

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

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

Opisy wyrobu: Przyłbica spawalnicza z filtrem spawalniczym jest środkiem ochrony oczu i twarzy II kategorii, przeznaczonymi do indywidualnej ochrony oczu i twarzy przed zagrożeniami mechanicznymi i świetlnymi. Przyłbica nie chroni przed kroplami i rozbryzgami cieczy, grubymi i drobnymi cząsteczkami pyłu, gazem oraz łukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym. Przyłbica została wykonana z polipropylenu i wyposażona w taśmę pozwalającą na utrzymanie jej na głowie. Filtar spawalniczy chroni wzrok przed promieniowaniem powstającym podczas spawania za pomocą łuku elektrycznego. Filtar oraz zewnętrzny szybkie 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; B311 - nr katalogowy producenta; 74457 - nr katalogowy importera; EN 175 - nr normy europejskiej dotyczącej przyłbic 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 przyłbica, szybka ochronna lub filtar spawalniczy nie są pęknięte, zniszczone lub uszkodzone. Zabronione jest użytkowanie przyłbicy w przypadku zaobserwowania, że jakiegokolwiek element nosi ślady uszkodzeń, jest zużyty lub wymaga wymiany. Uwaga! Zarysowane lub uszkodzone szybkie ochronne powinny być wymienione. Uwaga! Hartowane mineralne filtry powinny być używane tylko z odpowiednimi wewnętrznymi szybkami ochronnymi. Nie modyfikować samodzielnie osłony.

Regulacja systemu nośnego osłony: Osłonę założyć na głowę, w razie potrzeby wyregulować ustawienie górnej taśmy tak aby osłona znajdowała się na odpowiedniej wysokości. Kręcąc pokrętle znajdującym się z tyłu taśmy opasującej głowę, wyregulować jej długość, tak aby nie uciskała podczas pracy, a jednocześnie osłona nie przemieszczała się podczas ruchów głowy. Pokrętłami bocznymi wyregulować siłę potrzebną do opuszczania i podnoszenia osłony. Nad pokrętłami znajduje się trzpienie umożliwiające ustawienie kąta osłony czoła przy maksymalnym opuszczeniu i podniesieniu. W celu regulacji należy element regulacyjny wewnątrz osłony ustawić w jedną z czterech dostępnych pozycji, tak aby trzpień przechodził przez otwór elementu regulacyjnego. Należy zadbać o to, żeby oba elementy regulacyjne były ustawione jednakowo.

Wymiana filtra spawalniczego lub szybkie ochronnej: Aby wymienić filtar spawalniczy lub szybkie ochronną należy wyjąć ramkę mocującą, ściskając zatrzaski znajdujące się wewnątrz maski wysunąć ramkę mocującą z filtrem i szybkie ochronną na zewnątrz przyłbicy. Następnie wymienić filtar spawalniczy i/ lub szybkie ochronną. Montując ramkę mocującą upewnić się, że filtar spawalniczy i/ lub szybka nie będą się przemieszczały. Filtar spawalniczy oraz szybka ochronna posiadają wymiary 110 mm x 90 mm.

Instrukcje eksploatacyjne: Przyłbica nie stanowi ochrony przed cząsteczkami o dużej prędkości. Środki ochrony oczu chroniące przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości, noszone wraz ze standardowymi okularami leczniczymi, mogą przenosić uderzenie, wywołując zagrożenie dla użytkownika. Szybka ochronna stanowi ochronę przed uderzeniem cząstkami o dużej prędkości o niskiej energii. Uwaga! Jeśli wymagana jest ochrona przed uderzeniem cząstek 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 cząstkami o dużej prędkości w temperaturze pokojowej.

Konserwacja i przechowywanie: Po skończonej pracy przyłbicę należy oczyścić za pomocą miękkiej i wilgotnej szmatki. Większe zabrudzenia usuwać za pomocą wody z mydłem i osuszyć za pomocą szmatki. Nie stosować środków czyszczących powodujących zarysowania. Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia. Wyrób 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. Chronić przed kurzem, pyłem i innymi zanieczyszczeniami (worki foliowe, torebki itp.) Chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi. Transport - w dostarczanych 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					
MIG metali ciężkich	9									10			11			12		13		14		
MIG dla stopów lekkich	10									11			12		13		14					
Elektrodozłobienie	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.																						

UWAGA! Termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi, itp.

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

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

Description of the product: The welder's helmet 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 helmet does not protect from drops and liquid splashes, coarse and fine dust particles, gas and short-circuit arc. The welder's helmet is made of polypropylene and it is equipped with a holding band to be placed around the head. 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; B311 - manufacturer's catalogue number; 74457 - importer's catalogue number; EN 175 - number of the European Standard related to welding helmets, 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.

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

Adjustment of the holding system of the helmet: Put the helmet on and if necessary adjust the upper band so that the shield is at the required height. Put the shield on the head, adjusting the upper band if necessary, so that the shield sits at the appropriate height. Turning the knob at the back of the band girding the head, adjust its length, so that it does not constrict the head during work, and the shield is not displaced during movements of the head. Use the side knobs to adjust the force required to lower and lift the shield. Over the knobs there are adjustment elements which permit to adjust the angle of the brow screen in case of the maximum lowering or lifting. In order to make adjustments place the adjustment element inside the helmet in one of the four available positions, so that the pin passes through the opening of the adjusting element. Make sure both the adjustment elements are placed identically.

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 helmet. 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.

Purpose: The welder's helmet 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 a blow, 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 helmet 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						
MIG for heavy metals	9									10			11			12			13			14		
MIG for heavy alloys	10									11			12			13			14					
Electro gouging	10									11			12			13			14			15		
Plasma cutting	9									10	11	12			13									
Microplasma 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.																								

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

