

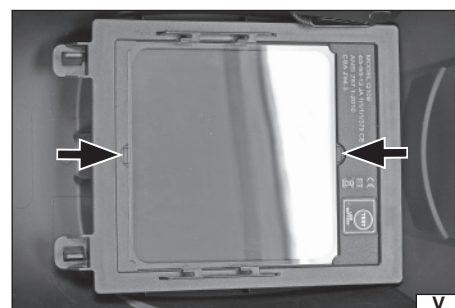
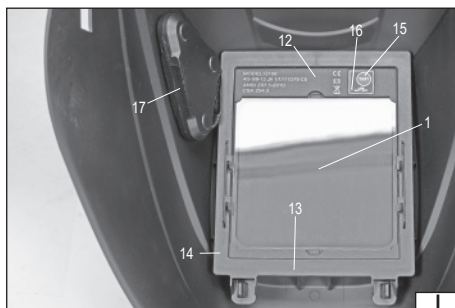
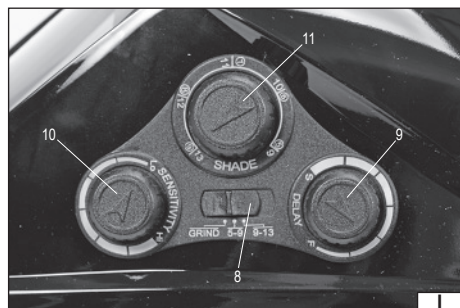
# YATO



- PL PRZYŁBICA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA  
EN AUTO-DARKENING WELDING HELMET  
DE SCHWEISSMASKE, SELBSTVERDUNKELND  
RU МАСКА ДЛЯ СВАРКИ, САМОСТОЯТЕЛЬНО ЗАТЕМНЯЮЩАЯСЯ  
UA МАСКА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ, ЩО САМОСТІЙНО ЗАТЕМНЮЄТЬСЯ  
LT SUVIRINTOJO KAUKĖ SU AUTOMATINIŲ FILTRO TAMSUMO NUSTATYMU  
LV METINĀŠANAS MASKA AR AUTOMĀTISKU TUMŠUMA PAKĀPES REGULĒŠANU  
CZ SVÁŘEČSKÁ KUKLA SAMOSTMÍVACÍ  
SK ZVÁRAČSKÁ KUKLA SAMOSTMIEVACIA  
HU ŐNMAGÁTÓL SŐTÉTEDŐ HEGESZTŐPAJZS  
RO MASCĂ DE SUDURĂ AUTO-ÎNTUNECARE  
ES CASCO AUTO-OBSCURECEDOR PARA SOLDADURA  
FR AUTO-OBSCURCISSANT CASQUE DE SOUDEUR  
IT MASCHERA DA SALDATURA AUTO-OSCURANTE  
NL ZELFDIMMENDE LASHELM  
GR ΚΡΑΝΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΑΥΤΟΜΑΤΗΣ ΣΚΙΑΣΗΣ  
BG МАСКА ЗА ЗАВАРЯВАНЕ САМОЗАТЪМНЯВАЩА  
PT AUTO-ESCURCIMENTO CAPACETE DE SOLDAGEM  
HR MASKA ZA ZAVARIVANJE SA SAMOZATAMNJIVANJEM  
AR ضاغطه هواء

**YT-73932**





**PL**

1. szybka ochronna
2. osłona spawalnicza
3. wizjer filtru
4. czujnik filtru
5. ogniwa słoneczne
6. taśma systemu nośnego
7. pokrętko regulacyjne taśmy
8. przełącznik trybu pracy
9. regulacja opóźnienia filtru
10. regulacja czułości filtru
11. regulacja stopnia zaciemnienia
12. filtr spawalniczy
13. ramka filtru
14. zaczep filtru
15. przycisk TEST
16. wskaźnik stanu baterii
17. komora baterii

**EN**

1. protective glass panel
2. helmet shell
3. filter visor
4. filter sensor
5. solar cells
6. headband strap
7. headband adjustment knob
8. operating mode switch
9. filter delay adjustment
10. filter sensitivity adjustment
11. darkness level adjustment
12. welding protection filter
13. filter frame
14. filter holder
15. TEST button
16. battery status indicator
17. battery compartment

**DE**

1. Schutzscheibe
2. Schweißschutz
3. Filtersichtfenster
4. Filtersensor
5. Solarzellen
6. Band des Tragesystems
7. Band-Einstellknopf
8. Betriebsartschalter
9. Einstellung der Filterverzögerung
10. Filterempfindlichkeitseinstellung
11. Abdarkungseinstellung
12. Schweißfilter
13. Filterrahmen
14. Filterhalterung
15. TEST-Taste
16. Batteriestatusanzeige
17. Batteriefach

**RU**

1. защитное стекло
2. сварочные щиток
3. смотровое окно фильтра
4. датчик фильтра
5. фотоэлементы
6. ремень несущей системы
7. ручка регулировки ремня
8. переключатель режима работы
9. настройка задержки фильтра
10. настройка чувствительности фильтра
11. регулировка уровня затемнения
12. сварочный фильтр
13. рамка фильтра
14. зажим для фильтра
15. кнопка TEST
16. индикатор состояния батареи
17. отсек для батарей

**UA**

1. захисне скло
2. зварювальний щиток
3. оглядове вікно фільтра
4. датчик фільтра
5. фотоелементи
6. ремінь несучої системи
7. ручка регулювання ременя
8. перемикач режиму роботи
9. настройка затримки фільтра
10. настройка чутливості фільтра
11. регулювання рівня затемнення
12. зварювальний фільтр
13. рамка фільтра
14. затискач для фільтра
15. кнопка TEST
16. індикатор стану батареї
17. відсік для акумуляторів

**LT**

1. apsauginis stiklas
2. suvirinimo gaubtas
3. filtro žvalgos langelis
4. filtro jutiklis
5. saulės baterijos
6. palaikymo sistemos juosta
7. juostos reguliavimo rankenėlė
8. darbo režimo jungiklis
9. filtro vėlavimo reguliavimas
10. filtro jautrumo reguliavimas
11. užtemdymo reguliavimas
12. suvirinimo filtras
13. filtro rėmas
14. filtro užkaba
15. mygtukas TEST
16. baterijos būsenos indikatorius
17. baterijos kamera

**LV**

1. Aizsargstikls
2. Metināšanas vairogis
3. Filtra vizieris
4. Filtra sensors
5. Saules baterijas
6. Nesošās sistēmas sikсна
7. Siksnas regulēšanas skrūve
8. Darbības režīma pārslēgs
9. Filtra kavējuma regulēšana
10. Filtra jutības regulēšana
11. Aptumšošanas pakāpes regulēšana
12. Metināšanas filtrs
13. Filtra rāmis
14. Filtra āķis
15. Poga "TEST"
16. Baterijas uzlādes indikators
17. Bateriju nodalījums

**CZ**

1. ochranné sklo
2. svářečská kukla
3. průzor filtru
4. čidlo filtru
5. solární články
6. pás upevňovacího systému
7. otočný regulátor upevňovacího systému
8. přepínač režimu práce
9. regulace zpoždění filtru
10. regulace citlivosti filtru
11. nastavení stupně zatemnění
12. svářečský filtr
13. rám filtru
14. úchyť filtru
15. tlačítko TEST
16. indikátor stavu baterie
17. prostor pro baterie

**SK**

1. ochranné skielko
2. zväračský štít
3. priezor filtra
4. snímač filtra
5. solárne články
6. pás nosného systému
7. regulačné koliesko pásu
8. prepínač režimu práce
9. nastavenie oneskorenia filtra
10. nastavenie citlivosti filtra
11. nastavenie úrovne zatemnenia
12. zväračský filter
13. rámk filtra
14. spona filtra
15. tlačidlo TEST
16. ukazovatele stavu batérie
17. priehradka batérií

**HU**

1. védőüveg
2. védőburkolat
3. szűrőnyílás
4. szűrőérzékelő
5. napelemek
6. fejpánt
7. fejpánt állító forgatógomb
8. munkamód kapcsoló
9. szűrő-késsleltetés beállítása
10. szűrő-érzékenység beállítása
11. sötétítés beállítása
12. hegesztő szűrőüveg
13. szűrőkeret
14. szűrőtartó
15. TEST gomb
16. elemöltöltés jelző
17. elemtartó

**RO**

1. panou geam de protecție
2. carcasa părții
3. vizor filtru
4. senzor filtru
5. celulă solară
6. curea de prindere pe cap
7. buton de reglare a curelei pentru cap
8. comutator pentru modul de lucru
9. reglarea întârzierii la filtru
10. reglarea sensibilității filtrului
11. reglare nivel de întuneric
12. filtru protecție sudură
13. cadrul filtrului
14. Suport pentru filtru
15. butonul TEST
16. indicator de încărcare a bateriei
17. compartiment acumulator

**ES**

1. cristal de protección
2. protección de soldadura
3. visor de filtro
4. sensor de filtro
5. células solares
6. correa del sistema de transporte
7. perilla de ajuste de la correa
8. selector de modos de funcionamiento
9. ajuste del retardo del filtro
10. ajuste de la sensibilidad del filtro
11. ajuste del nivel de oscurecimiento
12. filtro de soldadura
13. marco del filtro
14. clip del filtro
15. botón TEST
16. indicador de estado de la pila
17. compartimento de las pilas

| FR                                       | IT                                           | NL                                     | GR                                 |
|------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------|------------------------------------|
| 1. Vitre de protection                   | 1. vetro protettivo                          | 1. beschermend glas                    | 1. προστατευτικό τζάμι             |
| 2. Protection de soudure                 | 2. schermo per saldatura                     | 2. laskap                              | 2. ασπίδα συγκόλλησης              |
| 3. Viseur du filtre                      | 3. mirino del filtro                         | 3. filterzoeker                        | 3. σκόπευτρο φίλτρου               |
| 4. Capteur de filtre                     | 4. sensore del filtro                        | 4. filtersensor                        | 4. αισθητήρας φίλτρου              |
| 5. Cellules solaires                     | 5. celle solari                              | 5. zonnecellen                         | 5. φωτοβολταϊκά κύτταρα            |
| 6. Système de serre-tête                 | 6. bardatura del sistema di supporto         | 6. draagsysteemriem                    | 6. μάνδρα του συστήματος μεταφοράς |
| 7. Bouton de réglage du serre-tête       | 7. manopola di regolazione bardatura         | 7. knop voor riemaanpassing            | 7. κουμπί ρύθμισης μάνδρα          |
| 8. Commutateur de mode de fonctionnement | 8. interruttore di modalità di funzionamento | 8. werkmodusschakelaar                 | 8. διακόπτης τρόπου λειτουργίας    |
| 9. Réglage du retard du filtre           | 9. regolazione del ritardo del filtro        | 9. instelling van de filtervertraging  | 9. ρύθμιση καθυστέρησης φίλτρου    |
| 10. Réglage de la sensibilité du filtre  | 10. regolazione della sensibilità del filtro | 10. instelling van de filtergevoelghed | 10. ρύθμιση ευαισθησίας φίλτρου    |
| 11. Ajustement d'assombrissement         | 11. regolazione dell'oscuramento             | 11. verduisteringsaanpassing           | 11. ρύθμιση επιπέδου συσκότισης    |
| 12. Filtre de soudage                    | 12. filtro per la saldatura                  | 12. lasfilter                          | 12. φίλτρο συγκόλλησης             |
| 13. Cadre de filtre                      | 13. telaio del filtro                        | 13. filterframe                        | 13. πλαίσιο φίλτρου                |
| 14. Clip de filtre                       | 14. gancio del filtro                        | 14. filterclip                         | 14. κλιπ φίλτρου                   |
| 15. Bouton « TEST »                      | 15. tasto TEST                               | 15. TEST-toets                         | 15. κουμπί TEST                    |
| 16. Indicateur d'état des piles          | 16. indicatore di stato della batteria       | 16. batterijstatusindicator            | 16. ένδειξη κατάστασης μπαταρίας   |
| 17. Compartiment à piles                 | 17. vano batterie                            | 17. batterijvak                        | 17. θήκη μπαταρίας                 |

## BG

1. защитно стъкло
2. заваръчен щит
3. визор на филтъра
4. сензор на филтъра
5. слънчеви клетки
6. лента на носещата система
7. копче за регулиране на лентата
8. превключвател на работния режим
9. настройка на закъснението на филтъра
10. настройка на чувствителността на филтъра
11. настройка на степента на затъмнение
12. заваръчен филтър
13. филтърна рамка
14. кука за филтъра
15. бутон TEST
16. индикатор за състоянието на батериите
17. отделение за батерии

## PT

1. vidro de proteção
2. máscara de solda
3. visor do filtro
4. sensor do filtro
5. células solares
6. correia do sistema de transporte
7. botão de ajuste da correia
8. interruptor do modo de funcionamento
9. ajuste do atraso do filtro
10. ajuste da sensibilidade do filtro
11. regulação do nível de escurecimento
12. filtro de soldadura
13. quadro do filtro
14. clipe de filtro
15. botão TEST
16. indicador do estado da pilha
17. compartimento da pilha

## HR

1. zaštitno staklo
2. zaštitna za zavarivanje
3. vizir filtra
4. senzor filtra
5. solarne ćelije
6. traka nosivog sustava
7. gumb za podešavanje trake
8. prekidač režima rada
9. podešavanje odgode filtra
10. podešavanje osjetljivosti filtra
11. podešavanje stupnja zasjenjena
12. filter za zavarivanje
13. okvir filtra
14. kuka filtra
15. gumb „TEST“
16. indikator stanja baterije
17. komora baterija

## AR

1. زجاج واقى
2. درع اللحام
3. نافذة المرشح
4. مرشح الاستشعار
5. الخلايا الشمسية
6. حزام نظام الحمل
7. مقبض تعديل الحزام
8. مفتاح تبديل وضع التشغيل
9. تعديل تأخير المرشح
10. تعديل حساسية المرشح
11. تعديل درجة التعتيم
12. مرشح اللحام
13. إطار المرشح
14. مربوط المرشح
15. زر الاختبار
16. مؤشر حالة البطارية
17. حجرة البطارية



Ten symbol informuje o zakazie umieszczania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (w tym baterii i akumulatorów) łącznie z innymi odpadami. Zużyty sprzęt powinien być zbierany selektywnie i przekazywany do punktu zbierania w celu zapewnienia jego recyklingu i odzysku, aby ograniczyć ilość odpadów oraz zmniejszyć stopień wykorzystania zasobów naturalnych. Niekontrolowane uwalnianie składników niebezpiecznych zawartych w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym może stanowić zagrożenie dla zdrowia ludzkiego oraz powodować negatywne zmiany w środowisku naturalnym. Gospodarstwo domowe pełni ważną rolę w przyczynianiu się do ponownego użycia i odzysku, w tym recyklingu zużytego sprzętu. Więcej informacji o właściwych metodach recyklingu można uzyskać u władz lokalnych lub sprzedawcy.

This symbol indicates that waste electrical and electronic equipment (including batteries and storage cells) cannot be disposed of with other types of waste. Waste equipment should be collected and handed over separately to a collection point for recycling and recovery, in order to reduce the amount of waste and the use of natural resources. Uncontrolled release of hazardous components contained in electrical and electronic equipment may pose a risk to human health and have adverse effects for the environment. The household plays an important role in contributing to reuse and recovery, including recycling of waste equipment. For more information about the appropriate recycling methods, contact your local authority or retailer.

Dieses Symbol weist darauf hin, dass Elektro- und Elektronik-Altgeräte (einschließlich Batterien und Akkumulatoren) nicht zusammen mit anderen Abfällen entsorgt werden dürfen. Altgeräte sollten getrennt gesammelt und bei einer Sammelstelle abgegeben werden, um deren Recycling und Verwertung zu gewährleisten und so die Abfallmenge und die Nutzung natürlicher Ressourcen zu reduzieren. Die unkontrollierte Freisetzung gefährlicher Stoffe, die in Elektro- und Elektronikgeräten enthalten sind, kann eine Gefahr für die menschliche Gesundheit darstellen und negative Auswirkungen auf die Umwelt haben. Der Haushalt spielt eine wichtige Rolle bei der Wiederverwendung und Verwertung, einschließlich des Recyclings von Altgeräten. Weitere Informationen zu den geeigneten Recyclingverfahren erhalten Sie bei den örtlichen Behörden oder Ihrem Händler.

Этот символ информирует о запрете помещать изношенное электрическое и электронное оборудование (в том числе батареи и аккумуляторы) вместе с другими отходами. Изношенное оборудование должно собираться селективно и передаваться в точку сбора, чтобы обеспечить его переработку и утилизацию, для того, чтобы ограничить количество отходов, и уменьшить использование природных ресурсов. Неконтролируемый выброс опасных веществ, содержащихся в электрическом и электронном оборудовании, может представлять угрозу для здоровья человека, и приводит к негативным изменениям в окружающей среде. Домашнее хозяйство играет важную роль при повторном использовании и утилизации, в том числе, утилизации изношенного оборудования. Подробную информацию о правильных методах утилизации можно получить у местных властей или у продавца.

Цей символ повідомляє про заборону розміщення відходів електричного та електронного обладнання (в тому числі акумуляторів), у тому числі з іншими відходами. Відпрацьоване обладнання повинно бути вибірково зібрано і передано в пункт збору для забезпечення його переробки і утилізації, щоб зменшити кількість відходів і зменшити ступінь використання природних ресурсів. Неконтрольоване вивільнення небезпечних компонентів, що містяться в електричному та електронному обладнанні, може представляти небезпеку для здоров'я людини і викликати негативні зміни в навколишньому середовищі. Господарство відіграє важливу роль у розвитку повторного використання та відновлення, включаючи утилізацію використаного обладнання. Більш детальну інформацію про правильні методи утилізації можна отримати у місцевої влади або продавця.

Šis simbolis rodo, kad draudžiama išmesti panaudotą elektrinę ir elektroninę įrangą (įskaitant baterijas ir akumuliatorius) kartu su kitomis atliekomis. Naudota įranga turėtų būti renkama atskirai ir siunčiama į surinkimo punktą, kad būtų užtikrintas jos perdėrimas ir utilizavimas, siekiant sumažinti atliekas ir sumažinti gamtos išteklių naudojimą. Nekontroliuojamas pavojingų komponentų, esančių elektrinės ir elektroninės įrangoje, išsiskyrimas gali kelti pavojų žmonių sveikatai ir sukelti neigiamus natūralios aplinkos pokyčius. Namų ūkis vaidina svarbų vaidmenį prisidedant prie pakartotinio įrenginių naudojimo ir utilizavimo, įskaitant perdėrimą. Norėdami gauti daugiau informacijos apie tinkamus perdėrimo būdus, susisiekite su savo vietos valdžios institucijomis ar pardavėju.

Šis simbolis informė par aizliegumu izmest elektrisko un elektronisko iekārtu atkritumus (tostarp baterijas un akumulatorus) kopā ar citiem atkritumiem. Nolietotas iekārtas ir jāsavāc atsevišķi un jānodod savākšanas punktā ar mērķi nodrošināt atkritumu otrreizējo pārstrādi un reģenerāciju, lai ierobežotu to apjomu un samazinātu dabas resursu izmantošanas līmeni. Elektriskajās un elektroniskajās iekārtās ietvertos bīstamo sastāvdaļu nekontrolēta izdalīšanās var radīt cilvēku veselības apdraudējumu un izraisīt negatīvas izmaiņas apkārtnē. Mājsaimniecība pilda svarīgu lomu otrreizējās izmantošanas un reģenerācijas, tostarp nolietoto iekārtu pārstrādes veicināšanā. Vairāk informācijas par atbilstošām otrreizējās pārstrādes metodēm var saņemt pie vietējo varas iestāžu pārstāvjiem vai pārdevēja.

Tento symbol informuje, že je zakázáno likvidovat použité elektrické a elektronické zařízení (včetně baterií a akumulátorů) společně s jiným odpadem. Použité zařízení by mělo být shromažďováno selektivně a odesláno na sběrné místo, aby byla zajištěna jeho recyklace a využití, aby se snížilo množství odpadu a snížil stupeň využívání přírodních zdrojů. Nekontrolované uvolňování nebezpečných složek obsažených v elektrických a elektronických zařízeních může představovat hrozbu pro lidské zdraví a způsobit negativní změny v přírodním prostředí. Domácnost hraje důležitou roli při přispívání k opětovnému použití a využití, včetně recyklace použitého zařízení. Další informace o vhodných způsobech recyklace Vám poskytne místní úřad nebo prodejce.

Tento symbol informuje o zakaze vyhadzovania opotrebovaných elektrických a elektronických zariadení (vrátane batérií a akumulátorov) do komunálneho (netriedeného) odpadu. Opatrebované zariadenia musia byť separovane a odovzdané do príslušných zberných miest, aby mohli byť náležite recyklované, čím sa znižuje množstvo odpadov a znižuje využívanie prírodných zdrojov. Nekontrolované uvoľňovanie nebezpečných látok, ktoré sú v elektrických a elektronických zariadeniach, môže ohrožovať ľudské zdravie a mať negatívny dopad na životné prostredie. Každá domácnosť má dôležitú úlohu v procese opätovného použitia a opätovného získavania surovín, vrátane recyklácie, z opotrebovaných zariadení. Blíže informácie o správnych metódach recyklácie vám poskytne miestna samospráva alebo predajca.

Ez a szimbólum arra hívja fel a figyelmet, hogy tilos az elhasznált elektromos és elektronikus készüléket (többek között elemeket és akkumulátorokat) egyéb hulladékokkal együtt kidobni. Az elhasznált készülékeket szelektíven gyűjtsé és a hulladék mennyiségének, valamint a természetes erőforrások felhasználásának csökkentése érdekében adják le a megfelelő gyűjtőpontra újrafeldolgozás és újrahasznosítás céljából. Az elektromos és elektronikus készülékekben található veszélyes elemek elterjedésének elkerülése érdekében a kibocsátása veszélyt jelenthet az emberi egészségre és negatív változásokat okozhat a természetes környezetben. A háztartások fontos szerepet töltenek be az elhasznált készülék újrafeldolgozásában és újrahasznosításában. Az újrahasznosítás megfelelő módjával kapcsolatos további információkat a helyi hatóságoktól vagy a termék értékesítőjétől szerezhet.

Acest simbol indică faptul că deșeurile de echipamente electrice și electronice (inclusiv baterii și acumulatori) nu pot fi eliminate împreună cu alte tipuri de deșeuri. Deșeurile de echipamente trebuie colectate și preluate separat la un punct de colectare în vederea reciclării și recuperării, pentru a reduce cantitatea de deșeuri și consumul de resurse naturale. Eliberarea necontrolată a componentelor periculoase conținute în echipamentele electrice și electronice poate prezenta un risc pentru sănătatea oamenilor și are efect advers asupra mediului. Gospodăriile joacă un rol important prin contribuția lor la reutilizare și recuperare, inclusiv reciclarea deșeurilor de echipamente. Pentru mai multe informații în legătură cu metodele de reciclare adecvate, contactați autoritățile locale sau distribuitorul dumneavoastră.

Este símbolo indica que los residuos de aparatos eléctricos y electrónicos (incluidas las pilas y acumuladores) no pueden eliminarse junto con otros residuos. Los aparatos usados deben recogerse por separado y entregarse a un punto de recogida para garantizar su reciclado y recuperación a fin de reducir la cantidad de residuos y el uso de los recursos naturales. La liberación incontrolada de componentes peligrosos contenidos en los aparatos eléctricos y electrónicos puede suponer un riesgo para la salud humana y causar efectos adversos en el medio ambiente. El hogar desempeña un papel importante en la contribución a la reutilización y recuperación, incluido el reciclado de los residuos de aparatos. Para obtener más información sobre los métodos de reciclaje adecuados, póngase en contacto con su autoridad local o distribuidor.



Ce symbole indique que les déchets d'équipements électriques et électroniques (y compris les piles et accumulateurs) ne peuvent être éliminés avec d'autres déchets. Les équipements usagés devraient être collectés séparément et remis à un point de collecte afin d'assurer leur recyclage et leur valorisation et de réduire ainsi la quantité de déchets et l'utilisation des ressources naturelles. La dissémination incontrôlée de composants dangereux contenus dans des équipements électriques et électroniques peut présenter un risque pour la santé humaine et avoir des effets néfastes sur l'environnement. Le ménage joue un rôle important en contribuant à la réutilisation et à la valorisation, y compris le recyclage des équipements usagés. Pour plus d'informations sur les méthodes de recyclage appropriées, contactez votre autorité locale ou votre revendeur.

Questo simbolo indica che l'apparecchiatura elettrica e elettronica usata (comprese le batterie e gli accumulatori) non può essere smaltita insieme con altri rifiuti. Le apparecchiature usurate devono essere raccolte separatamente e consegnate al punto di raccolta specializzato per garantire il riciclaggio e il recupero, al fine di ridurre la quantità di rifiuti e diminuire l'uso delle risorse naturali. Il rilascio incontrollato dei componenti pericolosi contenuti nelle apparecchiature elettriche e elettroniche può costituire il rischio per la salute umana e causare gli effetti negativi sull'ambiente naturale. Il nucleo familiare svolge il ruolo importante nel contribuire al riutilizzo e al recupero, compreso il riciclaggio dell'apparecchiatura usata. Per ottenere le ulteriori informazioni sui metodi di riciclaggio appropriate, contattare l'autorità locale o il rivenditore.

Dit symbool geeft aan dat afgedankte elektrische en elektronische apparatuur (inclusief batterijen en accu's) niet samen met ander afval mag worden weggegooid. Afgedankte apparatuur moet gescheiden worden ingezameld en bij een inzamelpunt worden ingeleverd om te zorgen voor recycling en terugwinning, zodat de hoeveelheid afval en het gebruik van natuurlijke hulpbronnen kan worden beperkt. Het ongecontroleerd vrijkomen van gevaarlijke componenten in elektrische en elektronische apparatuur kan een risico vormen voor de menselijke gezondheid en schadelijke gevolgen hebben voor het milieu. Het huishouden speelt een belangrijke rol bij het bijdragen aan hergebruik en terugwinning, inclusief recycling van afgedankte apparatuur. Voor meer informatie over de juiste recyclingmethoden kunt u contact opnemen met uw gemeente of detailhandelaar.

