/sensitivității
8. 2xPiuliță fixare suport de cap
9. Corpul măștii
10. Cadrul de fixare filtru
11. 4xȘuruburi de fixare cadru filtru
12. Banda de cap

## ENNEN HITSAUSTA TUMMUUSASTEEN SÄÄDIN TUOTTEEN TIEDOT

### Auto-Darkening Filter Welding Helmet User's Manual

**! VAROITUS: Lue käyttöohjeet huolellisesti ja sisäistä ne ennen kuin käytät tuotetta!**

Tämä MOST S777 automaattisesti tummuva hitsausmaski on suunniteltu suojelemaan silmiä ja kasvoja kipinöiltä, roiskeilta ja vahingolliselta säteilyltä normaaleissa hitsausolosuhteissa. Automaattinen hitsaussuodatin tummuu automaattisesti hitsauskaaren syttyessä ja vaalenee uudestaan hitsauksen



päätyttyä. Automaattisesti tummuva hitsausmaski toimitetaan käyttövalmiina. Sinun tarvitsee vain säätää otsanauha ja valita hitsaussuodattimen tummuusaste työhön sopivaksi ennen hitsauksen aloittamista.

### ENNEN HITSAUSTA

- Tarkista etusuojalasi ja varmista, että se on puhdas ja ettei suodatinkotelon etuosassa olevien kahden sensorin pinnalla ole likaa. Tarkista myös, että etu-/sisäsuojalasi sekä etummaisen lasin kiinnityskehikko ovat tukevasti paikoillaan.
- Tarkista kaikki osat ennen jokaista käyttöä varmistuaksesi, ettei niissä ole merkkejä

kulumisesta tai vahingoittumisesta. Naarmuuntuneet, lohjenneet ja lommoutuneet osat tulee vaihtaa välittömästi ennen kuin laitetta käytetään uudelleen vakavien vammojen välttämiseksi.

- Tarkista valotiiviys ennen jokaista käyttökertaa.
- Valitse työhösi vaadittava sävy tummuudensäädön numerovalitsimesta (katso taulukko 1, tummuusasteen valintataulukko).
- Varmista vielä, että valittu tummuusaste on työhösi sopiva.
- Säädä otsanauha niin, että maski asettuu mahdollisimman alas ja lähelle kasvojasi. Voit

säätää maskin kulmaa työskennellessäsi kumarassa asennossa rajoitinaluslevyä kääntämällä.

### TUMMUUSASTEEN NUMEROVALITSIN

Tummuusaste voidaan asettaa manuaalisesti väleille 9(9) – 13(12). Katso tummuusasteen valintataulukosta työhösi sopiva tummuusaste. Valitse tummuusaste kääntämällä valitsinta kunnes nuoli osoittaa haluttua numeroa (katso taulukko 1, tummuusasteen valintataulukko).

### TUOTTEEN TIEDOT

Tähän malliin on suunniteltu ja se on varustettu erityisellä nostamiseen ja laskemiseen reagoivalla (ylös & alas) otsanauhamekanismeilla.

## ENNEN HITSAUSTA TUMMUUSASTEEN SÄÄDIN TUOTTEEN TIEDOT

Kun hitsaaja nostaa maskin pääläelleen, sen painopiste on otsanauhamekanismin ansiosta alempana ja asettuu hitsaajan pään keskipeiteen kohdalle. Tämä vähentää huomattavasti hitsaajan päähän (ja niskaan) kohdistuvaa räsitusta ja tekee työskentelystä aiempaa miellyttävämpää. Hitsauksen alkaessa suodattimen suojalasi muuttuu automaattisesti kirkkaasta tummaksi vain 1/30 000 sekunnissa.

Vaalenemisajan säätö: käyttäjä voi muuttaa aikaa, jossa suodatin palaa takaisin kirkkaaksi.

Ulkopuolelta säädettävä herkkyys tekee käytöstä käyttäjän kannalta miellyttävämpää.

Kun hitsaus lopetetaan, suodattimen lasi vaalenee automaattisesti käyttäjän etukäteen säätämän vaalenemisajan mukaisesti. (Kun säädin on asetettu kohtaa "short (lyhyt)", aikaa kuluu 0,25 s ~ 0,35 s; kun säädin on asetettu kohtaan "middle (keskipitkä)", aikaa kuluu 0,35 s ~ 0,5 s; ja kun säädin on asetettu kohtaan "long (pitkä)", aikaa kuluu 0,5 s ~ 0,8 s).

Toiminnoksi voidaan valita joko "WELDING" (hitsaus) tai "GRINDING" (hionta).

