

Treść instrukcji wg norm: EN 175:1997/ Dyrektywy PPE

Importer / upoważniony przedstawiciel: TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław

Opisy wyrobu: Osłona spawalnicza z filtrem spawalniczym jest środkiem ochrony oczu i twarzy II kategorii, przeznaczonymi do indywidualnej ochrony oczu i twarzy przed zagrożeniami mechanicznymi i światłowymi. Osłona nie chroni przed kroplami i rozbrzgami cieczy, grubymi i drobnymi częsteczkami pyłu, gazem oraz lukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym. Osłona została wykonana z polipropylenu i wyposażona w uchwyt pozwalający na trzymanie jej w trakcie pracy. Filtr spawalniczy chroni wzrok przed promieniowaniem powstającym podczas spawania za pomocą luku elektrycznego. Filtr oraz zewnętrzną szybką ochronną wykonano ze poliwęglanu. U osób uczulonych na ww. materiały może wystąpić reakcja alergiczna.

Okres trwałości: Produkt nie posiada określonego okresu trwałości. Należy zwracać uwagę na zużycie eksploatacyjne i uszkodzenia elementów osłony. Wymieniać zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcjach użytkowania.

Jednostka notyfikowana: ECS GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Niemcy

Objaśnienie oznaczeń: BBS, VOREL - oznaczenie producenta i importera; B308 - nr katalogowy producenta; 74441 - nr katalogowy importera; EN 175 - normy europejskiej dotyczącej osłon spawalniczych, EN 169 - numer normy dotyczącej filtrów spawalniczych, 12 - stopień zaciemnienia filtra spawalniczego; 1 - klasa optyczna; CE - znak zgodności z dyrektywami nowego podejścia UE.

Instrukcje użytkowania: Przed każdym użyciem sprawdzić czy osłona, szybka ochronna lub filtr spawalniczy nie są pęknięte, zniszczone lub uszkodzone. Zabronione jest użytkowanie osłony w przypadku zaobserwowania, że jakikolwiek element nosi ślady uszkodzeń, jest zużyty lub wymaga wymiany. Uwaga! Zarysowane lub uszkodzone szybki ochronne powinny być wymienione. Uwaga! Hartowane mineralne filtry powinny być używane tylko z odpowiednimi wewnętrznymi szybkami ochronnymi. Nie modyfikować samodzielnie osłony.

Wymiana filtra spawalniczego lub szybki ochronnej: Aby wymienić filtr spawalniczy lub szybkę ochronną należy wyjąć ramkę mocującą, ścisnąć atrakcji znajdującej się wewnątrz maski wysunąć ramkę mocującą z filtrem i szybką ochronną na zewnątrz przybliżyc. Następnie wymienić filtr spawalniczy i/ lub szybkę ochronną. Montując ramkę mocującą upewnić się, że filtr spawalniczy i/ lub szybka nie będą się przemieszczały. Filtr spawalniczy oraz szybka ochronna posiadają wymiary 110 mm x 90 mm.

Instrukcje eksploracyjne: Osłona nie stanowi ochrony przed częsteczkami o dużej prędkości. Środki ochrony oczu chroniące przed uderzeniem częstek o dużej prędkości, noszone wraz ze standardowymi okularami leczniczymi, mogą przenosić uderzenie, wywołując zagrożenie dla użytkownika. Szybka ochronna stanowi ochronę przed uderzeniem częstek o dużej prędkości o niskiej energii. Uwaga! Jeśli wymagana jest ochrona przed uderzeniem częstek o dużej prędkości w ekstremalnych temperaturach, wybrany środek ochrony oczu powinien być oznaczony literą T bezpośrednio po literze określającej symbol uderzenia, tj. FT, BT lub AT. Jeśli litera określająca symbol uderzenia nie znajduje się bezpośrednio przed literą T, wtedy środek ochrony oczu może być używany jedynie do ochrony przed częstekami o dużej prędkości w temperaturze pokojowej.