Αυτό το σύμβολο δείχνει ότι απαγορεύεται η απόρριψη χρησιμοποιούμενου ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού εξοπλισμού (συμπεριλαμβανομένων των μπαταριών και συσσωρευτών) με άλλα απόβλητα. Ο χρησιμοποιούμενος εξοπλισμός θα πρέπει να συλλέγεται επιλεκτικά και να αποστέλλεται σε σημείο συλλογής για να εξασφαλιστεί η ανακύκλωσή του και η ανάκτησή του για τη μείωση των αποβλήτων και τη μείωση του βαθμού χρήσης των φυσικών πόρων. Η ανεξέλεγκτη απελευθέρωση επικινδύνων συστατικών που περιέχονται στον ηλεκτρικό και ηλεκτρονικό εξοπλισμό μπορεί να αποτελέσει απειλή για την ανθρώπινη υγεία και να προκαλέσει αρνητικές αλλαγές στο φυσικό περιβάλλον. Το νοικοκυριό διαδραματίζει σημαντικό ρόλο στην συμβολή στην επαναχρησιμοποίηση και ανάκτηση, συμπεριλαμβανομένης της ανακύκλωσης, χρησιμοποιούμενου εξοπλισμού. Για περισσότερες πληροφορίες σχετικά με τις κατάλληλες μεθόδους ανακύκλωσης, επικοινωνήστε με τις τοπικές αρχές ή τον πωλητή.

Този символ информира, че изхвърлянето на изхабеното електрическо и електронно оборудване (включително батерии и акумулатори) заедно с битовите отпадъци е забранено. Изхабеното оборудване трябва да се събира отделно и да се предаде в пункта за събиране на такива отпадъци, за да се осигури неговото рециклиране и оползотворяване, да се намали количеството на отпадъците и да се намали разхода на природни ресурси. Неконтролираното изпускане на опасни съставки, съдържащи се в електрическото и електронното оборудване, може да представлява заплаха за човешкото здраве и да причини отрицателни промени в околната среда. Домакинството играе важна роля в приноса за повторната употреба и оползотворяването, включително рециклирането на изхабеното оборудване. За повече информация относно правилните методи за рециклиране, моля, свържете се с местните власти или с продавача.

Este símbolo indica que os resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos (incluindo pilhas e baterias) não podem ser colocados juntamente com outros resíduos. Os resíduos de equipamentos devem ser recolhidos separadamente e entregues a um ponto de coleta para garantir a sua reciclagem e recuperação, a fim de reduzir a quantidade de resíduos e a utilização de recursos naturais. A liberação não controlada de componentes perigosos contidos em equipamentos elétricos e eletrônicos pode representar um risco para a saúde humana e causar efeitos ambientais adversos. O lar desempenha um papel importante ao contribuir para a reutilização e recuperação, incluindo a reciclagem de resíduos de equipamentos. Para mais informações sobre os métodos de reciclagem apropriados, contate a sua autoridade local ou revendedor.

Ovaj simbol označava da se otpadna električna i elektronička oprema (uključujući baterije i akumulatori) ne smije odlagati s ostalim otpadom. Rabljenu opremu treba skupljati selektivno i predati na sabirno mjesto kako bi se osiguralo njezino recikliranje i oporaba, kako bi se smanjila količina otpada i smanjio stupanj korištenja prirodnih resursa. Nekontrolirano ispuštanje opasnih komponenti sadržanih u električnoj i elektroničkoj opremi može predstavljati prijetnju ljudskom zdravlju i uzrokovati negativne promjene u prirodnom okolišu. Kućanstvo ima važnu ulogu u doprinosu ponovnoj uporabi i oporabi, uključujući recikliranje otpadne opreme. Za više informacija o ispravnim metodama recikliranja obratite se lokalnim vlastima ili prodavaču.

يشير هذا الرمز إلى أنه يجب عدم التخلص من نفايات المعدات الكهربائية والإلكترونية (بما في ذلك البطاريات والمراكم) مع النفايات الأخرى. يجب جمع المعدات المستخدمة بشكل انتقائي وتسليمها إلى نقطة التجميع لإعداد تدويرها واستعادتها، لتقليل كمية النفايات وتقليل مستوى استخدام الموارد الطبيعية. يمكن أن يشكل الإطلاق غير المنضبط للمكونات الخطرة الموجودة في المعدات الكهربائية والإلكترونية تهديداً لصحة الإنسان ويسبب تبعات سلبية في البيئة الطبيعية. تلعب الأسر دوراً مهماً في المساهمة في إعادة الاستخدام والاسترداد، بما في ذلك إعادة تدوير معدات النفايات. لمزيد من المعلومات حول طرق إعادة التدوير الصحيحة، يرجى الاتصال بالسلطة المحلية أو بائع التجزئة.

**Treść instrukcji wg norm:** EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Rozporządzenia PPE 2016/425/EU

**Producent:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Importer:** TOYA SA, ul. Soltyśowska 13/15, 51-168 Wrocław, Polska

**Opisy wyrobu:** Spawalnica osłona twarzy z automatycznym filtrem spawalniczym z dostrójeniem ręcznym jest środkiem ochrony oczu i twarzy II kategorii, przeznaczonymi do indywidualnej ochrony oczu i twarzy przed zagrożeniami mechanicznymi i świetlnymi. Osłona posiada podwyższoną odporność mechaniczną. Osłona nie chroni przed kroplami i rozbrzyskami cieczy, grubymi i drobnymi cząsteczkami pyłu, gazem oraz łukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym. Osłona została wykonana z poliamidu PA66 oraz wyposażona w taśmę pozwalającą na utrzymanie jej na głowie wykonaną z PE z wyściółką z pianki PE. Filtr spawalniczy chroni wzrok przed promieniowaniem powstającym podczas spawania za pomocą łuku elektrycznego i posiada regulację stopnia zaciemnienia w zakresie 5 - 13. Filtr jest chroniony przez szybki wykonane z 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:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Niemcy

**Objaśnienie oznaczeń:** JA, YATO – oznaczenie producenta i importera; YT-73932 - nr katalogowy importera; EN 379 – nr normy europejskiej dotyczącej automatycznych filtrów spawalniczych, EN 175 – nr normy europejskiej dotyczącej środków ochrony oczu i twarzy stosowanych podczas spawania; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 – oznakowanie filtra spawalniczego z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony; 4 – nr stanu jasnego; 5 – nr najjaśniejszego stanu ciemnego; 13 – nr stanu najciemniejszego; 1 – klasa optyczna; 1 – klasa rozproszenia światła; 1 – klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła; 1 – klasa zależności współczynnika przepuszczania światła od kąta; Q109 – model filtra; POP – model osłony twarzy. JA 1 F – znakowanie szybki ochronnej przedniej / tylnej; 1 – klasa optyczna, F – ochrona przed cząstkami o dużej prędkości i niskiej energii; JA EN 175 B – znakowanie przyłbicy; B – ochrona przed cząstkami o dużej prędkości i średniej energii; CE – znak zgodności z dyrektywami nowego podejścia WE, „i” oznaczenie informujące, że powinny być przeczytane informacje uzupełniające. EAC – znak, potwierdzający zgodność produktu z Regulamentami technicznymi Eurazjatyckiej Unii Celnej.

### Instrukcje użytkowania

Przed pierwszym użyciem osłony należy usunąć folię ochronną z szybek ochronnych. Pozostawienie folii na szybkach ochronnych zmniejsza przejrzystość oraz zaburza działanie filtra spawalniczego. Do usunięcia folii ochronnej może być konieczny demontaż filtra i/lub szybek ochronnych opisany w dalszej części instrukcji. Zużyte lub uszkodzone elementy wymieniać tylko na oryginalne części. Nie modyfikować samodzielnie osłony. Zabronione jest użytkowanie osłony w przypadku zaobserwowania, że jakkolwiek element nosi ślady uszkodzeń, jest zużyty lub wymaga wymiany.

### Regulacja systemu nośnego osłony

Osłonę założyć na głowę, w razie potrzeby wyregulować ustawienie obu górnych taśm, tak aby osłona znajdowała się na odpowiedniej wysokości. Kręcąc pokręteł na taśmie potylicznej 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. Łuzując pokrętła możliwa jest regulacja odległości osłony od twarzy. Regulacja polega na poluzowaniu obu pokręteł, a następnie przesunięciu przyłbicy w tył lub przód i dokręceniu pokręteł. Należy zadbać, aby obie osie pokręteł były ustawione na tę samą pozycję. Nad pokręteł z prawej strony więźby znajdują się trzpienie umożliwiające ustawienie kąta osłony czoła przy maksymalnym opuszczeniu i podniesieniu. W celu regulacji należy przesunąć krzywkę znajdującą się pomiędzy więźbą oraz przyłbicą tak, by otwór w krzywce został nałożony na trzpienie blokujące (II).

### Obsługa automatycznego filtra spawalniczego

Przed rozpoczęciem pracy należy upewnić się czy filtr jest ustawiony w odpowiednim trybie do rodzaju wykonywanej pracy. Zabroniona jest praca z niedziałającym filtrem spawalniczym podczas spawania, może to prowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia wzroku.

Przełącznik trybu pracy ustawić w jednej z pozycji. „GRIND” - wyłączy funkcję automatycznego ściemniania i niezależnie od warunków zewnętrznych filtr pozostanie w stanie jasnym. „5 - 9” – umożliwi ustawienie stanu ciemnego filtra spawalniczego w zakresie 5 - 9. „9 - 13” – umożliwi ustawienie stanu ciemnego filtra spawalniczego w zakresie 9 - 13. Wyboru stopnia zaciemnienia filtra w stanie ciemnym dokonuje się pokręteł oznaczonym „SHADE”. Dzięki sensorom zaciemnienia filtra do ustawionego stopnia zaciemnienia następuje samoczynnie po wykryciu jasnego światła pochodzącego z procesu spawania. Przy wyborze stanu ciemnego można się kierować tabelą zawartą w instrukcji pokazującą zalecane stopnie ochrony przy spawaniu łukowym. Filtr posiada dwa dodatkowe pokrętła regulacyjne. Pokrętło oznakowane „DELAY” pozwala zmienić czas opóźnienia filtra. Czyli czas w jakim filtr zareaguje na zmianę natężenia światła. Regulacja odbywa się płynnie, przy czym położenie „S” – oznacza największe opóźnienie zaciemniania filtra. „F” – oznacza najmniejsze opóźnienie zaciemniania filtra, a położenie Ustawienie pokrętła pomiędzy tymi ustawieniami pozwala na dobranie czasu reakcji filtra pomiędzy wartością maksymalną i minimalną. Pokrętło oznakowane „SENSITIVITY” umożliwia regulację czułości, czyli progu zadziałania filtra. Regulacja odbywa się płynnie, przy czym położenie „Lo” – oznacza najmniejszą czułość, filtr zareaguje dopiero na większą zmianę natężenia światła padającego na sensory. „Hi” – oznacza największą czułość, filtr zareaguje na mniejszą zmianę natężenia światła padającego na sensory, a położenie Do większości prac spawalniczych zaleca się ustawienie pokrętła w połowie zakresu.

Kontrolka oznaczona „LOW BATTERY/ SŁABA BATERIA” pozwala sprawdzić stan baterii zasilającej filtr spawalniczy. Jeżeli naciśnięcie przycisku „TEST” spowoduje zaświecenie się kontrolki należy jak najszybciej wymienić baterie zasilające. Filtr spawalniczy do poprawnego działania wymaga zasilania.

**Wymiana baterii zasilających:** Filtr spawalniczy do poprawnego działania wymaga baterii typ **CR 2450**. Bateria znajduje się w panelu pokręteł od wewnętrznej strony przyłbicy. Należy wysunąć gniazdo baterii i wymienić baterię zasilającą zgodnie z oznaczeniem biegunów na krawędzi komory baterii. Wsunąć gniazdo baterii w panel pokręteł. Sprawdzić stan nowej baterii. Zużyta baterię oddać do utylizacji zgodnie z regionalnymi przepisami regulującymi utylizację tego typu materiałów.

### **Wymiana szybek ochronnych**

W celu wymiany przedniej szybki należy wymontować ramkę z filtrem z osłony spawalniczej. W celu demontażu ramki z filtrem należy ostrożnie przesunąć zaczepy na zewnątrz, w stronę osłony spawalniczej (III), a następnie wysunąć ramkę z filtrem z górnych mocowań ramki. Ramkę z filtrem można przesunąć na bok tak, aby ułatwić dostęp do szybki. Należy zachować ostrożność, aby nie uszkodzić taśmy elektrycznej łączącej filtr z panelem pokręteł. Przednia szybka (IV) jest zamocowana bezpośrednio od wewnętrznej strony osłony spawalniczej. Należy zdemontować szybkę, delikatnie wypychając narożniki szybki od zewnętrznej strony osłony. Zamontować nową szybkę. Upewnić się że nowa szybka jest prawidłowo dopasowana. Wsunąć ramkę z filtrem w górne mocowania ramki. Ostrożnie docisnąć dolną część ramki z filtrem do momentu zatrzasknięcia się zaczepów. Poprawnie zamontowany filtr nie powinien się przemieszczać. Tylna szybka ochronna jest zamocowana w obudowie filtru. Należy podważyć szybkę na środku krawędzi przy wycięciu w osłonie (V), a następnie wyciągnąć ją z uchwytów osłony. Nowa szybkę delikatnie zgnać, a następnie boczne krawędzie wsunąć w uchwyty osłony. Nie należy zbyt mocno zginać szybki, aby nie uległa uszkodzeniu. Uwaga! Zabronione jest stosowanie osłony bez szybek ochronnych.

### **Wymiana filtru spawalniczego**

Nie jest możliwa samodzielna wymiana filtru spawalniczego. W przypadku potrzeby wymiany filtru należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem importera.

### **Praca z osłoną spawalniczą**

Filtr zamontowany w osłonie zadziała automatycznie w przypadku oświetlenia go łukiem elektrycznym powstającym podczas spawania. Czas reakcji to 1/25 000 sekundy. Przed rozpoczęciem spawania należy się upewnić, że pokrętko zostało ustawione na stan ciemny właściwy dla rodzaju wykonywanego spawania. Jeżeli w trakcie pracy zostanie zauważone, że filtr nie ściemnia się automatycznie, należy natychmiast przerwać pracę i wyregulować filtr. Jeżeli mimo regulacji filtr nie działa prawidłowo, należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem importera. Zabroniona jest praca z niedziałającym filtrem spawalniczym, może to prowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia wzroku. Zakres temperatur otoczenia pracy od -5 st. C do +55 st. C. Filtr nie jest przeznaczony do ochrony wzroku podczas spawania laserowego.

### **Instrukcje eksploatacyjne**

Czujniki filtru należy utrzymywać w czystości oraz nie przesłaniać ich. W automatycznym filtrze spawalniczym z ręcznym dostrajaniem - maksymalny i minimalny stopień ochrony jest wtedy, gdy dostrajanie jest ustawione na zero. Środki ochrony oczu chroniące przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości, noszone wraz ze standardowymi okularami leczniczymi, mogą przenosić uderzenie, wywołując zagrożenie dla użytkownika.

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 osłonę 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 filtru i osłony. Filtru spawalniczego nie zanurzać w wodzie. Wyrób należy przechowywać w dostarczonych opakowaniach jednostkowych w ciemnym, suchym, przewiewnym i zamkniętym pomieszczeniu. Podczas przechowywania, nie przekraczać zakresu temperatur od -20 st. C. do +70 st. C. Chronić przed kurzem, pyłem i innymi zanieczyszczeniami (worki foliowe, torbki itp.) Chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi. Transport - w dostarczanych opakowaniach jednostkowych, w kartonach, w zamkniętych środkach transportu.

Deklaracja zgodności: Dostępna na stronie [toya24.pl](http://toya24.pl) w karcie produktu.

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  |     |    |  |  |
| 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. |                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |

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

**The content of the manual as per EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE Regulations 2016/425/EU**

**Manufacturer:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Importer:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Poland

**Product description:** The welding helmet with an automatic welding protection filter with manual adjustment is a Category II eye and face protection equipment designed for individual protection of eyes and face against mechanical and light hazards. The helmet has increased mechanical resistance. It does not protect against liquid drops and splashes, coarse and fine dust particles, gas and arcs caused by electrical short-circuits. The helmet shell is made of PA66 polyamide and fitted with a headband allowing the helmet to be worn on the head made of PE and helmet lining made of PE foam. The welding protection filter protects the eyes against radiation generated by electric arc during welding and has a shade level adjustment in the range of 5-13. The filter is protected by a polycarbonate glass panel. Persons allergic to these materials may develop an allergic reaction.

**Shelf life:** The product does not have a specific lifetime. Pay attention to wear and damage of the helmet components. Replace in accordance with the instructions in the manual.

**Notified body:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germany

**Explanation of symbols:** JA, YATO – manufacturer and importer identification; YT-73932 – importer catalogue number; EN 379 – European standard number for automatic welding protection filters, EN 175 – European standard number for eye and face protection equipment used for welding; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 – marking of the welding protection filter with manual adjustment of the protection level: 4 – the number of the light state; 5 – the number of the lightest dark state.; 13 – the number of the darkest state; 1 – optical class; 1 – light dispersion class; 1 – light transmission factor deviation class; 1 – light transmission factor angle correlation class; Q109 – protection filter model; POP – face shield model; JA 1 F – marking of front/rear protective glass panel: 1 – optical class; F – protection against high-velocity, low-energy particles; JA EN 175 B – helmet marking: B – protection against high-velocity, medium-energy particles; CE – mark of conformity to the EC New Approach Directives, book with 'i' – sign indicating that supplementary information should be read. EAC – a mark certifying that a product complies with the Technical Regulations of the Eurasian Customs Union.

## Operating Instructions

Before first use, remove the protective film from the protective glass panel. Leaving the film on reduces the transparency and affects the operation of the welding filter. To remove the protective film it may be necessary to disassembly the filter and/or the protective glass panels described further in the manual. Replace worn and damaged components only with original parts. Do not modify the helmet yourself. It is forbidden to use the helmet if any component shows signs of damage, is worn out or needs to be replaced.

## Adjustment of the helmet support system

Put the helmet on your head, adjust the position of the upper headband strap, if necessary, to make sure the helmet is at the right height. By turning the knob on the occipital strap, adjust the length of the strap so that it does not press the head while working and at the same time the helmet does not move during head movements. Use the side knobs to adjust the force needed to lower and lift the helmet. By loosening the knobs it is possible to adjust the distance from the helmet to the face. The regulation consists in loosening both knobs, then moving the helmet backwards or forwards and tightening the knobs. Make sure that both knobs are set in the same position. Above the knobs, on the right side of the strap there are pins for adjusting the angle of the forehead shield at maximum lowering and lifting. To adjust, move the cam that is between the strap and the helmet so that the opening in the cam is placed on the blocking pins (II).

## The operation of the automatic welding filter

Before starting work, ensure that the filter is set to the correct mode for the type of work to be carried out. It is forbidden to work with a non-functioning welding protection filter, as it can lead to irrecoverable damage to the eyesight.

Set the operating mode switch to one of the positions. „GRIND” – deactivates the auto-darkening function and the filter remains bright regardless of external conditions. “5- 9” – allows you to set the welding filter’s dark state between 5 and 9. “9- 13” – allows you to set the welding filter’s dark state between 9 and 13. Selection of the filter’s darkening level in dark state is made by using the “SHADE” knob. Thanks to the sensors, the filter is automatically darkened to the set level when bright light from the welding process is detected. When choosing the dark state you can refer to the table in the manual showing the recommended protection levels for arc welding.

The filter has two additional adjustment knobs. The “DELAY” knob allows you to change the filter delay time, which is the time the filter will respond to the change in light intensity. The adjustment is smooth, with the ‘S’ position indicating the greatest filter darkening delay. The ‘F’ position indicates the smallest filter darkening delay. The adjustment of the knob between these settings allows you to select the filter response time between the maximum and minimum value.

The “SENSITIVITY” knob allows you to adjust the sensitivity, i.e. the threshold for filter operation. The adjustment is smooth, with the ‘Lo’ position indicating the lowest sensitivity; the filter will only react to a greater change in the intensity of light shining on the sensors. The ‘Hi’ position indicates the highest sensitivity: the filter will react to a smaller change in the intensity of the light shining on the sensors. For most welding work, it is recommended to set the knob in the middle of the range. The “LOW BATTERY” control light allows you to check the state of battery that is powering the welding filter. If you press the “TEST” button and it causes the control light to light up, replace the batteries as soon as possible. The welding filter needs power to function properly.

**Replacement of the batteries:** The welding protection filter requires the **CR 2450** battery to operate correctly. Battery is located in the knob panel inside the helmet. Slide out the battery slot and replace the battery according to the polarity markings on the edge of the

battery compartment. Slide the battery slot into the knob panel. Check the condition of the new battery. Dispose of the used battery in accordance with regional regulations governing the disposal of such materials.

### Replacing the protective glass panels

To replace the front glass panel, the frame with the filter must be removed from the helmet shell. To remove the filter frame, carefully slide the catches outwards towards the helmet shell (III) and then slide the filter frame out of the upper catches. The filter frame can be moved to the side to easily access to the glass panel. Be careful not to damage the electrical strap connecting the filter with the knob panel. The front glass panel (IV) is fixed directly on the inside of the welding helmet. Remove the glass panel by gently pushing out the corners of the glass from the outside of the helmet. Install the new glass panel. Ensure that the new glass panel is fitted correctly. Slide the filter frame into the upper frame mounts. Carefully press the lower part of the frame with the filter until the catches snap into place. A correctly installed filter should not move. The rear protective glass panel is mounted in the helmet shell. Lift the glass panel in the middle of the edge at the notch in the helmet (V) and then pull it out of the handles. Lightly bend the new glass panel and then insert the side edges into the handles of the helmet shell. Do not bend the protective glass too strongly to avoid damaging it. Caution! It is forbidden to use the helmet without protective glass panels.

### Replacing the welding protection filter

It is not possible to replace the welding filter on your own. If you need to replace the welding filter, contact an authorised service centre of the importer.

### Working with the welding helmet

The filter installed in the helmet shell will work automatically if it is illuminated by the electric arc generated during welding. The response time is 1/25,000 seconds. Before welding, make sure that the knob is set to the dark state appropriate for the type of welding to be performed. If during operation you notice that the filter is not automatically darkening, stop working immediately and adjust the filter. If, despite adjustment, the filter does not function properly, contact an authorised service centre of the importer. It is forbidden to work with a non-functioning welding filter, which can lead to irrecoverable damage to the eyesight. Temperature range of the working environment is from -5 °C to +55 °C. The filter is not designed to protect the eyesight during laser welding.

### Operating instructions

Filter sensors should be kept clean and not obscured. In the automatic welding filter with manual adjustment, the maximum and minimum degree of protection is when the adjustment is set to zero. Eye protection against high-speed particles, worn in conjunction with standard corrective glasses, can transmit the impact, posing risk to the user.

Caution! If high-speed particle impact protection is required at extreme temperatures, the selected eye protection device should be marked with the letter T immediately after the letter identifying the impact symbol, i.e. FT, BT or AT. If the letter indicating the impact symbol is not directly in front of the letter T, then the eye protection can only be used to protect against high-speed particles at room temperature.

### Maintenance and storage

After finishing work, clean the helmet with a soft and damp cloth. Larger instances of soil should be removed with soapy water and dried with a cloth. Do not use abrasive cleaning agents. Do not use solvents to clean the filter and the helmet. Do not immerse the welding filter in water. The product should be stored in supplied unit packaging in a dark, dry, ventilated and closed room. During storage, do not exceed the temperature range of -20 °C to +70 °C. Protect against dust, dirt and other contaminants (plastic bags, handbags, etc.) Protect against mechanical damage. Transport in the supplied unit packaging in carton boxes using closed transport.

Declaration of Conformity: Available at [toya24.pl](http://toya24.pl) in the product data sheet.

Table of recommended protection levels for arc welding

| Process                                                                                    | Current [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
|                                                                                            | 1.5         | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |
| Covered 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 light alloys                                                                       | 10          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |  |  |
| Arc gouging                                                                                | 10          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |  |  |
| Plasma cutting                                                                             | 9           |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |  |
| Microplasma 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 used for steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc. |             |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |

NOTE! The term "heavy metals" is used for steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.

**Inhalt des Handbuchs gem. Normen: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PSA-Verordnung 2016/425/EU**

**Hersteller:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Importeur:** TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polen

**Produktbeschreibung:** Der Schweißhelm mit automatischem Schweißfilter und manueller Feinabstimmung ist ein Augen- und Gesichtsschutz der Kategorie II, der zum individuellen Augen- und Gesichtsschutz vor mechanischen Verletzungen und Gefahren durch Belichtung bestimmt ist. Der Schweißhelm hat eine erhöhte mechanische Festigkeit. Er schützt nicht vor Tropfen und Spritzern von Flüssigkeiten, Grob- und Feinstaubpartikeln, Gasen und Lichtbögen durch elektrischen Kurzschluss. Der Schweißhelm besteht aus Polyamid PA66 und ist mit einem Kopfband aus Polyethylen mit PE-Schaumauskleidung ausgestattet. Der Schweißfilter schützt die Augen vor der beim Lichtbogenschweißen entstehenden Strahlung und verfügt über eine einstellbare Abdunklungsstufe von 5 - 13. Der Filter ist durch eine Polycarbonatscheibe geschützt. Bei Personen, die gegen o. g. Materialien allergisch sind, kann eine allergische Reaktion auftreten.

**Haltbarkeitsdauer:** Das Produkt weist keine bestimmte Haltbarkeitsdauer auf. Achten Sie auf Abnutzung und Schäden an den Komponenten des Schweißhelms. Ersetzen Sie sie wie in der Gebrauchsanweisung empfohlen.

**Notifizierte Stelle:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Deutschland

**Erläuterung der Bezeichnungen:** JA, YATO – Herstellerbezeichnung und Importeursbezeichnung; YT-73932 – Katalognummer des Importeurs; EN 379 – Nummer der europäischen Norm für automatische Schweißerschutzhelme, EN 175 – Nummer der europäischen Norm für Augen- und Gesichtsschutz beim Schweißen; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 – Kennzeichnung des Schweißerschutzhelms mit manueller Einstellung der Schutzstufe: 4 – helle Zustand; 5 – hellster Dunkelzustand; 13 – dunkelster Zustand; 1 – optische Klasse; 1 – Klasse der Lichtstreuung; 1 – Klasse der Durchlässigkeitsabweichung; 1 – Klasse der Durchlässigkeitswinkelabhängigkeit; Q109 – Filtermodell; POP – Modell des Schweißhelms. JA 1 F – Kennzeichnung der vorderen und hinteren Schutzscheiben: 1 – optische Klasse, F – Schutz gegen Hochgeschwindigkeits- und niederenergetische Partikel; JA EN 175 B – Visierkennzeichnung: B – Schutz gegen Partikel mit hoher und mittlerer Energie; CE – Zeichen der Konformität mit den Richtlinien des neuen Konzepts der EG, „I“ als Hinweis, dass zusätzliche Informationen zu lesen sind. EAC – ein Zeichen, das die Übereinstimmung des Produkts mit den technischen Vorschriften der Eurasischen Zollunion bestätigt.