Maskissa käytetään virtalähteenä erittäin tehokkaita aurinkokennoja, minkä lisäksi siinä on kaksi sisäänrakennettua 3V-litiumakkua varavirtalähteenä. Akkuja ei tarvitse vaihtaa, koska niiden käyttöikä on nostettu aivan uudelle tasolle. Normaaleissa hitsausolosuhteissa niiden odotettu käyttöikä on yli 6 vuotta.

Käyttäjällä on valittavissa sävyt (DIN) väliä DIN9(9)- ja DIN13(12), jotka asetetaan kääntämällä tummuusasteen valintasäädintä. Tuote on yhdenmukainen kaikkien soveltuvien DIN-, ISO- ja EN-turvastandardien sekä ANSI Z87.1-2003-standardien kanssa. UV/IR automaattisesti tummuvien hitsaussuojainten erittäin korkea suorituskyky tarjoaa käyttäjän

silmille ja kasvoille täyden suojan UV/IR-säteilyä vastaan koko hitsausprosessin ajan – myös kirkkaana. UV/IR-suojautaso on aina sävyyn DIN16 asti. Tämä tekee hitsaamisesta käyttäjän kannalta miellyttävää.

### **VAROITUS:**

Tämä automaattisesti tummeneva hitsausmaski ei sovellu laserhitsaukseen eikä kaasuhitsaukseen.

Älä koskaan aseta tätä maskia tai automaattisesti tummuvaa hitsaussuodatinta kuumalle pinnalle.

Älä koskaan avaa tai peukaloi automaattisesti tummuvaa hitsaussuodatinta.

Ennen kuin käytät tuotetta, varmista, että toiminnonsäädin on oikeassa asennossa ("WELDING" (hitsaus) tai "GRINDING" (hionta)). Tämä automaattisesti tummuva hitsausmaski ei suojaa voimakkailta iskuilta.

Tämä maski ei suojaa räjähteiltä eikä syövyttäviltä nesteiltä.

Älä tee suodattimeen taikka maskiin sellaisia muutoksia joita ei ole listattu tässä käyttöohjeessa. Älä käytä muita kuin tässä käyttöohjeessa määritellyjä varaosia.

Luvattomat muutokset ja luvattomien varaosien käyttö saa aikaan takuun raukeamisen ja aiheuttaa käyttäjälle vammautumisen riskin.

Jos maski ei tummu hitsauskaaren syttyessä, lopeta hitsaaminen välittömästi ja ota yhteys esimieheesi ja tuotteen sinulle myyneeseen jälleenmyyjään.

Älä kasta suodatinta veteen.

Älä käytä liuottimia suodattimen lasiin tai maskin komponentteihin.

Käyttölämpötila: -5°C~+55°C (23°F~131°F).

Varastointilämpötila: -20°C~+70°C (-4°F~158°F).

Suojaa suodatin kosketukselta nesteisiin ja liikaan. Puhdista suodattimen pinnat säännöllisesti; älä käytä vahvoja puhdistusaineita. Pidä sensorit ja aurinkokennot aina puhtaina ja käytä puhdistamiseen nukkaamatonta paperipyyhettä/kangasta.

Vaihda haljenneet/naarmuuntuneet/kolhiintuneet etusuojalasi säännöllisin väliajoin.

**Näiden varotoimenpiteiden ja/tai käyttöohjeiden noudattamatta jättäminen saattaa johtaa vakavaan vammaan.**



## YLEISET ONGELMATILANTEET JA NIIDEN RATKAISEMINEN LASIEN JA MASKIN HUOLTO TEKNISET TIEDOT

### YLEISET ONGELMATILANTEET JA NIIDEN RATKAISEMINEN

#### Tummuminen on epäsäännöllistä

Otsapanta on asetettu väärin, jolloin silmien etäisyys suojaimen lasista ei ole sama (Korjaa otsapannan asento vähentääksesi tätä eroa).

#### Automaattisesti tummuva suodatin ei tummu tai välkky

Etusuojalasi on likainen tai vahingoittunut (vaihda suojalasi).

Sensorit ovat likaisia (puhdistu sensorien pinta).

Hitsausvirta on liian matala (käännä kytkin "long" -asentoon).

#### Reagoi hitaasti

Käyttölämpötila on liian matala (älä käytä lämpötilan ollessa alle -5°C/23°F)

#### Näkyvyys on huono

Etu-/sisäsuojalasi ja/tai suodattimen lasi on likainen (vaihda lasi).

Ympäristön valaistus ei ole riittävä.

Sävyarvo on valittu väärin (asetu uusi sävyarvo).

#### Hitsausmaski ei pysy paikoillaan

Otsanauhaa on säädetty väärin (sääda otsanauha uudelleen).

paikoillaan.