Konserwacja i przechowywanie: Po skończonej pracy osłonę należy oczyścić za pomocą miękkiej i wilgotnej szmatki. Większe zabrudzenia usuwać za pomocą wody z mydlem i osuszyć za pomocą szmatki. Nie stosować środków czyszczących powodujących zarysowania. Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia. Wyrob należy przechowywać w dostarczonych opakowaniach jednostkowych w ciemnym, suchym, przewiewnym i zamkniętym pomieszczeniu. Podczas przechowywania, nie przekraczać zakresu temperatur od 0 st. C. do +55 st. C. Chriń przed kurzem, pyłem i innymi zanieczyszczeniami (worki foliowe, torebki itp.) Chriń przed uszkodzeniami mechanicznymi. Transport - w dostarczonych opakowaniach jednostkowych, w kartonach, w zamkniętych środkach transportu.

Tabela zalecanych stopni ochrony stosowanych przy spawaniu łukowym

Proces	Natężenie prądu [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Elektrody otulone		8					9		10		11				12		13		14		
MAG		8					9		10		11				12		13		14		
TIG		8					9		10		11				12		13		14		
MIG metali ciężkich					9					10				11		12		13		14	
MIG dla stopów lekkich						10						11		12		13		14			
Elektrołobienie						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.

Oświadczenie, instrukcja согласно стандартов: EN 175:1997/ Директивы PPE

Импортер / Уполномоченный представитель изготовителя: TOYA S.A., (АО ТОЙЯ), ул. Солтисовица 13/15,

51-168 Wrocław

Описание изделия: Сварочный щиток со сварочным фильтром является средством защиты глаз и лица II категории, предназначен для индивидуальной защиты глаз и лица от механических опасностей и вредных излучений. Щиток не защищает от капель и брызг жидкости, крупных и мелких частиц пыли, газа, а также дуг во время электрической сварки. Щиток выполнен из полипропилена и оснащен ремнем крепления его на голове. Сварочный фильтр защищает глаза от излучения, которое возникает во время сварки от электрической дуги. Фильтр и внешнее защитное стекло изготовлен из поликарбоната. У людей-аллергиков вышеописанный материал может вызывать аллергическую реакцию.

Срок годности: Срок годности продукции неограничен. Необходимо обращать внимание на износ и повреждения элементов щитка. Делать замену согласно указанных в инструкциях пользователя рекомендаций.

Уполномоченный орган: ECS GmbH, Хюттфелдштрассе 50, 73430 Аален, Германия

Обозначение знаков: BBS, VOREL - обозначение производителя и импортера; B308 - номер в каталоге производителя; 74441 - номер европейского стандарта для сварочных щитков, EN 169 - номер европейского стандарта для сварочных фильтров, 12 - степень затемнения сварочного фильтра; 1 - оптический класс; CE - знак соответствия директивами нового подхода ЕС.

Инструкция использования: Перед каждым использованием проверить щиток, защитное стекло и сварочный фильтр на наличие трещин, поломок или повреждений. Запрещается использовать щиток в случае обнаружения на каких-либо элементах следов поломок, износа или требуют замены. Внимание! Защитное стекло с царапинами или повреждениями должно быть заменено. Внимание! Закаленный минеральный фильтр должен использоваться только с соответствующими внешними защитными стеклами. Не модифицировать щиток самостоятельно.

Замена сварочного фильтра или защитного стекла: Чтобы выполнить замену сварочного фильтра или защитного стекла, необходимо достать крепежную рамку, скимая защелки, которые находятся внутри щитка, вытянуть крепежную рамку с фильтром и защитным стеклом с внешней стороны щитка. Затем заменить сварочный фильтр и/или защитное стекло. Монтируя крепежную рамку, убедиться, что сварочный фильтр и/или защитное стекло не будут перемещаться. Сварочный фильтр и защитное стекло имеют размеры 110 мм x 90 мм.