### Gebrauchsanweisungen

Vor der ersten Benutzung des Schweißhelms muss die Schutzfolie von der Schutzscheibe entfernt werden. Bleibt eine Folie auf der Schutzscheibe zurück, verringert sich die Transparenz und die Funktion des Schweißfilters wird beeinträchtigt. Um die Schutzfolie zu entfernen, kann es erforderlich sein, den Filter und/oder die später in dieser Anleitung beschriebenen Schutzscheiben zu demontieren. Ersetzen Sie abgenutzte oder beschädigte Teile nur durch Originalteile. Ändern Sie den Schweißhelm nicht selbst. Es ist verboten, den Schweißhelm zu verwenden, wenn festgestellt wird, dass ein Teil beschädigt, abgenutzt ist oder ersetzt werden muss.

### Einstellung des Schweißhelm-Trägersystems

Legen Sie den Schweißhelm über den Kopf und stellen Sie gegebenenfalls die Position der beiden oberen Befestigungsbänder so ein, dass sich der Schweißhelm in der richtigen Höhe befindet. Durch Drehen des Knöpfes am Hinterkopfband lässt sich die Länge des Bandes so einstellen, dass es bei der Arbeit nicht zusammengedrückt wird und sich der Schweißhelm bei Kopfbewegungen nicht bewegt. Verwenden Sie die seitlichen Knöpfe, um die Kraft einzustellen, die zum Absenken und Anheben des Schweißhelms erforderlich ist. Durch Lösen der Knöpfe ist es möglich, den Abstand zwischen dem Schweißhelm und dem Gesicht einzustellen. Die Regelung besteht darin, beide Knöpfe zu lösen, dann das Visier vorwärts oder rückwärts zu bewegen und die Knöpfe anzuziehen. Sicherstellen, dass beide Drehknopfsachsen auf die gleiche Position eingestellt werden. Über dem Knopf auf der rechten Seite des Tragesystems befinden sich Stifte zum Einstellen des Winkels des Stirnschutzes bei maximalem Absenken und Heben. Zum Einstellen den Nocken zwischen Traverse und Visier so verschieben, dass das Loch im Nocken von den Sicherungsstiften überdeckt wird (II).

### Bedienung des automatischen Schweißfilters

Stellen Sie vor Beginn der Arbeiten sicher, dass der Filter auf den richtigen Modus für die auszuführenden Arbeiten eingestellt ist. Es ist verboten, während des Schweißens mit einem nicht funktionierenden Schweißfilter zu arbeiten, da dies zu irreversiblen Schäden am Sehvermögen führen kann.

Stellen Sie den Betriebsmodusschalter auf eine der folgenden Positionen. „GRIND“ („SCHLEIFEN“) - deaktiviert die automatische Dimm-Funktion und der Filter bleibt unabhängig von den äußeren Bedingungen hell. „5 - 9“ - ermöglicht die Einstellung des Abdunklungsgrades des Schweißfilters zwischen 5 und 9. „9 - 13“ - ermöglicht die Einstellung des Abdunklungsgrades des Schweißfilters zwischen 9 und 13. Die Auswahl des dunklen Abdunklungsgrades des Filters im dunklen Bereich erfolgt mit dem Drehknopf „SHADE“ („SCHATTEN“). Dank der Sensoren erfolgt die Abdunklung des Filters auf die eingestellte Tönungsstufe automatisch, wenn helles Licht vom Schweißprozess erkannt wird. Bei der Auswahl des Dunkelzustandes beachten Sie bitte die Tabelle im Handbuch mit den empfohlenen Schutzarten für das Lichtbogenschweißen.

Der Filter verfügt über zwei zusätzliche Einstellknöpfe. Drehknopf mit Markierung „DELAY“ („VERZÖGERUNG“) ändert die Filterverzögerungszeit. Das heißt, die Zeit, in der der Filter auf die Änderung der Lichtintensität reagiert. Die Einstellung ist stufenlos, wobei die Position „S“ die größte Verzögerung der Filterabdunklung anzeigt. „F“ - zeigt die kleinste Filterabdunklungsverzögerung.

an, und die Position Einstellung des Drehknopfes zwischen diesen Einstellungen ermöglicht die Wahl der Filteransprechzeit zwischen dem maximalen und dem minimalen Wert.

Drehknopf mit der Markierung „SENSITIVITY“ („EMPFINDLICHKEIT“) ermöglicht die Einstellung der Empfindlichkeit, d.h. des Schwellenwerts der Filteraktivierung. Die Einstellung ist stufenlos, wobei die Position „Lo“ die geringste Empfindlichkeit angibt; der Filter reagiert nur auf eine größere Veränderung der Lichtintensität, die auf die Sensoren fällt. „Hi“ - zeigt die höchste Empfindlichkeit an, der Filter reagiert auf eine geringere Änderung des auf die Sensoren einfallenden Lichts, und die Position Für die meisten Schweißarbeiten empfiehlt es sich, den Regler in der Mitte des Bereichs einzustellen. Die Kontrollleuchte mit der Kennzeichnung „LOW BATTERY/SCHWACHER AKKU“ ermöglicht es Ihnen, den Status der Batterie, die den Schweißfilter mit Strom versorgt, zu überprüfen. Wenn durch Drücken der Taste „TEST“ die Leuchte aufleuchtet, ersetzen Sie so schnell wie möglich die Batterien. Ein Schweißfilter benötigt Strom, um einwandfrei zu funktionieren.

**Austausch der Batterien:** Für den ordnungsgemäßen Betrieb des Schweißfilters ist eine Batterie vom Typ **CR 2450** erforderlich. Die Batterie befindet sich im Bedienfeld an der Innenseite des Helms. Schieben Sie das Batteriefach heraus und setzen Sie die Batterie entsprechend der Polaritätsmarkierung am Rand des Batteriefachs ein. Schieben Sie das Batteriefach in das Bedienfeld. Überprüfen Sie den Zustand der neuen Batterie. Entsorgen Sie die verbrauchte Batterie in Übereinstimmung mit den regionalen Vorschriften für die Entsorgung solcher Materialien.

### Austausch der Schutzscheiben

Zum Auswechseln der vorderen Schutzscheibe muss der Rahmen mit dem Filter aus dem Schweißschild entfernt werden. Um den Filterrahmen zu entfernen, schieben Sie die Halterungen vorsichtig nach außen in Richtung Schweißhelm (III) und schieben Sie dann den Filterrahmen aus den oberen Halterungen heraus. Der Filterrahmen kann zur Seite geschoben werden, um den Zugang zur Scheibe zu erleichtern. Achten Sie darauf, dass das elektrische Band, das den Filter mit der Knopfleiste verbindet, nicht beschädigt wird. Die vordere Schutzscheibe (IV) wird direkt auf der Innenseite des Schweißhelms befestigt. Entfernen Sie die Schutzscheibe, indem Sie die Ecken der Schutzscheibe vorsichtig von der Außenseite des Schweißhelms herausdrücken. Setzen Sie neue Schutzscheibe ein. Überprüfen Sie, ob die neue Schutzscheibe richtig eingesetzt ist. Schieben Sie den Filterrahmen in die oberen Rahmenhalterungen. Drücken Sie den unteren Teil des Rahmens mit dem Filter vorsichtig an, bis die Halterungen einrasten. Ein korrekt installierter Filter sollte sich nicht bewegen. Die hintere Schutzscheibe ist im Filtergehäuse befestigt. Heben Sie die Schutzscheibe in der Mitte des Randes an der Kerbe im Schweißhelm (V) an und ziehen Sie sie dann aus den Schweißhelmhalterungen heraus. Biegen Sie die Schutzscheibe vorsichtig und schieben Sie dann die Seitenkanten in die Schweißhelmhalterungen. Biegen Sie die Schutzscheibe nicht zu stark, damit sie nicht beschädigt wird. Achtung! Es ist verboten, den Schweißhelm ohne Schutzscheiben zu verwenden.

### Austausch des Schweißfilters

Es ist nicht möglich, den Schweißfilter selbst auszutauschen. Wenn Sie den Filter austauschen müssen, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle des Importeurs.

### Arbeiten mit dem Schweißhelm

Der im Schweißhelm montierte Filter funktioniert automatisch, wenn er durch den beim Schweißen erzeugten Lichtbogen beleuchtet wird. Die Reaktionszeit beträgt 1/25 000 Sekunden. Vor dem Schweißen ist sicherzustellen, dass der Knopf in den für die jeweilige Schweißart geeignete Abdunklung eingestellt wird. Wenn Sie während des Betriebs feststellen, dass der Filter nicht automatisch dimmt, stoppen Sie sofort die Arbeit und stellen Sie den Filter ein. Wenn der Filter trotz der Einstellung nicht einwandfrei funktioniert, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle des Importeurs. Es ist verboten, mit einem nicht funktionierenden Schweißfilter zu arbeiten. Das kann zu irreversiblen Schäden an der Sehkraft führen. Temperaturbereich der Arbeitsumgebung von -5° C bis +55° C. Der Filter ist nicht zum Schutz der Augen beim Laserschweißen vorgesehen.

### Bedienungsanleitung

Filtersensoren sollten sauber und nicht verdeckt gehalten werden. Im automatischen Schweißfilter mit manueller Feinabstimmung ist die maximale und minimale Schutzart gegeben, wenn die Feinabstimmung auf Null gesetzt ist. Der Augenschutz gegen Teilchen hoher Geschwindigkeit, der in Verbindung mit einer normalen Korrekturbrille getragen wird, kann den Aufprall übertragen und stellt ein Risiko für den Benutzer dar.

Achtung! Falls ein Schutz gegen Teilchen hoher Geschwindigkeit bei extremen Temperaturen erforderlich ist, muss das gewählte Augenschutzgerät mit dem Buchstaben T direkt nach dem Buchstaben für die Aufprallintensität, d.h. FT, BT oder AT, gekennzeichnet sein. Wenn dem Buchstaben für die Aufprallintensität nicht der Buchstabe T folgt, darf das Augenschutzgerät nur gegen Teilchen hoher Geschwindigkeit bei Raumtemperatur verwendet werden.

### Wartung und Lagerung

Nach Abschluss der Arbeiten reinigen Sie den Schweißhelm mit einem weichen und feuchten Tuch. Größere Verschmutzungen sollten mit Seifenwasser entfernt und mit einem Tuch getrocknet werden. Verwenden Sie keine scheuernden Reinigungsmittel. Verwenden Sie keine Lösungsmittel zur Reinigung des Filters und des Schweißhelms. Tauchen Sie den Schweißfilter nicht in Wasser ein. Das Produkt sollte in der gelieferten Einzelverpackung in einem dunklen, trockenen, belüfteten und geschlossenen Raum gelagert werden. Überschreiten Sie während der Lagerung nicht den Temperaturbereich von -20° C bis +70° C. Vor Staub

und Feinstaub sowie anderen Verunreinigungen (Plastiktüten usw.) schützen. Vor mechanischen Beschädigungen schützen. Transport - in gelieferten Einzelverpackungen, in Kartons, in geschlossenen Transportmitteln.

Konformitätserklärung: Unter [www.toya24.pl](http://www.toya24.pl) im Produktdatenblatt erhältlich.

Tabelle der empfohlenen Schutzstufen für das Lichtbogenschweißen

| Prozess                                                                                                         | Stromstärke [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|
|                                                                                                                 | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |
| Umhüllte Elektroden                                                                                             | 8               |   |    |    |    |    | 9  |    |     | 10  |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |
| MAG                                                                                                             | 8               |   |    |    |    |    | 9  |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |
| WIG (engl. TIG)                                                                                                 | 8               |   |    |    | 9  |    |    | 10 |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |
| MIG von Schwermetallen                                                                                          | 9               |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |    |  |
| MIG von Leichtmetalllegierungen                                                                                 | 10              |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |
| Elektroerodieren                                                                                                | 10              |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |    |  |
| Plasmaschneiden                                                                                                 | 9               |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |
| Mikroplasmaschweißen                                                                                            | 4               | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 24  |    |  |
|                                                                                                                 | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |
| ACHTUNG! Der Begriff „Schwermetalle“ wird für Stahl, Stahlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen usw. verwendet. |                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |

**Содержание инструкций в соответствии со стандартами: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009/Регламента относительно PPE 2016/425/EU**

**Производитель:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Импортер:** TOYA SA, ул. Солтысовицка, д. 13-15; 51-168, г. Вроцлав, Польша

**Описание изделия:** Сварочная маска с автоматическим сварочным фильтром с ручной точной настройкой - это средство защиты для глаз и лица категории II, предназначенное для индивидуальной защиты глаз и лица от механических и световых воздействий. Маска имеет повышенную механическую прочность. Маска не защищает от капель и брызг жидкости, крупных и мелких частиц пыли, газа и дуг, вызванных коротким замыканием. Маска изготовлена из полиамида PA66 и оснащена головным ремнем из полиэтилена с подкладкой из полиэтиленовой пены. Сварочный фильтр защищает глаза от излучения от дуговой сварки и имеет регулировку затемнения в диапазоне 5 - 13. Фильтр защищен поликарбонатными экранами. У лиц, страдающих аллергией на вышеуказанные материалы, может возникнуть аллергическая реакция.

**Срок годности:** Изделие не имеет определенного срока годности. Обратите внимание на износ и повреждение деталей маски. Замена производится в соответствии с рекомендациями инструкции по эксплуатации.

**Орган по сертификации:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germany

**Расшифровка маркировки:** JA, YATO - обозначение производителя и импортера; YT-73932 - каталожный номер импортера; EN 379 - номер европейского стандарта для автоматических сварочных фильтров, EN 175 - номер европейского стандарта для средств защиты глаз и лица, используемых при сварке; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1 379 - маркировка сварочного фильтра с ручной регулировкой уровня защиты: 4 - номер светлого состояния; 5 - номер наиболее яркого темного состояния; 13 - номер наиболее темного состояния; 1 - оптический класс; 1 - класс рассеивания света; 1 - класс отклонения коэффициента светопропускания; 1 - класс угловой зависимости коэффициента светопропускания; Q109 - модель фильтра; POP - модель лицевого щитка. JA 1 F - маркировка переднего/заднего защитного стекла: 1 - оптический класс, F - защита от высокоскоростных и низкоскоростных частиц; CE - знак соответствия Директивам ЕС по новым подходам, «i» - указание на необходимость ознакомления с дополнительной информацией. EAC - знак, удостоверяющий соответствие продукции требованиям Технического регламента Евразийского таможенного союза.

## Инструкция по эксплуатации

Перед первым использованием маски необходимо снять защитную пленку с защитного стекла. Оставление пленки на защитном стекле снижает прозрачность и препятствует работе сварочного фильтра. Для удаления защитной пленки может потребоваться демонтаж фильтра и/или защитных экранов, описанных ниже в данном руководстве. Изношенные или поврежденные детали можно заменять только оригинальными. Запрещено самостоятельно изменять маску. Запрещается использовать маску, если обнаружены следы повреждений, износа или необходимости замены какого-либо компонента.

## Регулировка несущей системы маски

Наденьте маску на голову, при необходимости отрегулируйте оба верхних ремня так, чтобы маска оказалась на нужной высоте. Поворотом ручки на затылочном ремешке можно отрегулировать длину ремешка таким образом, чтобы он не сжимался во время работы и в то же время маска не смещалась при движениях головы. С помощью боковых ручек отрегулируйте усилие, необходимое для опускания и подъема щитка. Ослабив ручки, можно отрегулировать расстояние между маской и лицом. Регулирование заключается в ослаблении обеих ручек, затем в перемещении щитка назад или вперед и натягивании ручек. Убедитесь, что обе оси ручек установлены в одинаковое положение. Над ручкой с правой стороны корпуса расположены штифты для регулировки угла наклона щитка при максимальном опускании и поднятии. Для регулировки переместите кулачок между рамой и щитком так, чтобы отверстие в кулачке вошло в блокирующие штифты (II).

## Использование автоматического сварочного фильтра

Перед началом работы убедитесь, что фильтр установлен в режим, соответствующий типу выполняемых работ. Запрещается работать с неработающим сварочным фильтром во время сварки, это может привести к необратимому повреждению зрения.

Установите переключатель режима работы в одно из положений. «GRIND» - выключает функцию автоматического затемнения, и фильтр остается светлым независимо от внешних условий. «5 - 9» - позволяет установить темное состояние сварочного фильтра в диапазоне от 5 до 9. «9 - 13» - позволяет установить темное состояние сварочного фильтра в диапазоне от 9 до 13. Выбор уровня затемнения фильтра в темном состоянии осуществляется с помощью ручки управления, помеченной символом «SHADE». Благодаря датчикам, фильтр автоматически затемняется до заданного уровня затемнения при обнаружении яркого света от процесса сварки. При выборе темного состояния можно руководствоваться таблицей из инструкции, в которой указаны рекомендуемые степени защиты для дуговой сварки.

Фильтр оснащен двумя дополнительными ручками регулировки. Поворотная ручка с маркировкой «DELAY» позволяет изменить время задержки фильтра. То есть, время, в течение которого фильтр будет реагировать на изменение интенсивности света. Регулировка осуществляется бесступенчато, при этом положение «S» означает наибольшую задержку затемнения фильтра. «F» - обозначает наименьшую задержку затемнения фильтра, а положение Настройка регулятора между

этим настройками позволяет выбрать время срабатывания фильтра между максимальным и минимальным значениями. Поворотная ручка с маркировкой «SENSITIVITY» позволяет регулировать чувствительность, т.е. порог срабатывания фильтра. Регулировка осуществляется бесступенчато, при этом положение «Lo» означает наименьшую чувствительность; фильтр будет реагировать только на большее изменение интенсивности света, падающего на датчики. «Hi» - указывает на самую высокую чувствительность, фильтр будет реагировать на меньшее изменение падающего на датчики света, а положение Для большинства сварочных работ рекомендуется устанавливать регулятора по середине диапазона. Сигнальная лампочка с маркировкой «LOW BATTERY/НИЗКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕИ» позволяет проверить состояние батареи, питающей сварочный фильтр. Если при нажатии кнопки «TEST» загорается индикатор, замените батареи питания как можно скорее. Для правильной работы сварочного фильтра требуется питание.

**Замена батарей питания:** Для нормальной работы сварочного фильтра требуется батарея типа **CR 2450**. Батарея расположена в панели ручек с внутренней стороны маски. Необходимо вынуть гнездо для батареи и заменить батареей питания в соответствии с полярностью, указанной на краю отсека для батареи. Вставьте гнездо батареи в панель регуляторов. Проверьте состояние новой батареи. Утилизируйте использованную батарею в соответствии с региональными нормами, регулирующими утилизацию подобных материалов.

### Замена защитных стекол

Для замены переднего стекла необходимо снять рамку с фильтром со сварочного щитка. Чтобы снять каркас фильтра, осторожно сдвиньте фиксаторы наружу в сторону сварочного щитка (III), а затем выведите рамку с фильтром из-под верхних фиксаторов. Рамка фильтра может быть сдвинута в сторону для облегчения доступа к стеклу. Будьте осторожны, чтобы не повредить электрическую ленту, соединяющую фильтр с панелью ручек. Переднее стекло (IV) крепится непосредственно на внутренней стороне сварочного щитка. Извлеките стекло, аккуратно вытолкнув уголки стекла с внешней стороны щитка. Установите новое стекло. Убедитесь, что новое стекло установлено правильно. Вставьте рамку с фильтром в верхние крепления рамки. Осторожно надавите на нижнюю часть рамки с фильтром, пока фиксаторы не защелкнутся. Правильно установленный фильтр не должен перемещаться. Заднее защитное стекло устанавливается в корпус фильтра. Слегка приподнимите стекло в середине края при вырезе в щитке (V) и извлеките его из ручек щитка. Слегка согните новое стекло, а затем вставьте боковые края в держатели маски. Не сгибайте стекло слишком сильно, чтобы не повредить его. Внимание! Запрещается использовать маску без защитных стекол.

### Замена фильтра сварочной маски

Замена сварочного фильтра без посторонней помощи невозможна. При необходимости замены фильтра обратитесь в авторизованный сервисный центр импортера.

### Работа со сварочной маской

Установленный в маске фильтр будет работать автоматически в момент освещения электрической дугой, образующейся во время сварки. Время реакции фильтра составляет 1/25 000 секунды. Перед началом сварки убедитесь, что ручка управления находится в темном состоянии, соответствующем выполняемому типу сварки. Если во время работы вы заметите, что фильтр не затеняется автоматически, немедленно прекратите работу и отрегулируйте фильтр. Если фильтр не работает должным образом, несмотря на настройку, обратитесь в авторизованный сервисный центр импортера. Запрещается работать с неработающим сварочным фильтром, это может привести к необратимому повреждению зрения. Диапазон температур рабочей среды от -5 градусов С до +55 градусов С. Фильтр не предназначен для защиты зрения во время лазерной сварки.

### Инструкция по эксплуатации

Датчики фильтра должны быть чистыми и их ничего не должно заслонять. В автоматическом сварочном фильтре с ручной точной настройкой максимальная и минимальная степень защиты достигается, когда точная настройка устанавливается на ноль. Средства защиты глаз, защищающие от удара частиц, движущихся с большой скоростью, надеваемые вместе со стандартными медицинскими очками, могут передавать удар, приводя к опасности для пользователя.

Внимание! Если требуется защита от удара частиц, движущихся с большой скоростью при экстремальных температурах, выбранное средство защиты глаз должно быть обозначено буквой Т сразу после буквы, определяющей символ удара, т.е. FT, VT или AT. Если буква, обозначающая символ удара, находится не прямо перед буквой Т, тогда средство защиты глаз можно использовать только для защиты от частиц, движущихся с большой скоростью при комнатной температуре.

### Техобслуживание и хранение

По окончании работы очистите маску мягкой и влажной тряпочкой. Значительные загрязнения удалите с помощью мыльной воды и высушите с помощью ткани. Не используйте чистящие средства, вызывающие царапины. Не используйте растворители для очистки фильтра и маски. Не погружайте сварочный фильтр в воду. Продукт должен храниться в поставляемой упаковке в темном, сухом, проветриваемом и закрытом помещении. Во время хранения не превышать температурный диапазон от -20 гр. С до +70 гр. С. Защищать от пыли и других загрязнений (пластиковые пакеты, сумки и т.д.). Защищать от механических повреждений. Транспортировка - в поставленных единичных упаковках, в картонных коробках, в закрытых транспортных средствах.

Декларация о соответствии: Доступна на сайте [toya24.pl](http://toya24.pl) в паспорте изделия.

Таблица рекомендуемых уровней защиты для дуговой сварки

| Процесс                                                                                                              | Интенсивность тока [А] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|--|
|                                                                                                                      | 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  |     |     |     |     |    |  |  |  |
| MIG для тяжелых металлов                                                                                             | 9                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |    |  |  |  |
| MIG для легких сплавов                                                                                               | 10                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |  |
| Электрошлаковая резка                                                                                                | 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» используется для обозначения стали, стальных сплавов, меди, медных сплавов и т.д. |                        |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |  |

**Зміст інструкцій відповідно до стандартів: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Регламенту PPE 2016/425/EU**

**Виробник:** Ningbo Jialong Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China  
**Імпортер:** TOYA SA, вул. Солтисовіцка, 13/15; 51-168 Вроцлав, Польща

**Опис виробу:** Зварювальна маска з автоматичним зварювальним фільтром з ручним точним налаштуванням - це засіб захисту для очей і обличчя категорії II, призначений для індивідуального захисту очей та обличчя від механічних і світлових впливів. Маска має підвищену механічну міцність. Маска не захищає від крапель і бризок рідини, великих і дрібних частинок пилу, газу і дуг, викликаних коротким замиканням. Маска виготовлена з поліаміду PA66 і оснащена головним ремнем з поліетилену з підкладкою з поліетиленової піни. Зварювальний фільтр захищає очі від випромінювання від дугового зварювання і має регулювання затемнення в діапазоні 5 - 13. Фільтр захищений полікарбонатними екранами. У осіб, що страждають на алергію на ці матеріали, може розвинутися алергічна реакція.

**Термін придатності:** Продукт не має визначеного терміну придатності. Слідкуйте за зносом і пошкодженням компонентів маски. Замінійте їх, як рекомендовано в інструкції з використання.

**Нотифікований орган:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germany

**Розшифровка маркування:** JA, YATO - позначення виробника та імпортера; YT-73932 - каталожний номер імпортера; EN 379 - номер європейського стандарту для автоматичних зварювальних фільтрів, EN 175 - номер європейського стандарту для засобів захисту очей та обличчя під час зварювання; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1 379 - маркування зварювального фільтра з ручним регулюванням рівня захисту: 4 - номер світлого стану; 5 - номер найяскравішого темного стану; 13 - номер найтемнішого темного стану; 1 - оптичний клас; 1 - клас світлорозсіювання; 1 - клас відхилення коефіцієнта світлопропускання; 1 - клас кутової залежності коефіцієнта світлопропускання; Q109 - модель фільтра; POP - модель захисного лицевого щитка. JA 1 F - маркування переднього/заднього захисного скла: 1 - оптичний клас, F - захист від високошвидкісних і низькоенергетичних частинок; JA EN 175 B - маркування козирка: B - захист від високошвидкісних та середньоенергетичних частинок; CE - знак відповідності Директивам нового підходу ЄС; «!» - вказівка на те, що слід прочитати додаткову інформацію. EAC - знак, що підтверджує відповідність продукції Технічним регламентам Євразійського митного союзу.

## Інструкція з експлуатації

Перед першим використанням маски необхідно зняти захисну плівку з захисного скла. Залишення плівки на захисному склі знижує прозорість і перешкоджає роботі зварювального фільтра. Для видалення захисної плівки може знадобитися демонтаж фільтра і / або захисних екранів, описаних нижче в цьому посібнику. Зношені або пошкоджені деталі можна замінювати тільки оригінальними. Заборонено самостійно змінювати маску. Забороняється використовувати маску, якщо виявлені сліди пошкодження, зносу або необхідності заміни будь-якого компонента.