Vaihda sisäsuojalasi, jos se on vahingoittunut (säröinen, naarmuinen, likainen tai siinä on lommoja).

Puhdista suodattimen lasi puhtaalla nukkaamattomalla paperipyyhkeellä tai puuvillaliinalla.

Älä kasta lasia veteen tai muuhun nestemäiseen aineeseen. Älä koskaan käytä hankaavia aineita, liuottimia tai öljypohjaisia puhdistusaineita.

Älä irrota automaattisesti tummuva suodatinta maskista. Älä koskaan yritä avata suodatinta.



#### **!** VAROITUS!

Käyttäjän tulee lopettaa automaattisen tummenevan hitsausmaskin käyttö välittömästi, jos yllä olevia ongelmia ei saada korjattua. Ota yhteys jälleenmyyjään.

### LASIEN JA MASKIN HUOLTO

**Vaihda etusuojalasi**, jos se on vahingoittunut (säröinen, naarmuinen, likainen tai siinä on lommoja)

**Vaihe 1:** Irrota etusuojalasi nostamalla sitä keskiosasta ylöspäin (kuvassa). Asetu uusi suojalasi paikoilleen.

**Vaihe 2:** Tarkista, että kehikko on tiukasti

### TEKNISET TIEDOT

Näkyvyysalue: 98 x 43 mm (3,86" x 1,69")  
Kotelon koko: 110 x 90 x 9 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")

UV/IR-suojat: DIN16 saakka jatkuvasti  
Kirkkaana: DIN 3 (S777), DIN4 (S777a)  
Vaihteleva tummuus: DIN9-DIN12 (S777),  
DIN9-DIN13 (S777a)

Virtalähde: Aurinkokennot, ei akkujen latausta  
Virta päällä/pois: täysin automaattinen  
Herkkyyt: Ulkotila, voidaan jatkaa säätämällä  
Toiminnan valinta: "WELDING" (hitsaus) tai  
"GRINDING" (hionta) voidaan valita

## TEKNISET TIEDOT

## Tummuusasteen valintataulukko (taulukko 1)

Tummenemis-/vaalenemisaika:

a) Tummenemisaika: 1/30000 s (0,000033 s). (-5 0C, 0,0008 s).

b) Vaalenemisaika: 0,25 ~ 0,8 s (short (lyhyt) – middle (keskipitkä) – long (pitkä)).

Käyttölämpötila: -5°C - +55°C (23°F-131°F)

Varastointilämpötila: -20°C ~+70°C (-4°F-158°F)

Maskin materiaali: Erittäin iskunkestävä muovi / Polyamidi (nailon)

Kokonaispaino: 435 g tai 450 g

## TUMMUUSASTEEN VALINTATAULUKKO (taulukko 1)

Hitsausmenetelmä	VIRRRAN VOIMAKKUUS (AMPEERIA)																																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600																							
SMAW					8				9				10				11				12				13				14															
MIG (HEAVY)									8				9				10				11				12				13				14											
MIG (LIGHT)					8				9				10				11				12				13																			
TIG, GTAW													9				10				11				12				13				14											
MAG/CO <sub>2</sub>																	10				11				12				13				14											
SAW																					10				11				12				13				14				15			
PAC																	9				10				11				12				13											
PAW	4		5		6		7		8		9		10		11		12																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600																							

Huom.:

\* SMAW (Shielded Metal Arc Welding) – Puikkohitsaus

\* TIG, GTAW (Gas Tungsten Arc Welding) - Kaasukaarihitsaus

\* MIG (Metal arc inert gas) (heavy) – MIG raskasmetalleilla

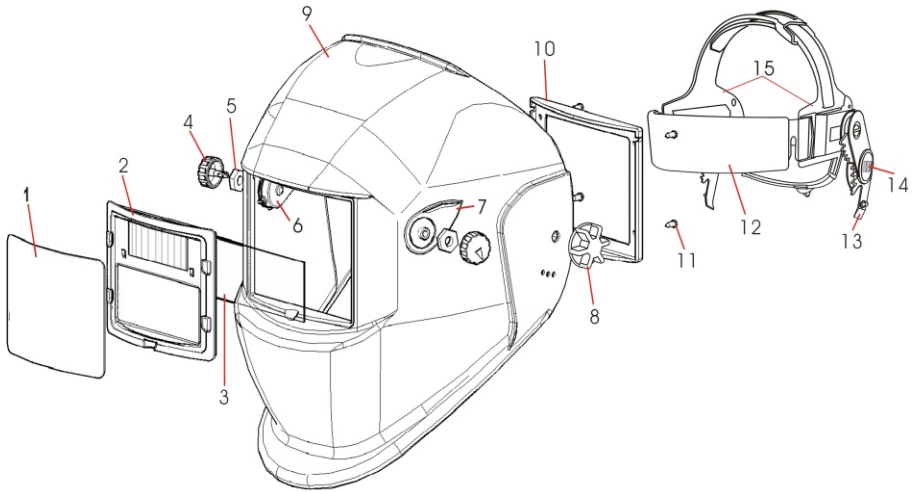
\* SAW (Shielded Semi-Automatic Arc Welding) – Puoliautomaattinen suojavaarhitsaus