Инструкция по эксплуатации: Щиток не защищает от частиц высокой скорости. Средства защиты глаз, которые защищают от ударов частиц высокой скорости, использованные вместе с обычными лечебными очками, могут перенести удар, при этом подвергая опасности пользователя. Защитное стекло защищает от ударов частицами высокой скорости и низкой энергией. Внимание! Если требуется защита от ударов частиц высокой скорости в экстремальных темперaturах, выбранное средство защиты глаз должно быть помечено буквой T, которая должна стоять непосредственно после буквы, обозначающей удары, т.е. FT, BT или AT. Если буква, обозначающая удары не стоит непосредственно перед буквой T, средство защиты глаз может использоваться только как защита от частиц высокой скорости при комнатной температуре.

Техническое обслуживание и хранение: По окончании работы щиток очистить с помощью влажной мягкой ткани. Большие загрязнения очистить с помощью воды и мыла, протереть сухой тканью. Не использовать чистящие средства, которые оставляют после себя царапины. Не использовать растворители для чистки. Изделие следует хранить в заводской упаковке в темном, сухом, проветриваем закрытом помещении. Хранить при температуре от 0° С до +55° С. Беречь от грязи, пыли и других загрязняющих веществ (полиэтиленовые мешки, сумки и т. п.). Беречь от механических повреждений. Перевозка – перевозить в упакованных картонных коробках в закрытых транспортных средствах.

Таблица рекомендуемых уровней защиты, используемые при дуговой сварке

Процесс	Интенсивность тока [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Покрытые электроды		8					9		10		11			12		13		14			
MAG		8					9		10		11			12		13		14			
TIG		8					9		10		11			12		13		14			
MIG тяжелых металлов				9					10			11			12		13		14		
MIG для легких сплавов					10						11			12		13		14			
Электроды						10						11		12		13		14		15	
Плазменная резка					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! Термин „тяжелые металлы” относится к стали, легированной стали, меди, медных сплавов, и др.

Contents of the instructions in accordance with the standards: EN 175:1997/ PPE Directives

Importer / authorised representative: TOYA SA, ul. Soltysovicka 13/15, 51-168 Wrocław

Description of the product: The welder's shield with a welding filter is a means of protection of eyes and face of Category II, whose purpose is individual protection of the eyes and face from mechanical dangers and light. The welder's shield does not protect from drops and liquid splashes, coarse and fine dust particles, gas and short-circuit arc. The welder's shield is made of polypropylene and it is equipped with a handle that permits to hold it during work. The welding filter protects the eyesight from the radiation generated during electric-arc welding. The filter and the external protective screen are made of polycarbonate. Persons who suffer from allergy to the aforementioned materials may experience an allergic reaction.

Shelf life: There is no specific shelf life for the product. Make sure the elements of the shield are not damaged and if necessary replace them in accordance with the user's manual.

Notified body: ECS GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Germany

Explanation of the symbols: BBS, VOREL - symbol of the manufacturer and the importer; B308 - manufacturer's catalogue number; 74441 - importer's catalogue number; EN 175 - number of the European Standard related to welding shields, EN 169 - number of the standard related to welding filters, 12 - shading of the welding filter; 1 - optical class; CE - symbol of compliance with the new EU approach directives UE.

Use: Before each use make sure the welder's shield, the safety screen and the welding filter are not damaged. It is prohibited to use the shield if any element is damaged and requires replacement. Attention! Scratched or damaged safety screens must be replaced. Attention! Hardened mineral filters should be used solely in combination with adequate internal safety shields. Do not modify the shield.

Replacement of the welding filter or safety screen: In order to replace the welding filter or the safety screen, dismantle the holding frame, squeezing the snap fasteners inside the shield remove the holding frame with the filter and safety screen from the shield. Replace the welding filter and/or safety screen. While installing the holding frame make sure the welding filter and/or safety screen are not easily displaced. The dimensions of the welding filter and the safety shield are 110 mm x 90 mm.

Restrictions: The shield does not protect from being hit by particles moving at a high velocity. Eye protection means protecting from being hit by particles moving at a high velocity, worn with standard prescription glasses, may transmit the impact, implying a danger for the user. The safety screen may be used solely for protection from being hit by particles moving at a high velocity and with low impact energy. Note! If what is required is protection from being hit by particles moving at a high velocity in extreme temperatures, then the selected means of eye protection should be marked with a T placed directly after the letter indicating the symbol of the impact, namely FT, BT or AT. If the letter indicating the symbol of the impact is not placed directly before the T then the means of protection may be used solely for protection from being hit by particles moving at a high velocity in the room temperature.