## Регулювання несучої системи маски

Одягніть маску на голову, при необхідності відрегулюйте обидві верхні ремні, щоб маска потрапила на потрібну висоту. Повертаючи ручку на потиличному ремні, відрегулюйте довжину ремня так, щоб він не стискався під час роботи і в той же час маска не зміщувалася під час рухів голови. За допомогою бічних ручок відрегулюйте зусилля, необхідне для опускання і підйому щитка. Послабивши ручки, можна відрегулювати відстань між маскою і обличчям. Регулювання полягає в ослабленні обох ручок, потім в переміщенні щитка назад або вперед і затягуванні ручок. Переконайтеся, що обидві осі ручок встановлені в однакове становище. Над ручкою з правого боку корпусу розташовані штифти для регулювання кута нахилу щитка при максимальному опусканні і піднятті. Для регулювання перемістіть кулачок між рамою і щитком так, щоб в отвір в кулачку увійшов в штифти блокування (II).

## Використання автоматичного зварювального фільтра

Перед початком роботи переконайтеся, що фільтр налаштований на правильний режим відповідно до типу виконуваної роботи. Забороняється працювати з непрацюючим зварювальним фільтром під час зварювання, це може привести до незворотного пошкодження зору.

Встановіть перемикач режиму роботи в одне з положень. «GRIND» - вимикає функцію автоматичного затемнення, і фільтр залишається світлим незалежно від зовнішніх умов. «5 - 9» - дозволяє встановити темний стан зварювального фільтра в діапазоні від 5 до 9. «9 - 13» - дозволяє встановити темний стан зварювального фільтра в діапазоні від 9 до 13. Вибір рівня затемнення фільтра в темному стані здійснюється за допомогою ручки управління з позначкою символом «SHADE». Завдяки датчикам, фільтр автоматично затемнюється до заданого рівня затемнення при виявленні яскравого світла від процесу зварювання. При виборі темного стану можна керуватися таблицею з інструкції, в якій вказані рекомендовані ступеня захисту для дугового зварювання.

Фільтр оснащений двома додатковими ручками регулювання. Поворотна ручка з маркуванням «DELAY» дозволяє змінити час затримки фільтра. Тобто час, протягом якого фільтр буде реагувати на зміну інтенсивності світла. Регулювання можна плавно змінювати, при цьому положення «S» означає найбільшу затримку затемнення фільтра. «F» - вказує на найменшу затримку затемнення фільтра, а положення перемикача між цими налаштуваннями дозволяє вибрати час спрацьовування фільтра між максимальним і мінімальним значеннями.

Поворотна ручка з маркуванням «SENSITIVITY» дозволяє регулювати чутливість, тобто поріг спрацьовування фільтра. Регулювання можна плавно змінювати, при цьому положення «Lo» означає найнижчу чутливість; фільтр буде реагувати

лише на більшу зміну інтенсивності світла, що падає на датчики. «Ні» - вказує на найвищу чутливість, фільтр буде реагувати на меншу зміну падаючого світла на датчики, а положення Для більшості зварювальних робіт рекомендується встановлювати регулятор посередині діапазону. Сигнальна лампочка з маркуванням «LOW BATTERY/ НИЗЬКИЙ ЗАРЯД БАТАРЕЇ» дозволяє перевірити стан батареї, що живить зварювальний фільтр Якщо при натисканні кнопки «TEST» загоряється індикатор, замініть батареї живлення якомога швидше. Для правильної роботи зварювального фільтра потрібно живлення.

**Заміна батарей живлення:** Для належної роботи зварювального фільтра потрібна батарея типу **CR 2450**. Батарея розташована в панелі ручок з внутрішньої сторони маски. Висуньте гніздо для батареї та встановіть батарею відповідно до маркування полярності на краю відсіку для батареї. Вставте гніздо для батареї в панель ручок регулювання. Перевірте стан нової батареї. Утилізуйте використану батарею відповідно до регіональних норм, що регулюють утилізацію таких матеріалів.

#### **Заміна захисного скла:**

Для заміни переднього скла необхідно зняти рамку з фільтром зі зварювального щитка. Щоб зняти рамку з фільтром, обережно посуňte фіксатори назовні в напрямку зварювального щитка (III), а потім вийміть рамку з фільтром з верхніх фіксаторів. Рамку з фільтром можна відсунути вбік для легкого доступу до скла. Будьте обережні, щоб не пошкодити електричну стрічку, яка з'єднує фільтр з панеллю ручок. Переднє скло (IV) кріпиться безпосередньо на внутрішній стороні зварювального щитка. Зніміть скло, обережно виштовхнувши кути скла ззовні щитка. Вставте нове скло. Переконайтеся, що нове скло встановлено правильно. Вставте рамку з фільтром у верхні кріплення рамки. Обережно натисніть на нижню частину рамки з фільтром, поки фіксатори не стануть на місце. Правильно встановлений фільтр не повинен рухатися. Заднє захисне скло встановлюється в корпус фільтра. Злегка підніміть скло в середині краю при вирізі в щитку (V) і витягніть його з ручок екрану. Злегка зігніть нове скло, а потім вставте бічні краї в утримувачі екрану. Не згинайте скло занадто сильно, щоб не пошкодити його. Увага! Забороняється використовувати екран без захисного скла.

#### **Заміна фільтра зварювальної маски**

Заміна зварювального фільтра без сторонньої допомоги неможлива. При необхідності заміни фільтра зверніться в авторизований сервісний центр імпортера.

#### **Робота зі зварювальною маскою**

Встановлений в масці фільтр буде працювати автоматично в момент освітлення електричною дугою, що утворюється під час зварювання. Час реакції фільтра становить 1/25 000 секунди. Перед початком зварювання переконайтеся, що ручка управління знаходиться в темному стані, відповідному виконуваному типу зварювання. Якщо під час роботи ви помітите, що фільтр не затемнюється автоматично, негайно припиніть роботу і відрегулюйте фільтр. Якщо фільтр не працює належним чином, не зважаючи на настройку, зверніться в авторизований сервісний центр імпортера. Забороняється працювати з непрацюючим зварювальним фільтром, це може привести до незворотного пошкодження зору. Діапазон температур робочого середовища від -5 градусів С до +55 градусів С. Фільтр не призначений для захисту зору під час лазерного зварювання.

#### **Інструкція з експлуатації**

Датчики фільтра повинні бути чистими і їх нічого не повинно заступати. В автоматичному зварювальному фільтрі з ручним точним настроюванням максимальна і мінімальна ступінь захисту досягається, коли точна настройка встановлюється на нуль. Захист очей від високошвидкісних частинок, що одягається в поєднанні зі стандартними окулярами, може передавати удари, створивши небезпеку для користувача.

Увага! Якщо потрібний захист від удару високошвидкісних частинок при екстремальних температурах, то слід вибрати засіб для захисту очей з маркуванням літерою T відразу після букви, що ідентифікує символ удару, тобто FT, VT або AT. Якщо буква, що позначає символ удару, знаходиться не прямо перед буквою T, то засоби захисту очей можна використовувати тільки для захисту від високошвидкісних частинок при кімнатній температурі.

#### **Обслуговування та зберігання**

Після закінчення роботи очистіть маску м'якою і вологою ганчіркою. Значне забруднення слід видалити мильною водою і висушити ганчіркою. Ніколи не використовуйте пральні засоби, що викликають подряпини. Не використовуйте розчинники для очищення фільтра і маски. Не занурюйте зварювальний фільтр в воду. Продукт повинен зберігатися в поставляється упаковці в темному, сухому, провітрюваному і закритому приміщенні. Під час зберігання не перевищувати температурний діапазон від -20 гр. С до +70 гр. С. Захищати від пилу і інших забруднень (пластикові пакети, сумки і т.д.). Захищати від механічних пошкоджень. Транспортування - в споживчій упаковці, в якій поставлявся виріб, в картонній упаковці, в закритих транспортних засобах.

Декларація про відповідність: Доступна на сайті [toya24.pl](http://toya24.pl) в паспорті виробу.

Таблиця рекомендованих рівнів захисту для дугового зварювання

| Процес                                                                                                           | Інтенсивність струму [А] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|--|
|                                                                                                                  | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |  |
| Покриті електроди                                                                                                | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |  |  |  |
| MAG                                                                                                              | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |  |  |  |
| TIG                                                                                                              | 8                        |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |  |  |  |  |
| MIG для тяжких металів                                                                                           | 9                        |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |  |  |  |  |
| MIG для легких сплавів                                                                                           | 10                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |  |  |  |  |
| Електрошове різання                                                                                              | 10                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |  |  |  |  |
| Різання струменем плазми                                                                                         | 9                        |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |  |  |  |  |
| Мікроплазмове зварювання                                                                                         | 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 |  |  |  |  |
| УВАГА! Термін «важкі метали» використовується для позначення сталі, сталевих сплавів, міді, мідних сплавів тощо. |                          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |  |

**Instrukcijos turinys pagal standartus EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE 2016/425/EU reglamenta**  
**Gamintojas:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Kinija  
**Importuotojas:** TOYA S.A. Sołtyśowska g. 13/15, 51-168 Wrocław, Lenkija

**Produkto aprašymai:** Suvirintojo skydas su automatinio suvirinimo filtru su rankiniu reguliavimu yra II kategorijos akių ir veido apsauga, skirta individualiai akių ir veido apsaugai nuo mechaninių ir lengvų pavojų. Skydas turi papildintą mechaninį atsparumą. Skydas neapsaugo nuo skysčių lašų ir purslų, didesnių ir smulkių dulkių, dujų ir lanko dalelių, atsiradusių dėl trumpojo jungimo. Skydas buvo pagamintas iš poliamido PA66 ir turi iš polietileno pagamintą, su PE pamušalu, juostą, kuri išlaiko skydą ant galvos. Suvirinimo filtras apsaugo akis nuo suvirinimo metu susidariusios spinduliuotės, o tamsėjimo reguliavimas yra 5-13 diapazone. Filtras yra apsaugotas iš polikarbonato pagamintu stiklu. Žmonėms, alergiškiems aukščiau išvardytoms medžiagoms gali pasireikšti alerginė reakcija.

**Galiojimo laikas:** Produktui nenustatytas konkretus tinkamumo laikas. Būtina atkreipti dėmesį į skydo nusidėvėjimą ir elementų pakeidimus. Keisti pagal naudojimo instrukcijoje pateiktas rekomendacijas.

**Akredituota sertifikavimo įstaiga:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlynas, Vokietija

**Žymėjimų paaiškinimas:** JA, YATO - gamintojo ir importuotojo žymėjimas; YT-73932 - importuotojo katalogo nr.; EN 379 - standartinis Europos numeris automatiniam suvirinimo filtrams, EN 175 - suvirinimo metu naudojamo akių ir veido apsaugos Europos standarto Nr.; 4/5-9/9-13 JA 1/11/1.379 379 - suvirinimo filtro žymėjimas su rankiniu apsaugos lygio nustatymu: 4 – šviesios būsenos nr.; 5 – šviesiausios tamsios būsenos nr.; 13 – tamsiausios būsenos nr.; 1 – optinė klasė; 1 – šviesos sklaidos klasė; 1 – šviesos pralaidumo koeficiento nuokrypio klasė; 1 – perdavimo faktoriaus priklausomybės nuo kampo klasė; Q109 – filtro modelis; POP – veido skydo modelis. JA 1 F – priekinio / galinio apsauginio stiklo žymėjimas: 1 - optinė klasė, F - apsauga nuo didelio greičio mažos energijos dalelių; JA EN 175 B – šalmo žymėjimas: B - apsauga nuo didelio greičio ir vidutinės energijos dalelių; CE - atitikties naujojo ES požiūrio direktyvoms ženklas, „I“ - ženklas, nurodantis, kad reikia perskaityti papildomą informaciją. EAC - ženklas, patvirtinantis gaminio atitikimą Eurazijos muitų sąjungos techniniams reglamentams.

## Naudojimo instrukcija

Prieš naudodami skydą pirmą kartą, nuimkite apsauginę plėvelę nuo apsauginio stiklo. Ant apsauginio stiklo palikta plėvelė su mažina skaidrumą ir sutrikdo suvirinimo filtro veikimą. Pašalinus apsauginę plėvelę, gali prireikti išmontuoti filtrą ir (arba) apsauginį stiklą. Procedūra aprašyta tolesnėje instrukcijos dalyje. Pakeiskite nusidėvėjusius ar sugadintus elementus tik originaliomis dalimis. Negalima skydo modifikuoti savarankiškai. Draudžiama naudoti skydą, jei pastebite, kad bet kuris elementas turi žalos požymių, yra nusidėvėjęs arba jį reikia pakeisti.

## Skydo palaikymo sistemos reguliavimas

Skydą uždėti ant galvos, jei būtina - sureguliuoti abiejų viršutinių juostų nustatymus taip, kad skydas būtų atitinkamame aukštyje. Pasukdami ant pakaušio dirželio esančią rankenėlę sureguliuokite dirželio ilgį taip, kad dirbant jis nesuspaustų ir kartu apsaugą nejudėtų judant galvai. Šoninėmis rankenėlėmis sureguliuokite skydo nuleidimui ir pakėlimui reikalingą jėgą. Atlaisvinant rankenėles galima reguliuoti skydo atstumą nuo veido. Reguliavimo metu atlaisvinamos abi rankenėles, o po to šalmo perstūmimo atgal arba į priekį ir rankenėles reikia prisukti. Įsitikinkite, kad abi rankenėlių ašys yra vienoje padėtyje. Virš rankenėlės dešinėje apdangalų laikomųjų įtaisų pusėje yra kaiščiai leidžiantys nustatyti kaktos dangčio kampą esant maksimaliam nuleidimui ir pakėlimui. Reguliavimui reikia perstumti tarp apdangalų laikomųjų įtaisų ir šalmo esantį krumpliaratį taip, kad ant krumpliaracio būtų uždėti užrakinimo kaiščiai (II).

## Automatinio suvirinimo filtro aptarnavimas:

Prieš pradėdami darbą įsitikinkite, kad filtras nustatytas į tinkamą režimą, atitinkantį atliekamų darbų tipą. Draudžiama dirbti su suvirinimo metu neveikiančiu suvirinimo filtru, tai gali sukelti nepataisomą žalą akims.

Nustatykite režimo pasirinkimo jungiklį į vieną iš pozicijų. „GRIND“ - išjungia automatinio tamsėjimo funkciją ir nepriklausomai nuo išorinių sąlygų, filtras išliks ryškus. „5 - 9“ - leis nustatyti tamsiojo suvirinimo filtro būseną nuo 5 iki 9 diapazone. „9 - 13“ - leis nustatyti tamsiojo suvirinimo filtro būseną nuo 9 iki 13 diapazone. Filtro tamsumo lygio pasirinkimas tamsioje būsenoje atliekamas rankenėle pažymėta „SHADE“. Jutiklių dėka filtro tamsėjimas iki nustatyto laipsnio vyksta automatiškai, kai aptinkama suvirinimo proceso šviesa. Renkantis tamsią būseną, galite sekti instrukcijoje pateiktą lentelę, kurioje nurodyti rekomenduojami apsaugos laipsniai lankinio suvirinimo atveju.

Filtras turi dvi papildomas reguliavimo rankenėles. Rankenėlė pažymėta „DELAY“ leidžia pakeisti filtro uždelsimo laiką. Tai yra laikas, per kurį filtras reaguos į šviesos intensyvumo pokyčius. Reguliavimas vyksta sklandžiai, o „S“ padėtis reiškia didžiausią filtro užtamsinimo uždelsimą. „F“ – reiškia mažiausią filtro užtamsinimo uždelsimą. Nustatant rankenėlę tarp šių nustatymų, galite reguliuoti filtro atsako laiką tarp maksimalios ir minimalios vertės.

Rankenėlė pažymėta „SENSITIVITY“ leidžia reguliuoti jautrumą, t.y. filtro veikimo ribą. Reguliavimas vyksta sklandžiai, o „Lo“ padėtis reiškia mažiausią jautrumą; filtras reaguoja tik į didesnę šviesos, krintančios ant jutiklio, intensyvumo pokytį. „Hi“ padėtis reiškia didžiausią jautrumą, filtras reaguoja į mažesnę ant jutiklio krentantį šviesos intensyvumą. Daugumai suvirinimo darbų rekomenduojama rankenėlę nustatyti intervalo viduryje. Indikatorius „LOW BATTERY/ SILPNA BATERIJA“ leidžia patikrinti suvirinimo filtrą maitinančios baterijos būklę. Jei paspaudus mygtuką „TEST“ šviečia indikatorius, pakeiskite baterijas kuo greičiau. Suvirinimo filtrui reikalingas tinkamas maitinimas.

**Maitinančių baterijų keitimas:** Kad suvirinimo filtras tinkamai veiktų, reikia **CR 2450** tipo baterijų. Baterija yra rankenėlių skydelyje vidinėje šalmo pusėje. Išstumkite akumuliatoriaus lizdą ir pakeiskite maitinimo akumuliatorių pagal poliškumo ženklus ant akumuliatoriaus skyriaus krašto. Įkiškite akumuliatoriaus lizdą į rankenėlių skydelį. Patikrinkite naujo akumuliatoriaus būklę. Panaudotą akumuliatorių išmeskite laikydamiesi regioninių taisyklių, reglamentuojančių šio tipo medžiagų šalinimą.

### Apsauginio stiklo pakeitimas

Norėdami pakeisti priekinį stiklą, nuimkite filtro rėmą nuo suvirinimo skydo. Norėdami nuimti filtro rėmą, atsargiai išstumkite fiksatorius į išorę link suvirinimo skydo (III) ir išstumkite filtro rėmelį iš viršutinių fiksatorių. Filtro rėmą galima pastumti į šoną, kad būtų lengviau pasiekti stiklą. Būkite atsargūs, kad nepažeistumėte elektros juostos, jungiančios filtrą prie rankenėlių skydelio. Priekinis stiklas (IV) tvirtinamas tiesiai ant suvirinimo skydo vidinės pusės. Nuimkite stiklą švelniai išstumdami stiklo kampus iš stiklo išorės. Sumontuokite naują stiklą. Užtikrinkite, kad naujas stiklas būtų tinkamai pritvirtintas. Įstumkite filtro rėmą į viršutinius rėmo laikiklius. Atsargiai spauskite apatinę rėmo dalį su filtru, kol fiksatoriai užsifiksuos. Teisingai sumontuotas filtras neturėtų judėti. Galinis apsauginis stiklas sumontuotas filtro korpuse. Ištraukiant iš skydo stiklą briaunos viduryje (V) reikia šiek tiek pakelti, o po to ištraukti iš skydo laikiklių. Naują stiklą švelniai sulenkite, tada šoninius kraštus įstumkite į skydo laikiklius. Stiklo per daug nelenkite, kad jis nebūtų pažeistas. Dėmesio! Draudžiama naudoti skydą be apsauginio stiklo.

### Suvirinimo filtro keitimas

Negalima keisti suvirinimo filtro savarankiškai. Jei reikia iškeisti filtrą, kreipkitės į importuotojo įgaliotą techninės priežiūros centrą.

### Darbas su suvirinimo skydu

Skyde sumontuotas filtras automatiškai veikia, kai jį apšviečia suvirinimo metu sukurtas elektros lankas. Reakcijos laikas tai 1/25 000 sekundės. Prieš pradėdami suvirinimą, įsitinkite, kad rankenėlė yra nustatyta tamsioje būsenoje, atitinkančioje suvirinimo tipą. Jei veikimo metu pastebėsite, kad filtras automatiškai netamsėja, nedelsiant sustabdykite darbą ir sureguliuokite filtrą. Jei filtras tinkamai neveikia nepaisant reguliavimo, kreipkitės į įgaliotą importuotojo remontų centrą. Draudžiama dirbti su neveikiančiu suvirinimo filtru, tai gali sukelti nepataisomą žalą akims. Darbo aplinkos temperatūra svyruoja nuo -5 laip. C iki +55 laip. C. Filtras nėra skirtas akių apsaugai lazerinio suvirinimo metu.

### Naudojimo instrukcijos

Filtrų jutikliai turi būti švarūs ir neuždengti. Automatinio suvirinimo filtro su rankiniu reguliavimu didžiausias ir mažiausias apsaugos lygis yra tada, kai nustatymas yra nulinis. Akių apsauga, kuri apsaugo nuo didelės spartos dalelių poveikio, dėvima kartu su standartiniais terapiniais akiniais, gali pernešti smūgį, dėl to gali kilti vartotojui pavojus.

Dėmesio! Jei ekstremaliomis temperatūromis reikia apsaugoti nuo didelio greičio dalelių poveikio, pasirinkta akių apsauga turėtų būti pažymėta raidė T iškart po raidės, kurioje nurodomas smūgio simbolis, t.y. FT, BT arba AT. Jei raidė, žyminti smūgio simbolį, nėra iš karto prieš raidę T, tada akių apsauga gali būti naudojama tik apsaugai nuo didelės spartos dalelių kambario temperatūroje.

### Priežiūra ir laikymas

Baigus darbą, skydą reikia išvalyti minkštu ir drėgnu skudurėliu. Pašalinkite didesnius nešvarumus vandeniu su muilu ir nusausinkite skudurėliu. Nenaudokite valymo priemonių, kurios sukelia įbrėžimus. Filtrui ir skydai valyti nenaudokite tirpiklių. Niekada nemerkite suvirinimo filtro į vandenį. Produktas turi būti laikomas pristatytose pakuotėse tamsioje, sausoje, vėdinamoje ir uždaroje patalpoje. Laikymo metu neviršykite temperatūros intervalo nuo -20 laip. C iki +70 laip. C. Saugoti nuo dulkių ir kitų teršalų (plastikinių maišų, maišelių ir kt.). Saugoti nuo mechaninių pažeidimų. Transportavimas - pristatytose pakuotėse, dėžutėse, uždaroje transporto priemonėje.

Atitikties deklaracija: Galima rasti tinklalapyje [toya24.pl](http://toya24.pl) gaminio kortelėje.

### Lankinio suvirinimo rekomenduojamų apsaugos lygių lentelė

| Procesas                                                                                                       | Srovės intensyvumas [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
|                                                                                                                | 1,5                     | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |
| Glaistyti elektrodai                                                                                           | 8                       |   |    |    |    |    | 9  |    | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |  |  |
| MAG                                                                                                            | 8                       |   |    |    |    |    | 9  |    | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |  |  |
| TIG                                                                                                            | 8                       |   |    |    | 9  |    |    | 10 |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |
| Sunkiųjų metalų MIG                                                                                            | 9                       |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |  |  |
| Lengvųjų lydinų MIG                                                                                            | 10                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |  |
| Lankinis drožimas                                                                                              | 10                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |  |  |
| Pjovimas plazmos srautu                                                                                        | 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“ vartojamas plieno, plieno lydinų, vario, vario lydinų ir kt. apibrėžimui. |                         |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |

DĖMESIO! Terminas „sunkieji metalai“ vartojamas pilno, pilno lydinio, vario, vario lydinio ir kt. apibrėžimui.

**Instalācijas saturs saskaņā ar standartiem: EN 175: 1997; EN 379: 2003 + A1: 2009/IAL regula 2016/425/ES**

**Ražotājs:** Ningbo Jialong Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Ķīna  
**Importētājs:** TOYA S.A., ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polija

**Izstrādājuma apraksts:** metināšanas sejas vairogs ar automātisko metināšanas filtru ar manuālu regulēšanu ir 2. klases acu un sejas aizsardzības līdzeklis, kas paredzēts individuālajai acu un sejas aizsardzībai pret mehāniskiem un gaismas apdraudējumiem. Vairogam ir paaugstināta mehāniskā izturība. Vairogs neaizsargā pret šķidruma plīnieniem un šķakatām, rupjām un smalkām putekļu daļiņām, gāzi un elektrisko loku, kas rodas īssavienojuma laikā. Vairogs ir izgatavots no PA66 poliamīda un aprīkots ar siksnu kas to uztur uz galvas, un izgatavots no PE ar PE putu polisterējumu. Metināšanas filtrs aizsargā acis pret starojumu, kas rodas elektriskā loka metināšanas laikā, un ir aprīkots ar aptumšošanas pakāpes regulēšanas diapazonā 5–13 iespēja. Filtrs tiek aizsargāts ar polikarbonāta aizsargstikliem. Cilvēkiem ar alerģiju pret minētajiem materiāliem var rasties alerģiska reakcija.

**Derīguma termiņš:** izstrādājumam nav noteikta derīguma termiņa. Pievērsiet uzmanību aizsardzības līdzekļa elementu ekspluatācijas nodilumam un bojājumiem. Nomainiet tos pret jauniem atbilstoši lietošanas instrukcijā ietvertajiem norādījumiem.

**Pazīnotā struktūra:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Vācija  
**Apzīmējumu skaidrojums:** JA, YATO — ražotāja un importētāja apzīmējums; YT-73932 — importētāja kataloga numurs; EN 379 — Eiropas standarta, kas attiecas uz automātiskajiem metināšanas filtriem, numurs; EN 175 — Eiropas standarta, kas attiecas uz acu un sejas aizsardzības līdzekļiem, ko izmanto metināšanas laikā, numurs; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 — metināšanas filtra ar manuālu aizsardzības pakāpes regulēšanu markējums: 4 — gaišā stāvokļa numurs; 5 — visgaišākā tumšā stāvokļa numurs; 13 — tumšākā stāvokļa numurs; 1 — optiskā klase; 1 — gaismas izkliedes klase; 1 — gaismas caurlaidības koeficienta novirzes klase; 1 — gaismas caurlaidības koeficienta atkarības no leņķa klase; Q109 — filtra modelis; POP — sejas vairoga modelis. JA 1 F — priekšējā/aizmugurējā aizsargstikla markējums: 1 — optiskā klase; F — aizsardzība pret augsta ātruma un zemas enerģijas daļiņām; JA EN 175 B — vairoga markējums: B — aizsardzība pret augsta ātruma un vidējas enerģijas daļiņām; CE — atbilstības EK jaunās pieejas direktīvām zīme; simbols “i” — norāde, kas informē, ka jāizlasa papildinformācija; EAC — zīme, kas apstiprina produkta atbilstību Eiropas Savienības tehniskajiem noteikumiem.

## Lietošanas instrukcija

Pirms pirmās vairoga lietošanas reizes neņemiet aizsargplēvi no aizsargstikla. Atstājot aizsargplēvi uz aizsargstikliem, tiek samazināts caurspīdīgums un traucēta metināšanas filtra darbība. Aizsargplēves noņemšanai var būt nepieciešama filtra un/vai aizsargstiklu demontāža, kā aprakstīts tālāk instrukcijā. Nodilusi vai bojāti elementi jānomaina tikai pret oriģinālajām daļām. Nemodificējiet vairogu patstāvīgi. Aizliegts lietot vairogu, ja ir pamanīts, ka jebkāds tā elements ir bojāts, nodilis vai ir nepieciešama tā nomaina.