\* MIG (Metal arc inert gas) (light) – MIG kevytmetalliseoksilla

\* PAC (Plasma Arc Cutting) – Plasmakaarileikkaus

\* PAW (Plasma Arc Welding) – Plasmakaarihitsaus

## TEKNISET TIEDOT



1. Etusuojalasi
2. Automaattisesti tummuva suodatinkotelo
3. Sisäsuojalasi
4. Sävy/herkkyden säätönuppi
5. Sävyin säätönupin mutteri, 2 kpl
6. Sävyin/herkkydensäädön kotelo
7. Sävy-/herkkyysasteikkolevy
8. Vastamutteri, 2 kpl
9. Ulkokuori (hitsausmaski)
10. Suodattimen kiinnityskehikko
11. Suodattimen kiinnitysruuvi, 4 kpl
12. Otsanauhan etuosa
13. Säädettävä rajoitinaluslevy, 2 kpl
14. Ruuvi, 2 kpl
15. Säädettävä otsanauha

**Upoważniony Przedstawiciel:  
Authorised Representative:**

**RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie**  
**ul. Chelmska 180**  
**04-464 Warszawa**  
**www.rywal.eu**



**Sieć sprzedaży i serwisu:**

**POLSKA**

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140B  
tel. 56 66 93 800 fax: 56 66 93 805

15-264 **Białystok**, ul. Ciołkowskiego 24,  
tel. 85 74 10 492 tel./fax 85 74 10 491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112A  
tel./fax: 52 345 38 73, 52 345 38 79

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19  
tel. 58 768 20 00 fax: 58 768 20 01

62-510 **Konin**, ul. Spółdzielców 12  
tel./fax: 63 243 75 60, 63 243 75 61

75-100 **Koszalin**, ul. Powstańców Wlkp. 2  
tel./fax: 94 342 05 31

20-328 **Lublin**, ul. Lucyny Herc 40/42  
tel./fax: 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131  
tel./fax: 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44d  
tel./fax: 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7  
tel./fax 24 269 22 24

60-129 **Poznań**, ul. Sielska 4  
tel. 61 862 61 51 fax: 61 866 69 41

35-211 **Rzeszów**, ul. Reja 10  
tel. 17 85 90 141, -142 fax: 17 85 90 143

37-450 **Stalowa W.**, ul. Energetyków 49  
tel./fax: 015 844 02 63, 015 844 55 16

70-033 **Szczecin**, ul. Zapadla 10  
tel./fax: 91 482 36 66, 91 482 36 78

04-464 **Warszawa**, ul. Chelmska 180  
tel.: 22 331 42 90 fax: 22 331 42 91

02-232 **Warszawa**, ul. Łopuszańska 53  
tel./fax: 22 609 00 30 tel./fax: 22 868 00 34

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287  
tel./fax: 34 324 39 98, 324 60 61

31-752 **Kraków** ul. Makuszyńskiego 4  
tel./fax: 12 686 37 36, 686 37 35

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45  
tel. 32 342 70 00 fax: 32 342 70 01

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9c  
tel./fax 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14  
tel. 68 322 11 81 fax: 68 322 11 87

**Sales and service:**

**LIETUVA**

UAB „RYWAL LT“  
Elektrėnų g. 7,  
LT- 51193 Kaunas  
tel. +370 37 47 32 35  
tel./fax: +370 37 47 32 58

**SLOVENSKO**

SOLIK SK  
017 01 Považská Bystrica, Odborov 2554  
tel. +421 42 43 23 425  
fax: +421 42 43 22 563

**SOLIK SK**

040 12 Košice, Textilná 4  
tel. +421 55 67 40 185  
fax: +421 55 67 40 185

**BELORUSSIA**

IOOO RIVAL SVARKA  
223010 Miński Rejon, 3-ci km MKAD, Stepianka  
tel/fax +375 17 385 15 75 (76,77)

**Certyfikat Jakości  
ISO 9001**



**ISO 9001**

**AC 014  
QMS**