Maintenance and storage: Once work has been concluded, the shield should be cleaned with a soft and wet cloth. Heavy soiling may be removed with water and soap; dry with a cloth. Do not use any abrasive cleaning agents. Do not use solvents to clean the product. The product should be stored in the provided individual packaging in a dark, dry, ventilated and closed area. During storage do not exceed the range of temperature between 0°C and +55°C. Protect the product from dust and dirt (using foil bags and others, etc.) Protect the product from mechanical damage. Transport - in the provided individual case, in cardboard boxes, in closed means of transport.

Table of the recommended protection grades for electric-arc welding

Process	Current intensity [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Shielded electrodes					8				9		10		11		12			13			14
MAG					8				9		10		11			12			13		14
TIG			8					9		10		11		12		13			14		14
MIG for heavy metals								9			10			11		12		13		14	
MIG for heavy alloys								10					11		12			13		14	
Electrogouging								10					11		12		13		14		15
Plasma cutting								9			10		11		12			13			
Microplosma arc welding	4		5		6		7	8		9		10			11		12				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

NOTE! The term „heavy metals“ is applied to steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.

Inhalt der Anleitung gemäß der Norm EN 175:1997 / Direktive PPE

Importeur / bevollmächtigter Vertreter: TOYA S.A., ul. Soltysovicka 13/15, 51-168 Wrocław

Beschreibung des Erzeugnisses: Die Schweißschutzmaske mit Schweißfilter ist ein Schutzmittel der II. Kategorie für Augen und Gesicht, bestimmt für den individuellen Schutz der Augen und des Gesichts vor mechanischen und durch Licht hervorgerufenen Gefährdungen. Die Schutzmaske schützt nicht vor Tropfen und Spritzern von Flüssigkeiten, groben und feinen Staubteilchen, Gas und dem bei einem elektrischen Kurzschluss entstehenden Lichtbogen. Die Schutzmaske wurde aus Polypropylen gefertigt und mit einem Griff ausgerüstet, wodurch man ihn während der Arbeit halten kann. Der Schweißfilter schützt das Augenlicht vor der Strahlung, die beim Lichtbogenschweißen entsteht. Der Filter und die innere Schutzscheibe wurden aus Polycarbonat hergestellt. Bei Personen, die gegenüber den o.a. Materialien empfindlich sind, kann eine allergische Reaktion auftreten.

Zeitraum der Haltbarkeit: Für dieses Produkt wird kein Zeitraum der Haltbarkeit definiert. Man muss aber auf einen möglichen Verschleiß durch den Funktionsbetrieb und ev. Beschädigungen der Elemente der Schutzmaske achten. Ein Austausch sollte entsprechend den in der Betriebsanleitung enthaltenen Empfehlungen und Hinweisen erfolgen.

Notifizierte Einheit: ECS GmbH, Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Deutschland

Erklärung der Bezeichnungen: BBS, VOREL – Bezeichnung des Herstellers und Importeurs; B308 – Katalognummer des Herstellers; 74441 – Katalognummer des Importeurs; EN 175 – Nummer der europäischen Norm bzgl. Schweißerschutzhelme, EN 169 – Nummer der europäischen Norm bzgl. der Schweißfilter, 12 – Verdunklungsgrad des Schweißfilters; 1 – optische Klasse; CE – Zeichen der Konformität mit den Direktiven der neuen Vorgehensweise der EU.

Nutzungshinweise: Vor jedem Gebrauch ist zu überprüfen, ob die Schweißerschutzmaske, die Schutzscheibe oder der Schweißfilter nicht gerissen, zerstört oder beschädigt sind. Der Einsatz des Schweißschutzes ist verboten, wenn festgestellt wird, dass irgendein Element Spuren von Beschädigungen aufweist, verschlossen ist oder der Austausch erforderlich wird. Hinweis! Die zerkratzten oder beschädigten Schutzscheiben müssen ausgewechselt werden. Achtung! Die gehärteten mineralischen Filter dürfen nur mit den entsprechenden inneren Schutzscheiben verwendet werden. Die Schweißerschutzhelme sind nicht selbstätig zu verändern.