## Vairoga nesošās sistēmas regulēšana

Uzvelciet aizsargu galvā, ja nepieciešams, noregulējiet abu augšējo siksnu pozīciju tā, lai vairogs atrastos atbilstošā augstumā. Pagniežot skrūvi uz pakauša siksnas, noregulējiet siksnas garumu tā, lai tā nespiestu darba laikā un vienlaikus vairogs nepārvietotos galvas kustību laikā. Izņemotot sānu skrūves, noregulējiet spēku, kas nepieciešams vairoga nolaišanai un pacelšanai. Atlaižot vaiļgāk skrūves, var regulēt vairoga attālumu no sejas. Regulēšanas tiek veikta, atlaižot vaiļgāk un pēc tam pārbīdot vairogu uz aizmuguri vai uz priekšu un pievelkot skrūves. Pārliecinieties, ka abas skrūvu ass ir uzstādītas tādā pašā pozīcijā. Vīrs skrūves nesošās sistēmas labajā pusē ir tapas, kas ļauj iestatīt pieres aizsarga leņķi pie tā maksimālā nolaišanas un pacelšanas stāvokļa. Lai veiktu regulēšanu, pārvietojiet starp nesošo sistēmu un vairogu esošo izcilni tā, lai uzliktu caurumu izcilni uz bloķēšanas tapām (II).

## Automātiskā metināšanas filtra lietošana

Pirms darba sākšanas pārliecinieties, ka filtra un iestatīts atbilstošs režīms atkarībā no veikta darba veida. Metināšanas laikā aizliegts strādāt ar filtru, ja tas nedarbojas, jo tas var izraisīt neatgriezenisku redzes bojājumu.

Uzstādi darības režīma pārlēgu vienā no pozīcijām. “GRIND” izslēdz automātiskās aptumšošanas funkciju, un filtrs paliek gaišajā stāvoklī neatkarīgi no ārējiem apstākļiem. “5–9” ļauj iestatīt metināšanas filtra tumšo stāvokli diapazonā 5–9. “9–13” ļauj iestatīt metināšanas filtra tumšo stāvokli diapazonā 9–13. Filtra aptumšošanas pakāpes izvēle tumšākā stāvoklī tiek veikta ar skrūvi, kas apzīmēta ar “SHADE”. Pateicoties sensoriem, filtra aptumšošanas līdz iestatītajai aptumšošanas pakāpei notiek automātiski pēc gaiss gaismas, kas rodas metināšanas procesa laikā, atklāšanas. Izvēloties tumšo stāvokli, var vadīties pēc instrukcijā ietvertu tabulu, kur norādītas ieteicamās aizsardzības pakāpes pie elektriskā loka metināšanas. Filtrs ir aprīkots ar divām papildu regulēšanas skrūvēm. Skrūve, kas apzīmēta ar “DELAY”, ļauj mainīt filtra kavējuma laiku, proti, laiku, kādā filtrs reaģē uz gaismas intensitātes izmaiņu. Regulēšana tiek veikta plūstoši, Pozīcija “S” nozīmē lielāko filtra aptumšošanās kavējumu. Pozīcija “F” nozīmē mazāko filtra aptumšošanās kavējumu, un pozīcija Skrūves uzstādīšana starp šiem iestatījumiem ļauj izvēlēties filtra reakcijas laiku starp maksimālo un minimālo vērtību.

Skrūve, kas apzīmēta ar “SENSITIVITY”, ļauj regulēt jutību, proti, filtra iedarbošanās sliekšni. Regulēšana tiek veikta plūstoši. Pozīcija “Lo” nozīmē zemāko jutību; filtrs reaģē tikai uz lielāku gaismas, kas krīt uz sensoriem, intensitātes izmaiņu. Pozīcija “Hi” nozīmē augstāko jutību. Filtrs reaģē uz mazāku gaismas, kas krīt uz sensoriem, intensitātes izmaiņu, un pozīcija Vairumam metināšanas darbu ieteicams uzstādīt skrūvi diapazona pusē. Indikators, kas apzīmēts ar “LOW BATTERY/VĀJA BATERIJA”, ļauj pārbaudīt akumulatora, no kura tiek barots metināšanas filtrs, stāvokli. Ja pēc pogas “TEST” nospiešanas iedegas indikators, pēc iespējas ātrāk nomainiet baterijas pret jaunām. Metināšanas filtra pareizai darbībai ir nepieciešama barošana.

**Bateriju nomaina:** Metināšanas filtra pareiza darbība prasa CR 2450 tipa bateriju. Baterija atrodas grozāmo pogu panelī vairoga iekšpusē. Izvelciet baterijas nodalījumu un nomainiet bateriju, izvērojot polaritātes markējumu uz baterijas nodalījuma malas.

levietojiet baterijas nodalījumu grozāmo pogu panelī. Pārbaudiet jaunās baterijas stāvokli. Nododiet izlietotu bateriju utilizācijai saskaņā ar reģionālajiem noteikumiem, kas regulē šāda veida materiālu utilizāciju.

### Aizsargstiklu nomaīņa

Lai nomainītu priekšējo aizsargstiklu, demontējiet rāmi ar filtru no metināšanas vairoga. Lai demontētu rāmi ar filtru, piesardzīgi pārvietojiet fiksatorus uz āru, metināšanas vairoga virzienā (III), pēc tam izbīdīet rāmi ar filtru no augšējiem fiksatoriem. Rāmi ar filtru var pārbīdīt uz sāniem tā, lai atvieglotu piekļuvi aizsargstiklam. Ievērojiet piesardzību, lai nesabojātu elektrisko lenti, kas savieno filtru ar grozāmo pogu paneli. Priekšējais aizsargstikls (IV) ir nostiprināts tieši metināšanas vairoga iekšpusē. Demontējiet aizsargstiklu, piesardzīgi izstumjot aizsargstikla stūrus vairoga ārpusē. Demontējiet jaunu aizsargstiklu. Pārliecinieties, ka jaunais aizsargstikls ir pareizi pielāgots. Ievietojiet rāmi ar filtru augšējos rāmja stiprinājumos. Piesardzīgi piespiediet rāmja ar filtru apakšējo daļu līdz fiksatoru bloķēšanās. Pareizi uzstādītajam filtram nav jāpārvietojas. Aizmugurējais aizsargstikls ir nostiprināts filtra korpusā. Paceliet aizsargstiklu malas vidū pie izgriezuma vairogā (V), pēc tam izvelciet to no vairoga turētājiem. Mazliet salieciet jaunu aizsargstiklu un pēc tam iebīdīet sānu malas vairoga turētājos. Nesalieciet aizsargstiklu pārāk stipri, lai tas netiktu bojāts. Uzmanību! Aizliegts lietot vairogu bez aizsargstikla.

### Metināšanas filtra nomaīņa

Nar iespējams patstāvīgi nomainīt metināšanas filtru. Filtra nomaīņas nepieciešamības gadījumā sazinieties ar importētāja autorizēto servisa centru.

### Darbs ar metināšanas vairogu

Vairogā uzstādītais filtrs iedarbojas automātiski, ja tas tiek apgaismots ar elektrisko loku, kas rodas metināšanas laikā. Reakcijas laiks ir 1/25 000 sekundes. Pirms metināšanas sākšanas pārliecinieties, ka skrūve ir uzstādīta uz tumšo stāvokli, kas piemērots veikta metināšanas darba veidam. Ja darbības laikā ir pamanīts, ka filtrs automātiski neaptumšojas, nekavējoties pārtrauciet darbu un noregulējiet filtru. Ja, neskatoties uz regulēšanu, filtrs darbojas nepareizi, sazinieties ar importētāja autorizēto servisa centru. Aizliegts strādāt ar filtru, ja tas nedarbojas, jo tas var izraisīt neatgriezenisku redzes bojājumu. Darba vides temperatūras diapazons no -5 °C līdz +55 °C. Filtrs nav paredzēts acu aizsardzībai lāzera metināšanas laikā.

### Lietošanas instrukcija

Uzturiet filtra sensorus tīrībā un neaizsedziet tos. Automātiskajā metināšanas filtrā ar manuālu regulēšanu maksimālā un minimālā aizsardzības pakāpe tiek sasniegta, ja tā ir iestatīta uz nulli. Acu aizsardzības līdzekļi, kas nodrošina aizsardzību pret augsta ātruma daļiņu triecienu, kas lietoti kopā ar optiskajām brillēm, var nodot triecienu, radot risku lietotājam.

Uzmanību! Ja ir nepieciešama aizsardzība pret augsta ātruma daļiņu triecienu ekstremālā temperatūrā, acu aizsardzības līdzeklim ir jābūt apzīmētam ar burtu T tieši pēc burtā, kas apzīmē trieciena simbolu, proti, FT, BT vai AT. Ja tieši pirms burtā T nav burtā, kas apzīmē trieciena simbolu, acu aizsardzības līdzekļi var izmantot tikai aizsardzībai pret augsta ātruma daļiņām istabas temperatūrā.

### Tehniskā apkope un uzglabāšana

Pēc darba pabeigšanas iztīriet aizsargu ar mīkstu un mitru lupatiņu. Lielākus netīrumus nomazgājiet ar ziepju ūdeni un nosusiniet aizsargu ar lupatiņu. Neizmantojiet līdzekļus, kas var izraisīt skrāpējumus. Neizmantojiet šķīdinātājus filtra un vairoga tīrīšanai. Neiegremdējiet metināšanas filtru ūdenī. Uzglabājiet ierīci oriģinālajā iepakojumā tumšā, sausā, labi vēdināmā un slēgtā telpā. Uzglabāšanas laikā nepārsniedziet temperatūras diapazonu no -20 °C līdz +70 °C. Aizsargājiet to no putekļiem un citiem netīrumiem (plēves maisi, somas u. tml.). Aizsargājiet to no mehāniskiem bojājumiem. Transportēšana — piegādātajos individuālajos iepakojumos, kartonos, slēgtos transportlīdzekļos.

Atbilstības deklarācija Tā ir pieejama tīmekļa vietnē [toya24.pl](http://toya24.pl) izstrādājuma kartē.

Ieteicamo elektriskā loka metināšanas laikā izmantoto aizsardzības pakāpju tabula

| Process                                                                                                          | Strāvas intensitāte [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
|                                                                                                                  | 1,5                     | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |
| Pārklātie elektrodi                                                                                              | 8                       |   |    |    |    |    | 9  | 10 |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |
| MAG                                                                                                              | 8                       |   |    |    |    |    | 9  | 10 |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |
| TIG                                                                                                              | 8                       |   |    |    | 9  |    |    | 10 |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |  |  |
| MIG smagajiem metāliem                                                                                           | 9                       |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |     |  |  |
| MIG vieglajiem sakausējumiem                                                                                     | 10                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |  |
| Elektrodošana                                                                                                    | 10                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |  |  |
| Plazmas strūklas griešana                                                                                        | 9                       |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     | 15  |  |  |
| Mikroplāzmas metināšana                                                                                          | 4                       | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |  |  |
|                                                                                                                  | 1,5                     | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |
| UZMANĪBU! Jēdzienis "smagie metāli" attiecas uz tēraudu, tērauda sakausējumiem, varu, vara sakausējumiem u. tml. |                         |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |

UZMANĪBU! Jēdziens "smagie metāli" attiecas uz tēraudu, tērauda sakausējumiem, varu, vara sakausējumiem u. tml.

**Obsah návodu k použití podle norem: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Směrnice PPE 2016/425/EU**

**Výrobce:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Čína

**Dovozce:** TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polsko.

**Popis výrobku:** Tato kukla pro ochranu obličeje při svařování s automatickým svářečským filtrem s ručním dostavováním představuje prostředek ochrany očí a obličeje kategorie II, je určena pro individuální ochranu očí a obličeje před mechanickým a světelným ohrožením. Kukla se zvýšenou mechanickou pevností. Kukla nechrání před kapkami tekutin, před postříkáním, před hrubými a jemnými částicemi prachu, před plynem a před obloukem způsobeným elektrickým zkratem. Kukla je vyrobena z polyamidu PA66 a je opatřena pásem, který umožňuje její upevnění na hlavě. Pás je z polyethylenu s podšívkou z PE pěny. Svářečský filtr chrání oči před zářením generovaným při obloukovém svařování, umožňuje nastavit stmívání v rozsahu 5 - 13. Filtr je chráněn skly z polycarbonátu. U lidí alergických na výše uvedené materiály se může objevit alergická reakce.

**Doba použitelnosti:** Výrobek nemá stanovenou dobu použitelnosti. Dávejte pozor na opotřebení a poškození součástí kukly. Vyměňujte je podle doporučení v návodu k použití.

**Oznámený subjekt:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlín, Německo

**Vysvětlení symbolů:** JA, YATO - označení výrobce a dovozce; YT-73932 - katalogové číslo dovozce; EN 379 - číslo evropské normy pro automatické svářečské filtry, EN 175 - číslo evropské normy pro prostředky ochrany očí a obličeje používané při svařování; 4/5-9/9-13 JA 1/1/11 379 - označení svářečského filtru; s ručním nastavením úrovně ochrany: 4 - číslo stavu jasu; 5 - nejjasnější tmavý stav; 13 - nejtmavší tmavý stav; 1 - optická třída; 1 - třída rozptylu světla; 1 - třída odchylky koeficientu propustnosti světla; 1 - třída závislosti koeficientu propustnosti světla na úhlu; Q109 - model filtru; POP - model obličejového štítu. JA 1 F - označení předního/zadního ochranného skla: 1 - optická třída, F - ochrana proti částicím s vysokou rychlostí a nízkou energií; JA EN 175 B - označení hledí: B - ochrana proti částicím s vysokou rychlostí a střední energií; CE - označení shody se směrnicemi ES o novém přístupu, „i“ znamená, že je nutné číst doplňující informace. EAC - značka osvědčující, že výrobek splňuje technická nařízení Euroasijské celní unie.

### Návod k použití

Před prvním použitím kukly je třeba odstranit z ochranných skel ochrannou fólii. Ponechání fólie na ochranných sklech snižuje průhlednost a narušuje činnost svařovacího filtru. Pro odstranění ochranného filmu může být nutné rozebrat filtr a/nebo ochranná skla, je popsáno v další části návodu. Opatřované nebo poškozené prvky nahrazujte pouze originálními díly. Neprovádějte samostatně na kukle žádné úpravy. Je zakázáno kuklu používat, jestliže některý prvek vykazuje známky poškození, opotřebení nebo požaduje výměnu.

### Regulace upevňovacího systému kukly

Kuklu nasadte na hlavu, v případě potřeby nastavte horní pás tak, aby kukla byla ve správné výšce. Otáčením knoflíku na týlním pásu nastavte délku pásu tak, aby při práci netlačil a zároveň se kukla při pohybu hlavy nepohybovala. Bočními otočnými knoflíky vyregulujte sílu potřebnou ke spouštění a zvedání kukly. Uvolněním otočných knoflíků je možné také nastavit vzdálenost kukly od obličeje. Regulace spočívá v uvolnění obou knoflíků a následném posunutí hledí dozadu nebo dopředu a v zafixování utažením knoflíků. Je třeba zkontrolovat, aby obě osy otočných knoflíků byly nastaveny do stejné polohy. Nad otočným knoflíkem na pravé straně hledí jsou otočné čepy umožňující nastavení úhlu předního krytu při maximálním spouštění a zvedání. Pro seřízení nastavte vačku mezi hledím a kuklou tak, aby byl otvor ve vačce nasazen na jeden z blokových trnů (II).

### Obsluha automatického svářečského filtru

Před zahájením práce zkontrolujte, zda je filtr nastaven na správný režim pro daný typ práce. Práce s nefunkčním svářečským filtrem je zakázána, může to způsobit nenapravitelné poškození očí.

Přepínač pracovního režimu nastavte na jednu z pozic: „GRIND“-broušení-vypíná funkci automatického zatemňování a bez ohledu na všechny podmínky zůstane filtr jasný. „5-9“-umožní nastavit stav zatemnění svářečského filtru v rozsahu 5–9. „9-13“-umožní nastavit stav zatemnění svářečského filtru v rozsahu 9 – 13. Výběr stupně zatemnění filtru ve stavu zatemnění se provádí otočným knoflíkem „SHADE“- zastínění. Díky senzorům se zatemnění filtru do nastaveného stupně provádí automaticky po detekci jasného světla ze svařovacího procesu. Při volbě stavu zatemnění je možné postupovat podle tabulky v návodu, kde jsou uvedeny doporučené stupně ochrany pro obloukové svařování. Filtr má dva další nastavovací otočné knoflíky. Otočný knoflík označený „DELAY“ umožňuje změnit čas zpoždění filtru - čas, ve kterém filtr zareaguje na změnu intenzity světla. Nastavení je plynulé, přičemž poloha „S“ znamená největší zpoždění ztmavení filtru. „F“- označuje nejmenší zpoždění ztmavení filtru a nastavení otočného knoflíku mezi těmito nastaveními umožňuje zvolit dobu odezvy filtru mezi maximální a minimální hodnotou.

Otočný knoflík označený „SENSITIVITY“ umožňuje regulaci citlivosti, - prahu zareagování filtru. Nastavení je plynulé, přičemž poloha „Lo“ znamená nejnižší citlivost; filtr reaguje pouze na větší změnu intenzity světla dopadajícího na snímače. „Hi“ - označuje nejvyšší citlivost, filtr bude reagovat na menší změnu dopadajícího světla na senzory a polohu. Pro většinu svářečských prací se doporučuje nastavit volič uprostřed rozsahu. LED dioda označená „LOW BATTERY / SLABÁ BATERIE“ umožňuje zkontrolovat stav napájecích baterií svářečského filtru. Jestliže se po stisknutí tlačítka „TEST“ rozsvítí kontrolka LED, je třeba co nejdříve vyměnit napájecí baterie. Pro správnou činnost vyžaduje svářečský filtr napájení.

**Výměna napájecích baterií:** Svářečský filtr vyžaduje pro správnou funkci baterii typu **CR 2450**. Baterie jsou umístěny v panelu otočných knoflíků z vnitřní strany hledí. Vysuňte komoru pro baterie a vyměňte napájecí baterii podle značek polarity na okraji komory pro baterii. Zasuňte komoru pro baterie do panelu otočných knoflíků. Zkontrolujte stav nové baterie. Použitou baterii zlikvidujte v souladu s

regionálními předpisy upravujícími likvidaci těchto materiálů.

### Výměna ochranných skel:

Chcete-li vyměnit přední sklo, je třeba vyjmout rám s filtrem ze svářečské kukly. Pro vyjmutí rámu filtru opatrně vysuňte západky směrem ven, do strany ke svářečské kukle (III), potom vysuňte rám filtru z horních úchytů. Rám filtru je možné posunout do strany, aby byl ke sklu snadný přístup. Postupujte opatrně, aby se nepoškodila elektrická páska, která spojuje filtr s panelem otočných knoflíků. Přední sklo (IV) je upevněno přímo na vnitřní straně svářečské kukly. Sklo vyjměte tak, že jemně vytlačíte rohy skla z vnější strany kukly. Namontujte nové sklo. Zkontrolujte, zda je nové sklo správně namontováno. Zasuňte rám s filtrem do horních úchytů rámu. Opatrně zatlačte spodní část rámu s filtrem tak, až zapadnou západky. Správně nainstalovaný filtr by se neměl pohybovat. Zadní ochranné sklo je upevněno v krytu filtru. Je třeba zatlačit na sklo ve středu okraje u výřezu v kukle (V), potom sklo z úchytů kukly vytáhnout. Nové sklo lehce ohněte a boční okraje nasuňte do úchytů kukly. Sklo příliš neohýbejte, aby nedošlo k jeho poškození. Upozornění! Je zakázáno používat kuklu bez ochranných skel.

### Výměna svářečského filtru:

Není možné vyměňovat svářečský filtr svépomocí. V případě potřeby výměny filtru je třeba se obrátit na autorizovaný servis dovozce.

### Práce se svářečskou kuklou

Filtr namontovaný v kukle reaguje automaticky při osvětlení elektrickým obloukem vzniklým při svařování. Čas reakce je 1/25 000 sekundy. Před zahájením svařování zkontrolujte, zda je otočný knoflík nastaven na zatemnění vhodné pro daný typ svařování. Pokud se během provozu zjistí, že se filtr automaticky neztmaví, je nutné okamžitě přestat pracovat a filtr nastavit. Pokud filtr nefunguje správně i při správném nastavení, je třeba se obrátit se na autorizovaný servis dovozce. Práce s nefunkčním svářečským filtrem je zakázána, může to způsobit nenapravitelné poškození očí. Teplotní rozsah pracovního prostředí od -5 °C do +55 °C. Filtr není určen pro ochranu zraku při laserovém svařování.

### Provozní pokyny:

Čidla filtru je třeba udržovat v čistotě a nezastíňovat je. U automatického svářečského filtru s ručním nastavováním funguje nastavení maximální a minimální úrovně ochrany jen tehdy, je-li je ruční nastavování na nule. Prostředky ochrany očí, které chrání před vysokorychlostním nárazem částic, používané současně se standardními terapeutickými brýlemi, mohou přenášet náraz, což může způsobit ohrožení uživatele.

Upozornění! Pokud je při extrémních teplotách vyžadována ochrana proti nárazu částic s vysokou rychlostí, je třeba zvolit ochranu očí označenou písmenem T bezprostředně za písmenem specifikujícím symbol nárazu, tj. FT, BT nebo AT. Pokud písmeno označující symbol nárazu není bezprostředně před písmenem T, může být ochrana očí použita pouze pro ochranu před částicemi s vysokou rychlostí při pokojové teplotě.

### Údržba a skladování

Po dokončení práce je třeba kuklu vyčistit měkkým a vlhkým hadříkem. Větší nečistoty odstraňujte mýdlovou vodou a osušte hadříkem. Nepoužívejte čisticí prostředky, které způsobují poškrábání. K čištění filtru a kukly nepoužívejte rozpouštědla. Svářečský filtr nepoužívejte do vody. Výrobek skladujte v dodaných jednotkových obalech v tmavé, suché, větrané a uzavřené místnosti. Při skladování nepřekračujte teplotní rozsah od -20 °C do +70 °C. Chraňte kuklu před prachem, drobnými poletujícími částicemi a jinými nečistotami (plastové sáčky, obaly apod.) Chraňte před mechanickým poškozením. Přeprava - v dodávaných jednotkových obalech, v krabicích, v uzavřených dopravních prostředcích.

Prohlášení o shodě: Je umístěno na webové stránce [www.toya24.pl](http://www.toya24.pl) v informačním listu výrobku.

Tabulka doporučených stupňů ochrany používaných při svařování obloukem

| Proces                                                                                     | Intenzita proudu [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|
|                                                                                            | 1,5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |
| Potažené elektrody                                                                         | 8                    |   |    |    |    |    |    | 9  |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |
| MAG                                                                                        | 8                    |   |    |    |    |    |    | 9  |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |    |  |
| TIG                                                                                        | 8                    |   |    |    |    | 9  |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |
| MIG těžkých kovů                                                                           | 9                    |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |    |  |
| MIG pro slitiny lehkých kovů                                                               | 10                   |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |    |  |
| Elektrické drážkování                                                                      | 10                   |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15 |  |
| Plazmové řezání                                                                            | 9                    |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |
| Mikroplazmové svařování                                                                    | 4                    | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |    |  |
|                                                                                            | 1,5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |
| UPOZORNĚNÍ! Termín „těžké kovů“ se používá pro ocel, slitiny ocele, měď, slitiny mědi atd. |                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |

UPOZORNĚNÍ! Termín „těžké kovy“ se používá pro ocel, slitiny ocele, měď, slitiny mědi atd.

**Obsah príručky podľa normy: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Nariadenia PPE 2016/425/EÚ**

**Výrobca:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Čína

**Dovozca:** TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Poľsko

**Popis výrobku:** Zváračský tvárový štít s automatickým zváračským filtrom a ručným nastavovaním je prostriedok na ochranu ochrana očí a tváre 2. kategórie, určený na osobnú ochranu očí a tváre pred mechanickými a svetelnými nebezpečenstvami. Štít má zvýšenú mechanickú pevnosť. Štít nechráni pred kvapkami kvapaliny ani pred odfrknutou kvapalinou, pred hrubými ani pred jemnými časticami prachu, pred plynom ani pred elektrickým oblúkom vznikajúcim pri elektrickom skrate. Štít je vyrobený z polyamidu PA66 a je vybavený pásom (nosným systémom), ktorý umožňuje udržanie kukly na hlave, ktorý je vyrobený z polyetylénu (PE) a vystlaný polyetylénovou (PE) penou. Zváračský kryt chráni zrak pred žiarením vznikajúcim počas zvarovania s použitím elektrického oblúka a má nastaviteľnú úroveň zatemnenia v rozpätí 5 až 13. Filter je chránený skielkom z polykarbonátu. U osôb, ktoré sú alergické na vyššie uvedené materiály, môže dôjsť k alergickej reakcii.

**Lehota použiteľnosti:** Výrobok nemá stanovenú lehotu použiteľnosti. Všímajte si prevádzkové opotrebovanie a poškodenie prvkov štítu. Vymieňajte podľa pokynov, ktoré sú uvedené v používateľskej príručke.

**Notifikovaná osoba:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Nemecko

**Vysvetlenia označení:** JA, YATO – označenie výrobcu a importéra; YT-73932 – katalógové č. importéra; EN 379 – č. európskej normy o automatických zváračských filtroch, EN 175 – č. európskej normy o ochranných prostriedkoch očí a tváre používaných pri zvarovaní; 4/5-9/9-13 JA 1/11/1 379 – označenie zváračského filtra s ručným nastavovaním stupňa (úroveň) ochrany: 4 – č. jasného stavu; 5 – č. najjasnejšieho tmavého stavu; 13 – č. najtmavšieho tmavého stavu; 1 – optická trieda; 1 – trieda rozptylu svetla; 1 – trieda odchýlky súčiniteľa prestupu svetla; 1 – trieda závislosti súčiniteľa prestupu svetla od uhla; Q109 – model filtra; POP – model tvárového štítu. JA 1 F – označenie predného/zadného ochranného skielka: 1 – optická trieda, F – ochrana pred časticami s vysokou rýchlosťou a nízkou energiou; JA EN 175 B – označenie kukly: B – ochrana pred časticami s vysokou rýchlosťou a strednou energiou; CE – označenie zhody so smernicami ES nového prístupu, „I“ – označenie informujúce, že sa musíte oboznamiť s dodatočnými informáciami. EAC – znak potvrdzujúci zhodu výrobku s Technickými predpismi Eurázijskej colnej únie.

## Používateľská príručka

Pred prvým použitím štítu odstráňte z ochranných skielok ochranné fólie. V opačnom prípade, ak ochranné fólie zostanú na ochranných skielkach, je nižšia priehľadnosť a zároveň je rušená účinnosť zváračského filtra. Aby ste mohli odstrániť ochrannú fóliu, môže byť potrebná demontáž filtra a/alebo ochranných skielok, čo je opísané v ďalšej časti príručky. Opatrebované alebo poškodené prvky vymeňte iba originálnymi náhradnými dielmi. Štít samostatne neupravujte ani nemieťte. Štít v žiadnom prípade nepoužívajte, keď si všimnete, že na ktoromkoľvek prvku sú stopy poškodenia, je opotrebovaný, poškodený alebo sa musí vymeniť.

## Nastavenie nosného systému štítu

Štít založte na hlavu, a keď je to potrebné, nastavte oba horné pásy tak, aby bol štít v náležitej výške. Otáčaním kolieska na zátylkovom páse nastavte dĺžku tak, aby pri príliš silno netlačil, a zároveň sa štít pri hýbaní hlavy nepohyboval. Bočnými kolieskami nastavte silu potrebnú na zatvorenie a zdvihnutie štítu. Povolením koliesok môžete nastaviť vzdialenosť štítu od tváre. Nastavenie sa vykonáva nasledovne: najprv povoľte obe kolieska, a následne presuňte kuklu dozadu alebo dopredu, a následne dotiahnite kolieska. Dávajte pozor, aby sa obe osi koliesok nachádzali v tej istej polohe. Na kolieskom z pravej strany nosného systému sú čapy, ktoré umožňujú štítu ťahať čela pri maximálnej zatvorení a zdvihnutí. Keď to chcete urobiť, presuňte krivku nachádzajúcu sa medzi nosným systémom a kuklou tak, aby bol otvor v krivke založený na blokovacie kolíky (II).

## Používanie automatického zváračského filtra

Pred začatím práce sa uistite, že je filter nastavený na náležitom režime príslušne podľa typu vykonávanej práce. Kuklu s nefungujúcim zváračským filtrom v žiadnom prípade nepoužívajte, v opačnom prípade môže dôjsť k nezvratnému poškodeniu zraku. Prepínač režimu práce nastavte v požadovanej polohe. „GRIND“ – funkcia automatického stmievania je vypnutá a filter bez ohľadu na aktuálne vonkajšie podmienky zostane nezatienený. „5–9“ – umožňuje nastaviť stav tmavého zváračského filtra v rozsahu 5–9. „9–13“ – umožňuje nastaviť stav tmavého zváračského filtra v rozsahu 9–13. Úroveň zatemnenia clony filtra sa nastavuje kolieskom, ktoré je označené ako „SHADE“. Vďaka snímačom sa filter na nastavenú úroveň zatemnenia prestavuje samočinne po detegovaní jasného svetla pochádzajúceho zo zvarovania. Pri výbere úrovne zatemnenia môžete postupovať podľa tabuľky, ktorá je uvedená v príručke, v ktorej sú uvedené odporúčané úrovne zatemnenia pri oblúkovom zvarovaní.

Filter má dve dodatočné regulačné kolieska. Kolieskom, ktoré je značené ako „DELAY“, sa nastavuje úroveň oneskorenia filtra. Tzn. čas, v ktorom filter reaguje na zmenu intenzity svetla. Nastavenie je plynulé, pričom poloha „S“ znamená najväčšie oneskorenie zatemnenia filtra. „F“ – označuje najmenšie oneskorenie zatemnenia filtra a polohu Nastavenie kolieska medzi týmito nastaveniami umožňuje nastaviť čas odozvy filtra medzi maximálnou a minimálnou hodnotou.

Kolieskom, ktoré je označené ako „SENSITIVITY“, sa nastavuje úroveň citlivosti filtra. Nastavenie je plynulé, pričom poloha „Lo“ – znamená najnižšiu citlivosť; filter reaguje len na väčšiu zmenu intenzity svetla dopadajúceho na snímače. „Hi“ – označuje najvyššiu citlivosť; filter reaguje na menšiu zmenu dopadajúceho svetla na snímače a polohu Pre väčšinu zvarovacích prác odporúčame nastaviť koliesko v strede rozsahu. Kontrolka označená ako „LOW BATTERY/SLABÁ BATÉRIA“ umožňuje skontrolovať stav batérie, ktorá napája zváračský filter. Keď po stlačení tlačidla „TEST“ kontrolka zasvieti, čo najrýchlejšie vymeňte napájacie batérie. Aby zváračský filter fungoval správne, musí byť napájaný (pripojený k zdroju el. napätia).

**Výmena napájacích batérií:** Zvárač filter na správne fungovanie potrebuje batériu typu **CR 2450**. Batérie sú umiestnené v

ovládacom paneli z vnútornej strany kukly. Vysuňte priehradku batérie a vymeňte napájaciu batériu, zachovajte správnu polaritu, tak ako je to označené na hrane priehradky batérie. Zasuňte priehradku batérie do ovládacieho panela. Skontrolujte stav novej batérie. Použitú batériu zlikvidujte v súlade s miestnymi predpismi, ktoré upravujú zber a likvidáciu odpadov tohto typu.

### Výmena ochranných skielok

Keď chcete vymeniť predné skielko, musíte vymontovať rámk s filtrom zo zväračského štítu. Keď chcete rámk s filtrom zdemontovať, opatrne presuňte úchopy smerom von, k zväračskému štítu (III), a následne vysuňte rámk s filtrom z horných úchopov. Rámek s filtrom sa dá presunúť nabok tak, aby bol prístup k skielku ľahší. Postupujte opatrne, aby ste nepoškodili elektrický pásik spájajúci filter s ovládacím panelom. Predné skielko (IV) je upevnené priamo z vnútornej strany zväračského štítu. Zdemontujte skielko, jemne vytlačte rohy skielka z vonkajšej strany štítu. Namontujte nové skielko. Uistite sa, či je nové skielko správne dopasované. Rámek filtra zasuňte do horných upevnení rámmika. Opatrne pritlačte dolnú časť rámmika s filtrom, kým úchopy nezapadnú. Správne namontovaný filter sa nesmie premiestňovať. Zadné ochranné skielko je upevnené v plášti filtra. Vyvážite skielko v strede hrany pri záreze v štíte (V), a následne ho vytiahnite z úchytov štítu. Nové ochranné skielko trochu ohnite, a následne bočné hrany zasuňte do úchytov štítu. Skielko neohýbajte príliš silno, aby sa nepoškodilo. Pozor! V žiadnom prípade nepoužívajte štít bez ochranných skielok.

### Výmena zväračského filtra

Zväračský filter sa nedá samostatne vymeniť. V prípade, keď je potrebné vymeniť filter, obráťte sa na autorizovaný servis importéra.

### Používanie zväračského štítu

Filter namontovaný v štíte funguje automaticky, keď je osvetlený elektrickým oblúkom vzniknutým pri zváraní. Reaguje v priebehu 1/25 000 sekundy. Pred začatím zvárania sa uistite, či je koliesko nastavené na zatemnený stav príslušne podľa typu vykonávaného zvárania. Ak si počas práce všimnete, že sa filter nestmieva automaticky, okamžite prerušte prácu a filter náležite nastavte. Ak filter napriek nastaveniu nefunguje správne, obráťte sa na autorizovaný servis importéra. Kuklu s nefungujúcim zväračským filtrom v žiadnom prípade nepoužívajte, v opačnom prípade môže dôjsť k nezvratnému poškodeniu zraku. Rozpätie teploty pracovného prostredia od -5 °C do +55 °C. Filter je určený na ochranu zraku pri laserovom zváraní.

### Prevádzkové pokyny

Senzory filtra udržiavte v čistote a ničím ich nezakrývajte. V automatickom zväračskom filter s ručným nastavovaním – maximálna a minimálna úroveň ochrany je vtedy, keď je nastavenie na úrovni 0. Ochranné prostriedky očí chrániace pred údermi častíc s vysokou rýchlosťou, nosené spolu so štandardnými korekčnými okuliarmi, môžu prenášať údery, čím predstavujú riziko pre používateľa.

Pozor! Ak je potrebná ochrana pred údermi častíc s vysokou rýchlosťou pri extrémnych teplotách, môže sa používať ochrana očí označená písmenom T priamo po písmene označujúcom typ úderu, tzn. FT, BT alebo AT. Ak sa písmeno označujúce typ úderu priamo pred písmenom T nenachádza, potom danú ochranu očí môžete používať iba na ochranu pred údermi častíc s vysokou rýchlosťou pri izbovej teplote.

### Údržba a uschovávanie

Po skončení práce štít vyčistite mäkkou a vlhkou handričkou. Väčšie nečistoty môžete odstrániť vodou s mydlom a poutierať dosucha mäkkou handričkou. Nepoužívajte drsné čistiace prostriedky, ktoré môžu poškriabať povrchy. Na čistenie filtra a štítu nepoužívajte rozpúšťadlá. Zväračský filter neponárajte do vody. Výrobok uchovávajte v dodanom kusovom obale v tmavej, suchej, dobre vetranej a zatvorenej miestnosti. Pri uchovávaní nepresahujte rozpätie teplôt od -20 °C do +70 °C. Chráňte pred prachom, špinou a inými nečistotami (fóliové vrecká, tašky ap.). Chráňte pred mechanickými poškodeniami. Preprava – v dodanom kusovom obale, kartónoch, v zatvorených dopravných prostriedkoch.

Vyhlasenie o zhode: Dostupné na [www.toya24.pl](http://www.toya24.pl), na stránke daného výrobu.

Tabuľka odporúčanej úrovne ochrany pri oblúkovom zváraní.

| Proces                                                                               | Prietok prúdu [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |  |  |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|--|--|
|                                                                                      | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |    |  |  |
| Obalené elektródy                                                                    | 8                 |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14 |    |  |  |
| MAG                                                                                  | 8                 |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  |     |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |    |    |  |  |
| TIG                                                                                  | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |    |  |  |
| MIG ťažké kovy                                                                       | 9                 |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  | 14  |     |    |    |  |  |
| MIG ľahké zliatiny                                                                   | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |    |  |  |
| Elektroerozívne obrábanie                                                            | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |    | 15 |  |  |
| Rezanie plazmou                                                                      | 9                 |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |    |    |  |  |
| Mikroplazmové zváranie                                                               | 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 |    |    |  |  |
| POZOR! Termín „ťažké kovy“ označuje oceľ, ocelové zliatiny, meď, medené zliatiny ap. |                   |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |  |  |

POZOR! Termín „ťažké kovy“ označuje oceľ, oceľové zliatiny, meď, medené zliatiny ap.

**Az útmutató tartalma az alábbi szabványoknak felel meg:** EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE 2016/425/EU Rendelet

**Gyártó:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Kína

**Importőr:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Lengyelország

**Termék leírása:** Az automata hegesztőszűrővel ellátott, kézileg állítható hegesztőpajzs egy II. kategóriájú szem- és arcvédő eszköz, mely a mechanikai és fényforrással kapcsolatos veszélyektől védi az arcot és a szemet. A pajzsot növelt mechanikai tűrőképesseg jellemzi. A pajzs nem nyújt védelmet a cseppek és kifröccsent folyadékok, a nagy és apró porrészecskék, gázok, valamint az elektromos rövidzárlatok keletkező ívek ellen. A pajzs PA66-os poliamidból készült és fejre történő rögzítést biztosító szíjja van ellátva, mely PE habbal bélelt PE-ből készült. A hegesztőszűrő megóvja a szemet a hegesztéskor keletkező, elektromos ívekből eredő sugárzás ellen. A szűrő sötétítése 5- 13-ig állítható. A szűrőt polikarbonát védőüveg óvja. A fenti anyagokra allergiás személyek esetében allergiás reakció léphet fel.

**Felhasználhatósági idő:** A termék nem rendelkezik meghatározott felhasználhatósági idővel. Kísérje figyelemmel az üzemi elhasználódást és a pajzs alkatrészeinek károsodását. A sérült alkatrészeket a használati útmutatónak megfelelően cserélje ki.

**Bejelentett szervezet:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Németország

**Jelmagyarázat:** JA, YATO - gyártó és importőr jele; YT-73932 - importőr katalógusszáma; EN 379 - automatikus hegesztőszűrőkre vonatkozó európai szabvány sz., EN 175 - hegesztés közben alkalmazott szem- és arcvédő eszközökre vonatkozó európai szabvány sz.; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 - manuális védelmi szint-beállítással rendelkező hegesztőszűrő jelölése: 4 - világos állapot sz.; 5 - legvilágosabb sötét állapot sz.; 13 - legsötétebb állapot sz.; 1 - optikai osztály; 1 - fényoszórás osztály; 1 - fényáteresztési tényező szórás osztálya; 1 - fényáteresztési tényező szöglet való függőségének osztálya; Q109 – szűrő modellje; POP – pajzs modellje; JA 1 F – elülső/hátsó védőüvegek jelölése: 1 - optikai osztály, F - nagy sebességű, kis energiájú részecskék elleni védelem; JA EN 175 B - pajzsjelölés: B - nagy sebességű és közepes energiájú részecskék elleni védelem; CE - az új megközelítéssel EK-irányelveknek való megfelelést igazoló jelölés, „I” szimbólum - kiegészítő információk elolvasásának szükségességét jelző jel. EAC - az Eurázsiai Vámunio műszaki előírásainak való megfelelést igazoló jelölés.

## Használati útmutató

A pajzs első használata előtt távolítsa el a védőfóliát a védőüvegről. A védőfólia fent hagyása a védőüvegen csökkenti az áttetszőséget és a hegesztőszűrő rendellenes működéséhez vezet. A védőfólia eltávolításához szükségesnek bizonyulhat a szűrő és/vagy a védőüvegek eltávolítása. Erről bővebben az útmutató további részeiben olvashat. Az elhasznált vagy sérült alkatrészeket kizárólag eredeti alkatrészekre cserélje. Ne módosítsa a pajzsot saját hatáskörben. Tilos a pajzs használata abban az esetben, ha bármelyik alkatrész sérülés jeleit viseli vagy elhasználódott, esetlegesen cserére szorul.

## Pajzs fejpántjának beállítása

Helyezze fel az arcvédőt a fejére, szükség esetén állítsa be mindkét felső szíjat úgy, hogy az arcvédő megfelelő magasságban legyen. A nyakszíj pántján lévő gomb elforgatásával állítsa be a pánt hosszát úgy, hogy az ne szorítsa munka közben, ugyanakkor a fej mozgatása során a pajzs ne mozduljon el. Az oldalsó forgatógombokkal állítsa be a pajzs felemeléséhez és leengedéséhez szükséges erőket. A forgatógombok megmozdításával lehetséges a pajzs és az arc közötti távolság módosítása. A beállításhoz lazítsa meg mindkét forgatógombot, majd tolja előre vagy hátra az arcvédőt és húzza meg a forgatógombokat. Ügyeljen arra, hogy a forgatógombok mindkét tengelye ugyanabba a helyzetbe legyen állítva. A jobb oldali forgatógomb felett pöckök találhatók, amelyeket beállítható a homlokvédő szöge teljesen leengedett és megemelt helyzetben. A beállításhoz tolja el a szíj és a pajzs közötti excenter elemet úgy, hogy az excenter elem nyílása a rögzítő pöckökre kerüljön (II).

## Automata hegesztőszűrő használata

A munka megkezdése előtt győződjön meg arról, hogy a szűrő az elvégzendő munka típusának megfelelő üzemmódban van állítva. Tilos az eszköz működéséigényen szűrővel használni hegesztés közben, ez visszafordíthatatlan látáskárosodáshoz vezethet. Állítsa a munkamód kapcsolt valamelyik állásba. „GRIND” - kikapcsolja az automatikus sötétítés funkciót és a szűrő a külső körülményektől függetlenül világos állapotban marad. „5 - 9” - lehetővé teszi a hegesztőszűrő sötét (5 – 9 fokozat) módba állítását. „9 - 13” - lehetővé teszi a hegesztőszűrő sötét (9 – 13 fokozat) módba állítását. Sötét módban a szűrő sötétítésének mértéke a „SHADE” forgatógombbal állítható be. Az érzékelőknek köszönhetően a szűrő sötétítésének mértéke automatikusan kerül beállításra a hegesztési munkálatok során keletkező világos fény érzékelését követően. Sötét mód kiválasztásakor kövesse az útmutatóban feltüntetett táblázatot, mely az ívhegesztés során ajánlott védelmi szinteket tartalmazza.

A szűrő két plusz szabályozógombbal rendelkezik. A „DELAY” jelöléssel ellátott gomb lehetővé teszi a szűrő késleltetési idejének módosítását. Ez azt az időt jelenti, amely alatt a szűrő a fényerősség változására reagál. A beállítás fokozatmentesen változtatható, az „S” állás a legnagyobb szűrőszűrés jelet, „F” - a legkisebb szűrőszűrés jelet, „I” - a legkisebb szűrőszűrés jelet. A forgatógombok ezen végletek közötti beállítása lehetővé teszi a szűrő reakcióidejének meghatározását a maximális és minimális értékek között. A „SENSITIVITY” gomb lehetővé teszi az érzékenység, tehát a szűrő működésbe lépésének beállítását. A beállítás fokozatmentesen állítható, a „Lo” állás a legalacsonyabb érzékenységet jelzi; a szűrő csak az érzékelőkre eső fény intenzitásának nagyobb változására reagál. „Hi” - a legnagyobb érzékenységet jelzi, a szűrő az érzékelőre eső fény kisebb változására reagál. A legtöbb hegesztési munkához ajánlott a forgatógombot a tartomány közepére állítani. A „LOW BATTERY/ ALACSONY TÖLTÖTTESÉGŰ ELEM” jelöléssel ellátott visszajelző lámpa segítségével meghatározható a hegesztőszűrő elemének állapota. Ha a „TEST” gomb

megnyomása a visszajelző lámpa kigyulladását eredményezi, a lehető leggyorsabban cserélje ki az elemet. A hegesztőszűrő megfelelő működéséhez tápellátásra van szükség.

**Elemcsere:** A hegesztőszűrő megfelelő működéséhez **CR 2450** típusú elemre van szükség. Az elem a forgatógombok panelében található a pajzs belső oldalán. Csúsztassa ki az elemtartó rekeszt, és helyezze vissza az elemet az elemtartó rekesz szélén található jelzéseknek megfelelően. Csúsztassa az elemfoglalatot a tárcsalapba. Ellenőrizze az új elem állapotát. Az elhasznált akkumulátort az ilyen anyagok ártalmatlanítására vonatkozó regionális előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.

### Védőüveg-csere

Az előlő üveg cseréjéhez a keretet a szűrővel együtt el kell távolítani a hegesztőpajzsból. A szűrőkeret eltávolításához óvatosan csúsztassa a reteszeket kifelé a hegesztőpajzs felé (III), majd csúsztassa ki a szűrőkeretet a felső reteszekből. A szűrőkeret az üveghez való könnyű hozzáférés érdekében oldalra mozgatható. Ügyeljen arra, hogy ne tegyen kárt a szűrőt és a forgatógomb panelt összekötő elektromos vezetékben. Az előlő üveg (IV) közvetlenül a hegesztőpajzs belső oldalára van rögzítve. Távolítsa el az üveget úgy, hogy óvatosan kinyomja az üveg sarkát az üveg külseje felől. Szerelje be az új üveget. Győződjön meg arról, hogy az új üveg helyesen van-e beszerelve. Csúsztassa a szűrőkeretet a felső kerettartóba. Óvatosan nyomja meg a keret alsó részét a szűrővel együtt, amíg a reteszek a helyükre nem kattannak. A megfelelően beszerelt szűrő magától nem mozdulhat el. A hátsó védőüveg a szűrőkeretben van rögzítve. Feszítse fel az üveget a burkolatban található nyílásnál (V), a perem középső részénél, majd vegye azt ki a burkolatban található rögzítőelemekből. Az új üveget óvatosan hajlítsa meg, majd helyezze be a széleit a burkolatban található rögzítőelemekbe. Ne hajlítsa meg túlságosan az üveget, hogy az ne sérüljön meg. Figyelem! Tilos a pajzsot védőüvegek nélkül használni.

### Hegesztőszűrő-csere

Nem lehetséges a hegesztőszűrő cseréje saját hatáskörben. Szűrőcsere szükségessége esetén vegye fel a kapcsolatot az importőr hivatalos szervizével.

### Hegesztőpajzs használata

A burkolatban található szűrő automatikusan működésbe lép, ha hegesztéskor keletkező elektromos ívet észlel. A reakcióidő egy másodperc/125 000 része. A hegesztés megkezdése előtt győződjön meg, hogy a forgatógomb a végrehajtani kívánt hegesztési módszernek megfelelő sötét módba lett állítva. Ha a pajzs használata közben kiderül, hogy a szűrő nem sötétedik be automatikusan, azonnal hagyja abba a munkavégzést és állítsa be a szűrőt. Ha a szűrő a beállítás ellenére sem működik hibátlanul, vegye fel a kapcsolatot az importőr hivatalos szervizével. Tilos az eszközt működésképtelen szűrővel használni, ez visszafordíthatatlan látáskárosodáshoz vezethet. Üzemi hőmérséklet tartomány: -5 C és +55 C között. A szűrő nem alkalmas szemvédelemre lézeres hegesztés esetén.

### Üzemeltetési útmutató

A szűrő érzékelőit tartsa tisztán és ne takarja azokat le. A kézi hangolású automatikus hegesztőszűrők esetében a maximális és minimális védelmi szint akkor érhető el, ha a hangolás nullára van állítva. A nagy sebességű részecskék ellen védelmet nyújtó szemvédő eszközök hagyományos látásjavító szemüvegekkel együtt viselve áthatják az ütéseket, ezáltal veszélyt jelentve a felhasználóra.

Figyelem! Ha nagy sebességű részecskék elleni védelemre van szüksége extrém hőmérsékleten, a kiválasztott védőeszköz legyen ellátva T betűvel közvetlenül a készülék szimbólumát jelző betű után, pl. FT, BT vagy AT. Ha az ütést jelző szimbólum nem közvetlenül a T betű előtt található, a szemvédő eszköz kizárólag szobahőmérsékleten használható nagy sebességű részecskék elleni védelemre.

### Karbantartás és tárolás

A munkavégzést követően tisztítsa meg a pajzsot puha és nedves törölkendővel. A nagyobb szennyeződésekett szappanos vízzel távolítsa el és törölje szárazra egy ronggyal. Ne használjon karcoló hatású tisztítószeret. Ne használjon oldószereket a szűrő és a burkolat tisztításakor. Ne merítse vízbe a hegesztőszűrőt. A terméket gyári egységcsomagolásban tárolja sötét, száraz, jól szellőző és zárt helyiségben. A tárolási hőmérséklet ne haladja meg a -20 C és +70 C fokot. Óvja a portól és egyéb szennyeződésektől (szatyor, zsák stb.). Óvja a mechanikus sérülésektől. Szállítás - gyári egységcsomagolásban, kartonban, zárt szállítóeszközökben.

Megfelelőségi nyilatkozat: A [www.toya24.pl](http://www.toya24.pl) weblapon érhető el a termék biztonsági adatlapjában.

## Az ívhegesztéskor ajánlott védelmi szinteket tartalmazó táblázat

| Folyamat                                                                                      | Áramerősség [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|
|                                                                                               | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |
| Bevont elektróda                                                                              | 8               |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |  |
| MAG                                                                                           | 8               |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |
| TIG                                                                                           | 8               |   |    |    |    | 9  |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |  |
| MIG nehézfémekhez                                                                             | 9               |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |    |  |  |
| MIG könnyű<br>ötvözetekhez                                                                    | 10              |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |    |  |  |
| Ívmarás                                                                                       | 10              |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15 |  |  |
| Plazmasugár vágás                                                                             | 9               |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |    |  |  |
| Mikroplazma<br>hegesztés                                                                      | 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 |    |  |  |
| FIGYELEM! A „nehézfémek” szakszó acélt, acélötvözeteket, rezet és rézötvözeteket stb. jelent. |                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |

Conținutul acestui manual în conformitate cu EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Regulamentul privind echipamentul individual de protecție 2016/425/UE

**Produsător:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Importator:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 1315, 51-168 Wrocław, Polonia.

**DESCRIEREA PRODUSULUI** Casca de sudură cu filtru de protecție pentru sudură automat cu reglare manuală este un echipament de protecție din categoria II echipament pentru protecția ochilor și a feței destinat protecției individuale a ochilor și feței împotriva pericolelor mecanice și a luminii. Casca are o rezistență mecanică crescută. Ea nu protejează împotriva picăturilor și lichidelor inflamabile, particulelor groșiere și fine de praf, gazelor și arcului electric cauzat de scurtcircuit. Carcasa căști este făcută din poliamidă PA66 și este echipată cu o curea care permite purtarea ei pe cap, făcută din PE și căptușeala căști este din spumă PE. Filtrul de sudură protejează ochii împotriva radiației generate de sudură în arc electric și are o reglare a nivelului întunecării în domeniul 5-13. Filtrul este protejat cu un panou din geam policarbonat. Persoanele alergice la aceste materiale pot avea o reacție alergică la ele.

**Perioada de păstrare** Produsul nu are o durată de viață specifică. Atenție la uzura și deteriorarea componentelor căști. Înlocuiți în conformitate cu instrucțiunile din manual.

**Organism notificat:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germania

**Explicațiile simbolurilor:** JA, YATO - identificarea producătorului și importatorului; YT-73932 - număr de catalog al importatorului; EN 379 - număr de standard european pentru filtre de sudură automate, EN 175 - număr de standard european pentru echipament de protecție a ochilor și feței folosit pentru sudură; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 - marcaj al filtrului de protecție pentru sudură cu reglare manuală a nivelului de protecție: 4 - numărul stării de iluminare; 5 - numărul celei mai reduse stări de întunecare; 13 - numărul celei mai avansate stări de întunecare; 1 - clasa optică; 1 - clasa de dispersie a luminii; 1 - clasa de deviere factor transmisie a luminii; 1 - clasa de corelare unghi factor transmisie a luminii; Q109 - model filtru protecție; POP - model mască față; JA 1 F - marcaj panou sticlă protecție față/spate: 1 - clasa optică; F - protecție împotriva particulelor cu viteză mare și energie joasă; JA EN 175 B - marcajul căștii: B - protecție împotriva particulelor de viteză mare, cu energie medie; CE - marca de conformitate a Directivei privind noua abordare CE, carte cu semnul „i” indicând că informațiile suplimentare trebuie citite. EAC - un marcaj care certifică faptul că produsul este în conformitate cu Regulamentele tehnice ale Uniunii Vamale Euroasiatice.