Wechseln des Schweißfilters oder der Schutzscheibe: Um den Schweißfilter oder die Schutzscheibe auszuwechseln, ist der Befestigungsrahmen herauszunehmen, in dem man die sich im Innern der Schutzmaske befindenden Verschlussrasten zusammendrückt und den Rahmen mit dem daran befestigten Schweißfilter und der Schutzscheibe aus dem Schweißerschutzhelm herauszieht. Danach erfolgt der Austausch des Schweißfilters und/oder der Schutzscheibe. Bei der Montage des Befestigungsrahmens muss man sich davon überzeugen, dass sich der Schweißfilter und/oder die Schutzscheibe nicht verlagern können. Der Schweißfilter sowie auch die Schutzscheibe haben die Abmessungen von 110 mm x 90 mm.

Betriebsanleitungen: Die Schutzmaske schützt nicht vor Teilchen mit hoher Geschwindigkeit. Die Augenschutzmittel, die vor dem Einschlag von Teilchen mit hoher Geschwindigkeit schützen und zusammen mit den Standardbrillen im Rahmen einer Heilbehandlung getragen werden, können den Einschlag übertragen und somit eine Gefährdung des Nutzers bewirken. Die Schutzscheibe ist ein Schutz vor dem Einschlag von Teilchen mit hoher Geschwindigkeit und niedriger Energie.

Hinweis! Wenn der Schutz vor dem Einschlag von Teilchen mit hoher Geschwindigkeit und bei extremen Temperaturen erforderlich ist, dann muss das ausgewählte Augenschutzmittel durch den Buchstaben T gekennzeichnet sein, und zwar direkt nach dem Buchstaben, der das Symbol für den Einschlag definiert, d.h. FT, BT oder AT. Wenn der Buchstabe zur Bestimmung des Symbols für den Einschlag sich nicht direkt vor dem Buchstaben T befindet, dann kann das Augenschutzmittel lediglich nur für den Schutz vor Teilchen mit hoher Geschwindigkeit bei Raumtemperatur verwendet werden.

Wartung und Lagerung: Nach beendeter Arbeit ist die Schutzmaske mit einem weichen und feuchten Lappen zu reinigen. Größere Verschmutzungen sind mit Seifenwasser zu entfernen und mit einem Lappen zu trocknen. Reinigungsmittel, die Kratzer hervorrufen, dürfen nicht verwendet werden. Ebenso dürfen keine Lösungsmittel zum Reinigen benutzt werden.

Das Erzeugnis ist in den angelieferten Einheitsverpackungen in einem dunklen, trockenen, luftdurchlässigen und geschlossenen Raum zu lagern. Während der Lagerung darf der Temperaturbereich von 0°C bis zu +55°C nicht überschritten werden. Das Produkt ist vor Staub und anderen Verunreinigungen (Foliensäcke, Beutel usw.) sowie vor mechanischen Beschädigungen zu schützen. Transport – in den angelieferten Einheitsverpackungen, in Kartons und in geschlossenen Transportmitteln.

Tabelle der empfohlenen Schutzgrade, die beim Lichtbogenschweißen verwendet werden.

Verfahren	Stromstärke [A]																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Mantel elektronen					8				9		10		11		12			13			14
MAG					8				9		10		11			12			13		14
TIG			8					9		10		11		12		13					
MIG für Schwermetalle								9			10			11		12		13		14	
MIG für leichte Legierungen								10					11		12		13		14		
Elektrohobeln								10					11		12		13		14		15
Plasmastromschweißen								9			10		11		12		13				
Mikroplasmaschweißen	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

HINWEIS: Den Begriff „Schwermetalle“ verwendet man für Stahl, Stahllegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen, usw..