### Instrucțiuni de lucru

Înainte de prima utilizare, îndepărtați pelicula de protecție de pe geamul de protecție. Lăsarea peliculei pe geam reduce transparența și afectează funcționarea filtrului de sudură. Pentru îndepărtarea peliculei de protecție poate fi necesar să demontați filtrul și/sau panourile de geam de protecție descrise mai încolo în acest manual. Înlocuiți componentele uzate și deteriorate doar cu piesă de schimb originală. Nu modificați singuri casca. Este interzis să folosiți casca în cazul în care vreun component prezintă semne de deteriorare, este uzat sau necesită înlocuirea.

### Reglarea sistemului de susținere a căști

Puneți casca pe cap, reglați poziția benzii de cap superioare dacă este necesar, pentru a vă asigura că casca stă la înălțimea corectă. Rotind butonul de pe banda occipitală, ajustați lungimea benzii astfel încât să nu apese pe cap în timpul lucrului și în același timp, casca să nu se miște în cazul mișcărilor capului. Folosiți butoanele laterale pentru a regla forța necesară pentru coborârea și ridicarea căștii. Slăbind butoanele este posibil să reglați distanța între cască și față. Reglarea constă în slăbirea ambelor butoane, apoi deplasând casca spre spate sau față în strângând butoanele. Asigurați-vă că ambele butoane sunt setate în aceeași poziție. Deasupra butoanelor, pe partea dreaptă a curelei, se află pini pentru reglarea unghiului protecției frontale la coborâre și ridicare maxime. Pentru reglare, deplasați cama aflată între curea și cască astfel încât deschiderea din camă să fie plasată pe pini de blocare (II).

### Funcționarea filtrului automat de sudură

Înainte de începerea lucrului, asigurați-vă că filtrul este setat pe modul corespunzător pentru tipul de lucrare care se execută. Este interzis să lucrați cu un filtru de protecție pentru sudură care nu funcționează, aceasta poate duce la deteriorarea iremediabilă a vederii.

Setați comutatorul modului de funcționare pe una dintre poziții. „GRIND” - dezactivează funcția de auto-întunecare și filtrul rămâne luminos indiferent de condițiile externe. “5-9” - vă permite să setați starea de întunecare a filtrului de sudură în domeniul între 5 și 9. “9-13” - vă permite să setați starea de întunecare a filtrului de sudură în domeniul între 9 și 13. Selectarea nivelului de întunecare a filtrului în stare întunecată se face folosind butonul “SHADE”. Datorită senzorilor, filtrul se întunecă automat la nivelul setat când se detectează lumină intensă de la procesul de sudură. La alegerea stării de întunecare puteți consulta tabelul din manual care v arată nivelurile de protecție recomandate pentru sudura cu arc electric.

Filtrul are două butoane de reglare suplimentare. Butonul “DELAY” vă permite să modificați timpul de întârziere a filtrului, adică timpul în care filtrul reacționează la o variație a intensității luminii. Reglarea este continuă, cu poziția „S” indicând cea mai mare întârziere la întunecarea filtrului. Poziția „F” indică cea mai mică întârziere a întunecării filtrului. Reglarea butonului între aceste setări vă permite să selectați timpul de răspuns al filtrului între valoarea maximă și cea minimă.

Butonul “SENSITIVITY” vă permite să reglați sensibilitatea, adică pragul pentru funcționarea filtrului. Reglarea este continuă, cu poziția „Lo” indicând sensibilitatea cea mai redusă, filtrul va reacționa la o modificare mai mare a intensității luminii care ajunge la senzori. Poziția „Hi” indică sensibilitatea cea mai mare, filtrul va reacționa la o modificare mai mică a intensității luminii care

ajunge la senzori. Pentru majoritatea lucrărilor de sudură se recomandă să setați butonul la mijlocul scalei. Lampa de control "LOW BATTERY" vă permite să verificați starea bateriilor care alimentează filtrul de sudură. Dacă apăsați butonul "TEST" și lampa de control se aprinde, înlocuiți bateriile cât mai curând posibil. Filtrul de sudură are nevoie de alimentare electrică pentru o funcționare corespunzătoare.

**Înlocuirea bateriilor:** Filtrul de protecție pentru sudură necesită baterie **CR 2450** pentru a funcționa corect. Bateria se află în panoul cu butoane din interiorul căștii. Trageți afară compartimentul bateriei și înlocuiți bateria respectând marcasele de polaritate de pe marginea compartimentului bateriei. Introduceți compartimentul bateriei în panoul cu butoane. Verificați starea noii baterii. Eliminați bateriile uzate în conformitate cu regulamentele locale privind eliminarea unor asemenea materiale.

### Înlocuirea panourilor cu geam de protecție

Pentru înlocuirea panoului cu geam frontal, rama cu filtrul trebuie scoasă din carcasa căștii. Pentru a scoate rama filtrului, împingeți cu atenție spre exterior clemele către carcasa căștii (III) și apoi împingeți rama filtrului afară din clemele superioare. Rama filtrului poate fi deplasată lateral pentru accesul ușor la panoul cu geam. Atenție să nu deteriorați banda electrică care conectează filtrul la panoul cu butoane. Panoul cu geam frontal (IV) este fixat direct pe interiorul căștii de sudură. Îndepărtați panoul cu geam împingând ușor colțurile sticlei dinspre exteriorul căștii. Instalați noul panou cu geam. Asigurați-vă că noul panou cu geam este montat corect. Împingeți rama filtrului în montajele superioare ale ramei. Apăsați cu atenție partea inferioară a ramei cu filtrul până ce se clipsează pe poziție. Un filtru corect instalat nu trebuie să se miște. Panoul din spate cu geam de protecție este montat pe carcasa căștii. Ridicați panoul cu geam din centrul marginii, unde se află o adâncitură în cască (V) și trageți-l afară din mânăre. Îndoiti ușor noul panou cu geam și apoi introduceți marginile laterale și mânerul carcasei căștii. Nu îndoiți prea mult geamul de protecție pentru a evita deteriorarea sa. Atenție! Este interzis să folosiți casca fără panourile cu geam de protecție.

### Înlocuirea filtrului de protecție la sudură

Nu este permis să reparați filtrul de sudură singur. În cazul în care trebuie să înlocuiți filtrul de sudură, contactați un centru de service autorizat al importatorului.

### Lucrul cu casca de sudură

Filtrul instalat în carcasa căștii va funcționa automat dacă este iluminat de un arc electric generat în timpul sudurii. Timpul de răspuns este de 1/25000 secunde. Înainte de sudură, asigurați-vă că butonul este setat pe starea de întunecare corespunzătoare tipului de sudură efectuată. În cazul în care observați în timpul funcționării că filtrul nu se întunecă automat, opriți imediat lucrul și ajustați filtrul. Dacă, în pofida reglării, filtrul nu funcționează corespunzător, contactați un centru de service autorizat al importatorului. Este interzis să lucrați cu un filtru de sudură care nu funcționează, aceasta poate duce la deteriorarea iremediabilă a vederii. Domeniul de temperatură al mediului de lucru este de la -5 °C la +55 °C. Filtrul nu este destinat protecției ochilor în timpul sudurii cu laser.

### Instrucțiuni de lucru:

Senzorii filtrului trebuie menținuți curați și neobstrucționați. La filtrul automat cu reglare manuală, gradul maxim și minim de protecție se atinge când reglarea este setată pe zero. Protecția ochilor împotriva particulelor de înaltă viteză, purtată împreună cu ochelari de vedere standard poate transmite impactul, prezentând un risc pentru utilizator.

Atenție! În cazul în care este necesară protecție împotriva particulelor de mare viteză la temperaturi extreme, dispozitivul de protecție a ochilor trebuie să fie marcat cu litera T imediat după litera care identifică simbolul de impact, adică FT, BT sau AT. În cazul în care litera care indică simbolul de impact nu se află direct în fața literei T, protecția pentru ochi se poate folosi pentru protecție împotriva particulelor de înaltă viteză la temperatura camerei.

### ÎNTREȚINERE ȘI DEPOZITARE

După terminarea lucrului, curățați casca cu o lavetă moale și umedă. Murdăria mai aderentă trebuie îndepărtată cu apă și săpun după care casca trebuie uscată. Nu folosiți agenți de curățare abrazivi. Nu folosiți solvenți pentru a curăța filtrul și casca. Nu cufundați filtrul de sudură în apă. Produsul trebuie păstrat în ambalajul în care a fost livrat, într-o încăpere întunecată, uscată, ventilată și închisă. În timpul depozitării, nu depășiți domeniul de temperatură -20 °C până la +70 °C. Protejați produsul împotriva prafului, murdăriei și altor contaminați (în punji din plastic, genți din plastic, etc.). Protejați împotriva deteriorării mecanice. Transportați în ambalajul original în cutii de carton folosind mijloace de transport închise.

Declarație de conformitate: Disponibilă la [toya24.pl](http://toya24.pl) în fișa tehnică a produsului.

Tabel cu nivelurile de protecție recomandate pentru sudura cu arc.

| Proces                                                                                                  | Curent [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|
|                                                                                                         | 1,5        | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |
| Electrozi acoperiți                                                                                     | 8          |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |  |
| MAG                                                                                                     | 8          |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |
| TIG                                                                                                     | 8          |   |    |    |    | 9  |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |  |  |
| MIG pentru metale grele                                                                                 | 9          |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |    |  |  |
| MIG pentru aliaje ușoare                                                                                | 10         |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |    |  |  |
| Degroșare cu arc                                                                                        | 10         |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |    |  |  |
| Tăiere cu plasmă                                                                                        | 9          |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |    |  |  |
| Sudură cu microplasmă                                                                                   | 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 |    |  |  |
| ATENȚIE! Termenul „metale grele” este folosit pentru oțel, aliaje de oțel, cupru, aliaje de cupru, etc. |            |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |

**Contenido de las instrucciones según las normas:** EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Reglamentos PPE 2016/425/EU

**Fabricante:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China  
**Importador:** TOYA SA, ul. Softysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polonia.

**Descripción del producto:** La pantalla facial de soldadura con filtro automático de soldadura con ajuste fino manual es una protección ocular y facial de categoría II diseñada para la protección individual de los ojos y la cara contra los riesgos mecánicos y lumínicos. La pantalla tiene la resistencia mecánica elevada. La pantalla no protege contra gotas y salpicaduras de líquidos, partículas de polvo gruesas y finas, gases y arcos causados por cortocircuitos eléctricos. La pantalla está hecha de poliamida PA66 y está equipada con una correa de cabeza de PE con forro de espuma de PE. El filtro de soldadura protege los ojos contra la radiación generada durante la soldadura por arco y tiene un ajuste de nivel de oscurecimiento en el rango de 5 a 13. El filtro está protegido por cristales de policarbonato. Las personas alérgicas a estos materiales pueden sufrir una reacción alérgica.

**Caducidad:** El producto no tiene fecha de caducidad definida. Preste atención al desgaste y a los daños en los componentes de la pantalla. Sustitúyala como se recomienda en las instrucciones de uso.

**Organismo notificado:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlín, Alemania

**Explicación del marcado:** JA, YATO - designación del fabricante y del importador; YT-73932 - número de catálogo del importador; EN 379 - número de la norma europea para filtros de soldadura automáticos, EN 175 - número de la norma europea para protección ocular y facial utilizada durante la soldadura; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 - marcado del filtro de soldadura con ajuste manual del nivel de protección: 4 - número del nivel claro; 5 - número del nivel oscuro más claro; 13 - número del nivel más oscuro; 1 - clase óptica; 1 - clase de dispersión de la luz; 1 - clase de desviación de la relación de transmisión de la luz; 1 - clase de dependencia del ángulo de la relación de transmisión de la luz; Q109 - modelo de filtro; POP - modelo de pantalla facial. JA 1 F - marcado del cristal protector delantero / trasero: 1 - clase óptica, F - protección contra partículas de alta velocidad y baja energía; JA EN 175 B - marcado de la visera: B - protección contra partículas de alta velocidad y media energía; CE - marca de conformidad con las Directivas CE de Nuevo Enfoque, «i» indicación de que debe leerse la información complementaria. EAC: marca que confirma la conformidad del producto con los Reglamentos Técnicos de la Unión Aduanera Euroasiática.

## Instrucciones de uso

Antes de utilizar la pantalla por primera vez, se debe retirar la película protectora del cristal de protección. Dejar la película sobre el vidrio protector reduce la transparencia e interfiere en el funcionamiento del filtro de soldadura. Para quitar la película protectora puede ser necesario desmontar el filtro y/o las gafas protectoras que se describe más adelante en este manual. Sustituya las piezas desgastadas o dañadas solo por piezas originales. No modifique la pantalla por su propia cuenta. Está prohibido utilizar la pantalla si se observa que algún componente está dañado, desgastado o necesita ser reemplazado.

## Ajuste del sistema de soporte de la pantalla

Coloque la pantalla sobre la cabeza, ajuste las correas superiores de modo que la pantalla esté a la altura correcta si es necesario. Girando la perilla de la correa occipital, ajuste la longitud de la correa para que no haga presión mientras trabaja y, al mismo tiempo, la pantalla no se mueva durante los movimientos de la cabeza. Use las perillas laterales para ajustar la fuerza necesaria para bajar y levantar la pantalla. Aflorando las perillas es posible ajustar la distancia entre la pantalla y la cara. El ajuste consiste en aflorar ambas perillas, luego mover la visera hacia atrás o hacia adelante y apretar las perillas. Asegúrese de que ambos ejes de las perillas estén en la misma posición. Encima de la perilla en el lado derecho del armazón hay pernos para ajustar el ángulo de la pantalla frontal en la posición de bajada y subida máxima. Para ajustar, mueva la leva entre el armazón y la visera de modo que el orificio de la leva se sobreponga en los pernos de bloqueo (II).

## Operación del filtro de soldadura automático

Antes de empezar a trabajar, asegúrese de que el filtro está ajustado en el modo correcto para el tipo de trabajo que se va a realizar. Está prohibido trabajar con un filtro de soldadura que no funcione, lo que puede provocar daños irreversibles en la vista. Ponga el selector del modo de funcionamiento en una de las posiciones. «GRIND»: desactiva la función de auto-oscurecimiento y el filtro permanece brillante independientemente de las condiciones externas. «5 - 9»: permite ajustar el nivel oscuro del filtro de soldadura en el rango de 5 a 9. «9 - 13»: permite ajustar el nivel oscuro del filtro de soldadura en el rango de 9 a 13. La selección del nivel de oscurecimiento del filtro en condición de oscuro se realiza con la perilla «SHADE». Gracias a los sensores, el filtro se oscurece automáticamente hasta el nivel ajustado cuando se detecta la luz brillante procedente del proceso de soldadura. Al seleccionar la condición de oscuro, consulte la tabla del manual que muestra los grados de protección recomendados para la soldadura por arco.

El filtro tiene dos perillas de ajuste adicionales. La perilla marcada con «DELAY» permite cambiar el tiempo de retardo del filtro. Es decir, el tiempo en el que el filtro reaccionará al cambio en la intensidad de la luz. El ajuste es suave, con la posición «S» indicando el mayor retardo de oscurecimiento del filtro. «F»: indica el menor retardo de oscurecimiento del filtro, y la posición Ajustar la perilla entre estos ajustes permite seleccionar el tiempo de respuesta del filtro entre los valores máximo y mínimo. La perilla marcada con «SENSITIVITY» permite el ajuste de la sensibilidad, es decir, el umbral de activación del filtro. El ajuste es suave, con la posición «Lo» indicando la sensibilidad más baja; el filtro sólo reaccionará a un mayor cambio en la intensidad de la luz que incide sobre los sensores. «Hi»: indica la sensibilidad más alta, el filtro responderá a un cambio menor en la luz incidente sobre los sensores, y la posición Para la mayoría de los trabajos de soldadura, se recomienda colocar la perilla en la

mitad del rango. La luz indicadora marcada con «LOW BATTERY» permite comprobar el estado de la batería que alimenta el filtro de soldadura. Si al pulsar el botón «TEST» se enciende la luz indicadora, sustituya las pilas de alimentación lo antes posible. Un filtro de soldadura necesita alimentación para funcionar correctamente.

**Sustitución de las pilas de alimentación:** El filtro de soldadura necesita una pila de tipo **CR 2450** para funcionar correctamente. La pila se encuentra en el panel de perillas en el interior de la visera. Saque el compartimento de las pilas y reemplace la pila de alimentación de acuerdo con las marcas de polaridad en el borde del compartimento. Introduzca en compartimento de las pilas en el panel de perillas. Compruebe el estado de la pila nueva. Elimine la pila usada de acuerdo con la normativa regional que regula la eliminación de este tipo de materiales.

### Sustitución de los cristales de protección

Para sustituir el cristal delantero, debe retirarse el marco con el filtro de la pantalla de soldadura. Para retirar el marco del filtro, mueva con cuidado los clips hacia fuera, en dirección a la pantalla de soldadura (III) y, a continuación, saque el marco del filtro de los clips superiores. El marco del filtro puede apartarse hacia un lado para facilitar el acceso al cristal. Tenga cuidado de no dañar la correa eléctrica que conecta el filtro al panel de perillas. El cristal frontal (IV) se fija directamente en el interior de la pantalla de soldadura. Retire el cristal empujando suavemente las esquinas del cristal hacia fuera en el exterior de la pantalla. Coloque un nuevo cristal. Asegúrese de que el nuevo cristal está correctamente colocado. Inserte el marco del filtro en las fijaciones superiores del marco. Presione con cuidado la parte inferior del marco con el filtro hasta que los clips encajen en su sitio. Un filtro correctamente instalado no debe moverse. El cristal trasero está montado en la carcasa del filtro. Levante el cristal en el centro del borde por la muesca de la pantalla (V) y, a continuación, sáquelo de las fijaciones de la pantalla. Doble el nuevo cristal ligeramente e inserte los bordes laterales en los soportes de la pantalla. No doble demasiado el cristal para no dañarlos. ¡Atención! Está prohibido utilizar la pantalla sin cristales de protección.

### Sustitución del filtro de soldadura

No es posible sustituir el filtro de soldadura por sí solo. Si necesita sustituir el filtro, póngase en contacto con un centro de servicio autorizado del importador.

### Trabajo con la pantalla de soldadura

El filtro montado en la pantalla funcionará automáticamente si es iluminado por el arco eléctrico generado durante la soldadura. El tiempo de respuesta es 1/25 000 segundos. Antes de soldar, asegúrese de que la perilla esté ajustada para la condición de oscuro adecuada para el tipo de soldadura que se va a realizar. Si observa durante el funcionamiento que el filtro no se oscurece automáticamente, deje de trabajar inmediatamente y ajuste el filtro. Si el filtro no funciona correctamente a pesar del ajuste, póngase en contacto con un centro de servicio autorizado del importador. Está prohibido trabajar con un filtro de soldadura que no funcione, lo que puede provocar daños irreversibles en la vista. Rango de temperatura del ambiente de trabajo de -5 °C a +55 °C. El filtro no está diseñado para proteger la vista durante la soldadura por láser.

### Instrucciones de uso

Los sensores del filtro deben mantenerse limpios y no tapados. En el filtro de soldadura automática con ajuste fino manual, el grado de protección máximo y mínimo es cuando el ajuste está a cero. La protección ocular contra partículas de alta velocidad, usada junto con gafas correctoras estándar, puede transmitir el impacto, lo que supone un riesgo para el usuario.

¡Atención! Si se requiere protección contra impactos de partículas de alta velocidad a temperaturas extremas, el dispositivo de protección ocular seleccionado debe estar marcado con la letra T inmediatamente después de la letra que identifica el símbolo de impacto, es decir, FT, BT o AT. Si la letra que indica el símbolo de impacto no está directamente delante de la letra T, la protección ocular solo se puede utilizar para proteger contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.

### Mantenimiento y almacenamiento

Después de terminar el trabajo, limpie la pantalla con un paño suave y húmedo. La suciedad de mayor tamaño debe eliminarse con agua jabonosa y secarse con un paño. No utilice productos de limpieza que causen arañazos. No utilice disolventes para limpiar el filtro y la pantalla. No sumerja el filtro de soldadura en agua. El producto debe almacenarse en el envase unitario suministrado en un lugar oscuro, seco, ventilado y cerrado. Durante el almacenamiento, no exceder el rango de temperatura de -20 °C. a +70 °C. Proteger contra el polvo y otras impurezas (sacos de plástico, bolsas, etc.). Proteger contra daños mecánicos. Transporte: en paquetes unitarios suministrados, en cajas de cartón, en medios de transporte cerrados.

Declaración de conformidad: Disponible en [toya24.pl](http://toya24.pl) en la hoja de datos del producto.

Tabla de niveles de protección recomendados para la soldadura por arco

| Proceso                                                                                                                     | Intensidad de corrientes[A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|--|
|                                                                                                                             | 1,5                         | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |    |  |
| Electrodos revestidos                                                                                                       | 8                           |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |    |    |  |
| MAG                                                                                                                         | 8                           |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |    |  |
| TIG                                                                                                                         | 8                           |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |    |    |  |
| MIG metales pesados                                                                                                         | 9                           |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |    | 14 |  |
| MIG para aleaciones ligeras                                                                                                 | 10                          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |    |  |
| Ranurado eléctrico                                                                                                          | 10                          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  | 12  | 13  |     | 14  | 15  |     |     |     |    |    |  |
| Corte por plasma                                                                                                            | 9                           |   |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |     |    |    |  |
| Soldadura por microplasma                                                                                                   | 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 |    |    |  |
| ¡ATENCIÓN! El término „metales pesados” se utiliza para el acero, las aleaciones de acero, cobre, aleaciones de cobre, etc. |                             |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |  |

**Contenu des instructions selon les normes : EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Règlements EPI 2016/425/EU**

**Fabricant:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Chine  
**Importateur :** TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Pologne

**Description du produit :** Protection faciale de soudage avec filtre de soudage automatique et à réglage manuel est une protection oculaire et faciale de catégorie II conçue pour la protection individuelle des yeux et du visage contre les risques mécaniques et lumineux. La protection a une résistance mécanique accrue. La protection ne protège pas contre les gouttelettes et les éclaboussures de liquides, les particules de poussières grossières et fines, les gaz et les arcs électriques causés par les courts-circuits. Le masque est en polyamide PA66 et équipée d'un serre-tête en PE avec une doublure en mousse PE. Le filtre de soudage protège vos yeux contre les radiations de soudage à l'arc et possède un réglage de 5 à 13 niveaux de teintes sombres. Le filtre est protégé par des vitres en polycarbonate. Les personnes allergiques à ces matières peuvent développer une réaction allergique.

**Durée de conservation :** Le produit n'a pas de durée de conservation définie. Vérifiez l'usure et la détérioration des composants de la masque. Remplacez comme recommandé dans le mode d'emploi.

**Organisme notifié :** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Allemagne

**Explication des désignations :** JA, YATO – désignation du fabricant et désignation de l'importateur ; YT-73932 – numéro de catalogue de l'importateur ; EN 379 – numéro de la norme européenne pour les filtres de soudage automatiques, EN 175 – numéro de la norme européenne pour les protections oculaires et faciales utilisées pendant le soudage ; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1 379 – marquage du filtre de soudage avec réglage manuel du niveau de protection : 4 – numéro de la condition d'éclairage ; 5 – numéro de la condition d'assombrissement la plus claire ; 13 – numéro de la condition d'assombrissement la plus sombre ; 1 – classe optique ; 1 – classe de diffusion de la lumière ; 1 – classe de déviation du coefficient de transmission lumineuse ; 1 – classe de dépendance du coefficient de transmission de la lumière en fonction de l'angle ; Q109 – modèle de filtre ; POP – modèle d'écran facial. JA 1 F – marquage de la vitre de protection avant/arrière : 1 – classe optique, F – protection contre les particules à grande vitesse et à faible énergie ; JA EN 175 B – marquage de la masque : B – protection contre les particules à grande vitesse et à énergie moyenne ; CE – marque de conformité avec les directives « nouvelle approche » de la CE, « i » indiquant que des informations supplémentaires doivent être lues. EAC – marque confirmant la conformité du produit avec les règlements techniques de l'Union douanière eurasiennne.

### Manuel d'utilisation :

Avant d'utiliser le masque pour la première fois, le film de protection doit être retiré de la vitre de protection. Le fait de laisser le film sur la vitre de protection réduit la transparence et interfère avec le filtre de soudage. Pour enlever le film protecteur, il peut être nécessaire de démonter le filtre et/ou les vitres de protection comme décrits plus loin dans ce manuel. Remplacez les pièces usagées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine. Ne modifiez pas vous-même le masque. Il est interdit d'utiliser le masque si un composant présente des signes d'endommagement, est usé ou doit être remplacé.

### Réglage du serre-tête

Placez le masque-protecteur sur la tête, ajustez le serre-tête pour positionner deux le masque-protecteur à la hauteur correcte. En tournant le bouton de la sangle occipitale, on règle la longueur du serre-tête de manière à ce qu'elle ne se comprime pas pendant le travail et que la protection ne bouge pas pendant les mouvements de la tête. Utilisez les boutons latéraux pour régler la force nécessaire pour abaisser et soulever le masque. En desserrant les boutons, il est possible de régler la distance entre le masque et le visage. Le réglage consiste à desserrer les deux boutons, puis à déplacer le masque vers l'arrière ou vers l'avant et à serrer de nouveau les boutons. Assurez-vous que les deux axes du bouton rotatif sont réglés sur la même position. Au-dessus du bouton situé sur le côté droit du serre-tête, il y a des ergots pour ajuster l'angle d'abaissement et de relèvement maximum du masque. Pour le réglage, il faut déplacer la came se trouvant entre le serre-tête et le masque de façon à ce que le trou de la came soit placé sur des ergots (II).

### Utilisation du filtre de soudage automatique

Avant de commencer le travail, assurez-vous que le filtre est réglé sur le mode approprié pour le type de travail à effectuer. Il est interdit de souder avec un filtre de soudage qui ne fonctionne pas, cela peut entraîner des dommages irréversibles pour les yeux. Réglez le sélecteur du mode de fonctionnement sur l'une des positions. « GRIND » – désactive la fonction d'assombrissement automatique et le filtre conserve une teinte claire quelles que soient les conditions extérieures. « 5 - 9 » permet de régler la teinte sombre du filtre de soudage dans la plage de 5 à 9. « 9 - 13 » permet de régler la teinte sombre du filtre de soudage dans la plage de 9 à 13. La sélection du niveau de la teinte sombre du filtre se fait à l'aide du bouton marqué « SHADE ». Grâce aux capteurs, le filtre s'assombrit automatiquement au niveau d'assombrissement réglé lorsqu'une lumière vive provenant du processus de soudage est détectée. Lors de la sélection de la teinte sombre, veuillez vous référer au tableau du manuel indiquant les degrés de protection recommandés pour le soudage à l'arc. Le filtre possède deux boutons de réglage supplémentaires. Le bouton rotatif « DELAY » permet de modifier le temps de retard du filtre. C'est-à-dire, la durée nécessaire au filtre pour réagir au changement de l'intensité lumineuse. Le réglage se fait en continu, la position « S » indiquant le plus grand retard d'assombrissement du filtre. « F » – indique le plus petit délai d'assombrissement du filtre, et le réglage du bouton rotatif entre ces deux positions permet de sélectionner le temps de réponse du filtre entre les valeurs maximale et minimale.

Le bouton rotatif marqué « SENSITIVITY » permet de régler la sensibilité, c'est-à-dire le seuil d'activation du filtre. Le réglage se

fait en continu, la position « Lo » indiquant la sensibilité la plus faible ; le filtre ne réagira qu'à un changement plus important de l'intensité de la lumière tombant sur les capteurs. « Hi » – indique la sensibilité la plus élevée, le filtre réagira à une variation plus faible de la lumière incidente sur les capteurs. Pour la plupart des travaux de soudage, un réglage moyen du bouton rotatif est recommandé. Le témoin de signalisation indiquant « LOW BATTERY/ SLABA BATERIA » vous permet de vérifier l'état des piles qui alimentent le filtre de soudage. Si l'appui sur la touche « TEST » allume le voyant, remplacez les piles d'alimentation dès que possible. Un filtre de soudage a besoin d'une alimentation pour fonctionner correctement.

**Remplacement des piles d'alimentation :** Le filtre de soudage nécessite une pile de type **CR 2450** pour fonctionner correctement. Les piles se trouvent dans le panneau du bouton du côté intérieur du masque. Faites glisser le logement de la pile et remplacez la pile d'alimentation en respectant la polarité indiquée sur le bord du compartiment de pile. Faites glisser la prise de la pile dans le panneau du bouton. Vérifiez l'état de la nouvelle pile. Éliminez la pile usagée conformément aux réglementations régionales régissant l'élimination de ces matériaux.

### Remplacement des vitres de protection

Pour remplacer la vitre frontale, le cadre avec le filtre doit être retiré de la masque de soudage. Pour retirer le cadre du filtre, faites glisser avec précaution les loquets vers l'extérieur, en direction du bouclier de soudure (III), puis faites glisser le cadre du filtre hors des loquets supérieurs. Le cadre du filtre peut être déplacé sur le côté pour faciliter l'accès au verre. Veillez à ne pas endommager la nappe électrique reliant le filtre au panneau de commande. La vitre frontale (IV) est fixée directement à l'intérieur de la masque de soudage. Retirez la vitre en poussant doucement les coins de la vitre vers l'extérieur de la masque. Montez un nouveau vitre. Veillez à ce que la nouvelle vitre soit montée correctement. Faites glisser le cadre du filtre dans les supports supérieurs du cadre. Appuyez délicatement sur la partie inférieure du cadre avec le filtre jusqu'à ce que les loquets s'enclenchent. Un filtre correctement installé ne doit pas bouger. La vitre arrière est montée dans le boîtier du filtre. Soulevez la vitre au milieu du bord au niveau de l'encoche de la masque (V), puis retirez-la des supports de la masque. Pliez légèrement la nouvelle vitre et insérez les bords latéraux dans les supports de la masque. Ne pliez pas trop la vitre pour ne pas l'endommager. Attention ! Il est interdit d'utiliser un masque sans verre de protection.

### Remplacement du filtre de soudage

Il n'est pas possible de remplacer le filtre de soudage soi-même. Si vous devez remplacer le filtre, contactez un centre de service agréé de l'importateur.

### Utilisation de la masque de soudage

Le filtre monté sur le masque fonctionnera automatiquement lorsqu'il est éclairé par l'arc électrique créé pendant le soudage. Le temps de réponse est de 1/25 000 secondes. Avant de souder, assurez-vous que le bouton est dans la teinte sombre correspondant au type de soudage à effectuer. Si vous remarquez que le filtre ne s'assombrit pas automatiquement en cours de fonctionnement, arrêtez immédiatement l'utilisation et réglez le filtre. Si le filtre ne fonctionne pas correctement malgré le réglage, contactez un centre de service agréé de l'importateur. Il est interdit de travailler avec un filtre de soudage qui ne fonctionne pas, cela peut entraîner des dommages irréversibles pour les yeux. Plage de température de l'environnement de travail de -5 degrés Celsius. à +55 degrés Celsius. Le filtre n'est pas conçu pour protéger les yeux pour le soudage laser.

### Mode d'emploi

Les capteurs du filtre doivent être maintenus propres et non obstrués. Pour le filtre de soudage automatique avec réglage fin manuel, le niveau de protection maximum et minimum est lorsque le réglage fin est mis à zéro. Les lunettes de protection contre les particules à haute vitesse, portées avec des lunettes de vue standard, peuvent transmettre l'impact et présenter un risque pour le porteur.

Attention ! Si une protection contre les chocs dus aux particules à grande vitesse est nécessaire à des températures extrêmes, le dispositif de protection oculaire sélectionné doit comporter le marquage avec la lettre T immédiatement après la lettre identifiant le symbole de choc, c'est-à-dire FT, BT ou AT. Si la lettre indiquant le symbole d'impact n'est pas directement devant la lettre T, la protection oculaire ne peut être utilisée que pour protéger contre les particules à haute vitesse à température ambiante.

### Entretien et stockage

Une fois le travail terminé, nettoyez le masque avec un chiffon doux et humide. Les grosses saletés doivent être enlevées à l'eau savonneuse et séchez à l'aide d'un chiffon. N'utilisez pas de produits de nettoyage qui pourraient causer des éraflures. N'utilisez pas de solvants pour nettoyer le filtre et le masque. N'immergez pas le filtre de soudage dans l'eau. Le produit doit être entreposé dans son emballage d'origine dans un endroit sombre, sec, ventilé et fermé. Pendant le stockage, il faut respecter la plage de température de -20 degrés Celsius, à +70 degrés Celsius degrés. Protéger contre la poussière, la poussière et autres impuretés (sacs en plastique, sacs de transport, etc.) Protéger contre les dommages mécaniques. Transport – dans des emballages unitaires livrés, dans des cartons, dans des moyens de transport fermés.

Déclaration de ce de conformité : Disponible sur [toya24.pl](http://toya24.pl) dans la fiche technique du produit.

Tableau des niveaux de protection recommandés pour le soudage à l'arc

| Processus                                                                                                             | Intensité du courant [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|
|                                                                                                                       | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |
| Électrodes recouvertes                                                                                                | 8                        |   |    |    |    |    |    | 9  |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |
| MAG                                                                                                                   | 8                        |   |    |    |    |    |    | 9  |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |  |  |
| TIG                                                                                                                   | 8                        |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |     |     |  |  |
| MIG métaux lourds                                                                                                     | 9                        |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |  |  |
| MIG pour les alliages légers                                                                                          | 10                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |
| Électro-découpe                                                                                                       | 10                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |  |  |
| Découpe plasma                                                                                                        | 9                        |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |
| Soudage microplasma                                                                                                   | 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 |  |  |
| ATTENTION ! Le terme « métaux lourds » désigne l'acier, les alliages d'acier, le cuivre, les alliages de cuivre, etc. |                          |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |

**Contenuto delle istruzioni secondo le norme:** EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Regolamento DPI 2016/425/UE

**Produttore:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Cina  
**Importatore:** TOYA SA ul. Sołtysowicka 13/15, 51168 Wrocław, Polonia

**Descrizione del prodotto:** La maschera da saldatura con filtro automatico per la saldatura con regolazione manuale è una protezione per occhi e viso di categoria II progettata per la protezione individuale degli occhi e del viso contro i rischi meccanici e i rischi da luce. La maschera ha una maggiore resistenza meccanica. La maschera non protegge da gocce e spruzzi di liquidi, polveri grossolane e fini, gas e l'arco generato da un cortocircuito elettrico. La maschera è realizzata in poliammide PA66 ed è dotata di una bardatura in PE con rivestimento in schiuma PE che permette di mantenere la maschera sulla testa. Il filtro ottico protegge gli occhi dalle radiazioni generate durante la saldatura ad arco e permette di regolare l'oscuramento di 5-13 gradi. Il filtro è protetto da vetri in policarbonato. Può provocare una reazione allergica dalle persone allergiche a questi materiali.

**Durata di conservazione:** Il prodotto non ha una durata di conservazione definita. Prestare attenzione all'usura e ai danni ai componenti della maschera. Sostituire secondo le raccomandazioni specificate nelle istruzioni per l'uso.

**Organismo notificato:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlino, Germania

**Spiegazione dei simboli:** JA, YATO – identificazione del produttore e dell'importatore; YT-73932 – codice prodotto dell'importatore; EN 379 – numero della norma europea relativa ai filtri automatici per la saldatura, EN 175 – numero della norma europea relativa alla protezione degli occhi e del viso utilizzata durante la saldatura; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 – marcatura del filtro per la saldatura con regolazione manuale del livello di protezione: 4 – tonalità chiara; 5 – la tonalità più chiara tra le tonalità scure; 13 – la tonalità più scura; 1 – classe ottica; 1 – classe di diffusione della luce; 1 – classe di variazione del fattore di trasmissione della luce; 1 – classe di dipendenza angolare del fattore di trasmissione luminosa; Q109 – modello di filtro; POP – modello di schermo facciale. JA 1 F – marcatura del vetro di protezione anteriore/posteriore: 1 – classe ottica, F – protezione contro le particelle ad alta velocità e bassa energia; JA EN 175 B – marcatura della maschera: B – protezione contro le particelle ad alta velocità e media energia; CE – marchio di conformità alle direttive CE fondate sul nuovo approccio, "i" indica che è necessario leggere le informazioni supplementari. EAC – marchio che certifica la conformità di un prodotto ai regolamenti tecnici dell'Unione doganale euroasiatica.

### Istruzioni per l'uso

Prima del primo utilizzo della maschera rimuovere la pellicola protettiva dal vetro protettivo. Lasciando la pellicola sul vetro protettivo si riduce la trasparenza e si altera il funzionamento del filtro per saldatura. Per rimuovere la pellicola protettiva può essere necessario smontare il filtro e/o i vetri protettivi descritti nella parte successiva del presente manuale. Sostituire le parti usurate o danneggiate solo con parti originali. Non modificare la maschera da soli. È vietato utilizzare la maschera se si nota che un componente presenta segni di danneggiamento, è usurato o deve essere sostituito.

### Regolazione del sistema di supporto della maschera

Mettere la protezione facciale sulla testa e se necessario, regolare entrambe le cinghie superiori in modo che la protezione facciale sia all'altezza giusta. Ruotando la manopola sulla cinghia occipitale, si regola la lunghezza della cinghia in modo che non faccia pressione durante il lavoro e che allo stesso tempo la protezione facciale non si muova mentre la testa è in movimento. Utilizzare le manopole laterali per regolare la forza necessaria per abbassare e sollevare la maschera. Allentando le manopole è possibile regolare la distanza tra la maschera e la faccia. La regolazione consiste nell'allentare entrambe le manopole, quindi spostare la maschera all'indietro o in avanti e stringere le manopole. Accertarsi che entrambi gli assi delle manopole siano impostati nella stessa posizione. Sopra la manopola sul lato destro della sospensione ci sono dei perni che permettono di regolare l'angolo della visiera in posizione di massimo abbassamento e sollevamento. Per la regolazione, spostare la camma tra la sospensione e la maschera in modo che il foro nella camma sia posizionato sui perni di bloccaggio (II).

### Uso del filtro per la saldatura automatico

Prima di iniziare i lavori, assicurarsi che il filtro sia impostato sulla modalità corretta per il tipo di lavoro da eseguire. È vietato lavorare con un filtro per la saldatura non funzionante, questo può causare danni irreversibili alla vista.

Impostare il selettore della modalità di funzionamento su una delle posizioni. "GRIND" – disattiva la funzione di oscuramento automatico e il filtro rimane chiaro indipendentemente dalle condizioni esterne. "5 - 9" – consente di impostare il filtro per saldatura in tonalità scura tra 5 e 9. "9 - 13" – consente di impostare il filtro per saldatura in tonalità scura tra 9 e 13. La selezione del livello di oscuramento del filtro in tonalità scura si effettua con la manopola contrassegnata con la scritta "SHADE". Grazie ai sensori, il filtro viene automaticamente oscurato al livello impostato quando viene rilevata una luce intensa proveniente dal processo di saldatura. Per la scelta della tonalità scura, fare riferimento alla tabella del manuale d'uso che riporta i gradi di protezione raccomandati per la saldatura ad arco.

Il filtro è dotato di due manopole di regolazione supplementari. La manopola contrassegnata con la scritta "DELAY" permette di cambiare il tempo di ritardo del filtro. Ovvero, il tempo in cui il filtro reagirà al cambiamento dell'intensità luminosa. La regolazione è continua e la posizione "S" indica il massimo ritardo nell'oscuramento del filtro. "F" – indica il minor ritardo nell'oscuramento del filtro e la posizione [?] L'impostazione del selettore tra questi due valori consente di selezionare il tempo di risposta del filtro tra i valori massimo e minimo.

La manopola contrassegnata con la scritta "SENSITIVITY" consente di regolare la sensibilità, cioè la soglia di attivazione del filtro.

La regolazione è continua, tuttavia la posizione "Lo" indica la sensibilità più bassa e il filtro reagirà solo a una maggiore variazione dell'intensità della luce proiettata sui sensori. "Hi" – indica la massima sensibilità, il filtro risponderà a una variazione minore della luce proiettata sui sensori e la posizione [?]. Per la maggior parte dei lavori di saldatura, si consiglia di impostare il selettore a metà dell'intervallo. La spia contrassegnata con la scritta "LOW BATTERY" permette di controllare lo stato della batteria che alimenta il filtro per saldatura. Se premendo il pulsante "TEST" si accende la spia, sostituire le batterie di alimentazione il prima possibile. Per funzionare correttamente il filtro per la saldatura richiede un'alimentazione.

**Sostituzione delle batterie:** Per il corretto funzionamento del filtro per la saldatura è necessaria una batteria di tipo **CR 2450**. La batteria si trova nel pannello delle manopole dall'interno della maschera. Estrarre l'alloggiamento delle batterie e sostituire la batteria di alimentazione seguendo le indicazioni di polarità riportate sul bordo del vano batterie. Far scorrere l'alloggiamento delle batterie nel pannello delle manopole. Controllare lo stato della nuova batteria. Smaltire la batteria usata in conformità alle norme regionali che regolano lo smaltimento di tali materiali.

### Sostituzione dei vetri protettivi

Per sostituire il vetro anteriore, è necessario rimuovere il telaio con il filtro dallo schermo per saldatura. Per rimuovere il telaio del filtro, far scorrere con cautela i fermi verso l'esterno in direzione dello schermo per saldatura (III) e quindi far scivolare il telaio del filtro fuori dai fermi superiori. Il telaio del filtro può essere spostato lateralmente per facilitare l'accesso al vetro. Fare attenzione a non danneggiare la cinghia elettrica che collega il filtro al pannello delle manopole. Il vetro anteriore (IV) è fissato direttamente all'interno dello schermo per saldatura. Rimuovere il vetro spingendo delicatamente gli angoli del vetro dall'esterno dello schermo. Installare un nuovo vetro. Assicurarsi che il nuovo vetro sia ben aggiustato. Far scorrere il telaio con il filtro nei fermi superiori del telaio. Premere con cautela la parte inferiore del telaio con il filtro finché i fermi non scattano in posizione. Un filtro installato correttamente non dovrebbe muoversi. Il vetro protettivo posteriore è fissato nell'alloggiamento del filtro. Sollevare il vetro al centro del bordo in corrispondenza della tacca dello schermo ed estrarlo dai supporti dello schermo (V). Piegare delicatamente il nuovo vetro e inserire i bordi laterali nei supporti dello schermo. Non piegare troppo il vetro per non danneggiarlo. Attenzione! È vietato utilizzare la maschera senza vetri protettivi.

### Sostituzione del filtro per la saldatura

Non è possibile sostituire il filtro per la saldatura da soli. Se è necessario sostituire il filtro, contattare un centro di assistenza autorizzato dell'importatore.

### Lavorare con la maschera da saldatura

Il filtro montato nella maschera funziona automaticamente se illuminato dall'arco elettrico generato durante la saldatura. Il tempo di risposta è di 1/25 000 secondi. Prima di saldare, accertarsi che la manopola sia regolata in tonalità scura adatta al tipo di saldatura da eseguire. Se durante il lavoro si nota che il filtro non si oscura automaticamente, smettere immediatamente di lavorare e regolare il filtro. Se il filtro non funziona correttamente nonostante la regolazione, contattare un centro di assistenza autorizzato dell'importatore. È vietato lavorare con un filtro per la saldatura non funzionante, questo può causare danni irreversibili alla vista. Intervallo di temperatura dell'ambiente di lavoro da -5° C a +55° C. Il filtro non è progettato per proteggere la vista durante la saldatura laser.

### Istruzioni per l'uso

I sensori del filtro devono essere tenuti puliti e non oscurati. Nel filtro automatico per saldatura con regolazione manuale, il grado massimo e minimo di protezione è quando la regolazione è impostata allo zero. Le protezioni degli occhi contro le particelle volanti ad alta velocità, portate insieme agli occhiali da vista standard, possono trasmettere l'urto, mettendo a rischio l'utilizzatore. Attenzione! Se a temperature estreme è necessaria una protezione contro le particelle volanti ad alta velocità, la protezione degli occhi selezionata deve essere contrassegnata con la lettera T immediatamente dopo la lettera che identifica il simbolo dell'urto, cioè FT, BT o AT. Se la lettera che indica il simbolo dell'urto non si trova direttamente davanti alla lettera T, la protezione degli occhi può essere utilizzata solo per proteggere contro le particelle volanti ad alta velocità a temperatura ambiente.

### Manutenzione e conservazione

Al termine del lavoro, pulire la maschera con un panno morbido e umido. Rimuovere lo sporco più grande con acqua saponata e asciugare con un panno. Non utilizzare detergenti che causano graffi. Non utilizzare solventi per pulire il filtro e la maschera. Non immergere il filtro per la saldatura in acqua. Il prodotto deve essere conservato nell'imballaggio in cui viene fornito, in un luogo buio, asciutto, ventilato e chiuso. Durante lo stoccaggio, non superare le temperature tra i -20° C e i +70° C. Proteggere da polvere, sporcizia ed altre impurità (sacchetti di plastica, borse ecc.). Proteggere dai danni meccanici. Trasporto – negli imballaggi in cui viene fornito, in cartoni, in mezzi di trasporto chiusi.

Dichiarazione di conformità Disponibile all'indirizzo [www.toya24.pl](http://www.toya24.pl) nella scheda del prodotto.

Tabella dei livelli di protezione consigliati per la saldatura ad arco

| Processo                                                                                                 | Intensità di corrente [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
|                                                                                                          | 1,5                       | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |
| Elettrodi rivestiti                                                                                      | 8                         |   |    |    |    |    |    | 9  |     | 10  |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |
| MAG                                                                                                      | 8                         |   |    |    |    |    |    | 9  |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |  |
| TIG                                                                                                      | 8                         |   |    |    |    | 9  |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |  |
| MIG su metalli pesanti                                                                                   | 9                         |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |  |
| MIG su leghe leggere                                                                                     | 10                        |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |  |
| Elettroerosione                                                                                          | 10                        |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |  |
| Taglio al plasma                                                                                         | 9                         |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |  |
| Saldatura al microplasma                                                                                 | 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 |  |
| ATTENZIONE! Il termine „metalli pesanti” è usato per acciaio, leghe di acciaio, rame, leghe di rame ecc. |                           |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |

**Inhoud van de instructies volgens de normen:** EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE 2016/425/EU - voorschriften

**Fabrikant:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Importeur:** TOYA SA, ul. Sołtyśowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polen.

**Productbeschrijvingen:** De lashelm met automatische lasfilter met handmatige instelling is een oog- en gelaatsbescherming van categorie II, ontworpen voor de individuele bescherming van de ogen en het gezicht tegen mechanische en verbrandingsgevaaren. De laskap heeft een verhoogde mechanische weerstand. De laskap beschermt niet tegen druppels en spatten van vloeistoffen, grove en fijne stofdeeltjes, gas en bogen veroorzaakt door elektrische kortsluiting. De laskap is gemaakt van polyamide PA66 en voorzien van een hoofdband van polyethyleen met PE-schuimvoering. Het lasfilter beschermt de ogen tegen straling van booglassen en heeft een 5-13 graden duisternisinstelling. Het filter wordt beschermd door polycarbonaat ruiten. Personen die allergisch zijn voor deze materialen kunnen een allergische reactie ontwikkelen.

**Houdbaarheidstermijn** Het product heeft geen bepaalde houdbaarheid. Let op slijtage en schade aan onderdelen van de laskap. Vervangen zoals aanbevolen in de gebruiksaanwijzing.

**Aangemelde instantie:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlijn, Duitsland

**Verklaring van de markeringen:** JA, YATO - aanduiding fabrikant en aanduiding importeur; YT-73932 - catalogusnummer importeur; EN 379 - nummer van de Europese norm voor automatische lasfilters, EN 175 - nummer van de Europese norm voor oog- en gezichtsbescherming bij het lassen; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1 379 - markering van lasfilter met handmatige instelling van het beschermingsniveau: 4 - helder toestandsnummer; 5 - helderste donkere toestandsnummer; 13 - donkerste toestandsnummer; 1 - optische klasse; 1 - lichtverstrooiingsklasse; 1 - lichtdoorlatendheidsratioafwijkkingsklasse; 1 - lichtdoorlatendheidsratiohoekafhankelijkheidsklasse; Q109 - filtermodel; POP - gelaatsschermmodel. JA 1 F - voor/achter beschermende glasmkering: 1 - optische klasse, F - bescherming tegen deeltjes met hoge snelheid en lage energie; JA EN 175 B - viziermarkering: B - bescherming tegen deeltjes met hoge snelheid en gemiddelde energie; CE - markering van conformiteit met de EG-richtlijnen nieuwe aanpak, "i" geeft aan dat aanvullende informatie moet worden gelezen. EAC - een markering die aangeeft dat een product voldoet aan de technische voorschriften van de Euraziatische douane-unie.

### Gebruiksaanwijzing

Voordat de laskap voor de eerste keer wordt gebruikt, moet de beschermfolie van het beschermende glas worden verwijderd. Het achterlaten van een folie op het beschermende glas vermindert de transparantie en interfereert met het lasfilter. Om de beschermfolie te verwijderen kan het nodig zijn om het filter en/of de beschermende ruitjes te demonteren, zoals verderop in deze handleiding beschreven. Vervang versleten of beschadigde onderdelen alleen door originele onderdelen. Wijzig de laskap niet zelf. Het is verboden om de laskap te gebruiken als wordt vastgesteld dat een onderdeel tekenen van beschadiging vertoont, versleten is of moet worden vervangen.

### Afstelling van het draagsysteem van de laskap

Plaats de laskap over het hoofd, stel indien nodig de bovenste riem zo af dat de laskap op de juiste hoogte zit. Door aan de knop op de occipitale band te draaien, pas je de lengte van de band aan zodat deze niet samengedrukt wordt tijdens het werken en tegelijkertijd de laskap niet beweegt tijdens hoofdbewegingen. Gebruik de knoppen aan de zijkant om de kracht in te stellen die nodig is om de afscherming te laten zakken en op te tillen. Door de knoppen los te draaien is het mogelijk om de afstand tussen de laskap en het gezicht aan te passen. De regeling bestaat uit het losdraaien van beide knoppen, het vizier naar achteren of naar voren bewegen en het vastdraaien van de knoppen. Zorg ervoor dat beide meetklokassen op dezelfde positie zijn ingesteld. Boven de knop aan de rechterzijde van het frame zijn er pinnen voor het instellen van de hoek van de voorhoofdlaskap bij het maximaal neerlaten en optillen. Om af te stellen, beweegt u het nokje tussen het spant en het vizier zodat het gat in het nokje overlapt wordt door de borgpennen (II).

### Automatische ondersteuning van het lasfilter

Controleer voordat u met het werk begint of het filter is ingesteld op de juiste stand voor het soort werk dat u gaat uitvoeren. Het is verboden om tijdens het lassen met een niet-functionerend lasfilter te werken, dit kan leiden tot onherstelbare schade aan het gezichtsvermogen.

Zet de bedrijfsmodus schakelaar in een van de posities. „GRIND” - deactiveert de automatische verduisteringsfunctie en het filter blijft helder, ongeacht de externe omstandigheden. „5 - 9” - maakt het mogelijk om de donkere toestand van het lasfilter in het bereik van 5 - 9 in te stellen. „9 - 13” - maakt het mogelijk om de donkere toestand van het lasfilter in het bereik van 9 - 13 in te stellen. De keuze van de donkertegraad van het filter in donkere toestand gebeurt met de knop „SHADE”. Dankzij de sensoren wordt het filter automatisch verduisterd tot het ingestelde niveau wanneer fel licht van het lasproces wordt gedetecteerd. Bij het selecteren van de donkere toestand, zie de tabel in de handleiding met de aanbevolen beschermingsgraden voor booglassen.

Het filter heeft twee extra instelknoppen. Draaiknop gemarkeerd met „DELAY” maakt het mogelijk om het filtervertragingstijd te wijzigen. Dat wil zeggen, de tijd waarin het filter zal reageren op de verandering in lichtintensiteit. De instelling is traploos, waarbij de stand „S” de grootste filterverduisteringsvertraging aangeeft. „F” - geeft de kleinste filterverduisteringsvertraging aan, en met de positie van de draaiknop tussen deze instellingen kan de filterresponsietijd worden geselecteerd tussen de maximale en minimale waarden.

De draaiknop gemarkeerd met „SENSITIVITY” maakt het mogelijk de gevoeligheid, d.w.z. de drempel van de filteractivering, in te

stellen. De instelling is traploos, waarbij de stand 'Lo' de laagste gevoeligheid aangeeft; het filter reageert alleen op een grotere verandering in de intensiteit van het licht dat op de sensoren valt. "Hi" - geeft de hoogste gevoeligheid aan, het filter zal reageren op een kleinere verandering in invalend licht op de sensoren, en de positie Voor het meeste laswerk wordt aanbevolen om de draaiknop in het midden van het bereik in te stellen. Het signaallampje gemarkeerd met "LOW BATTERY / ZWAKKE BATTERIJ" maakt het mogelijk om de toestand van de voedingsbatterijen van het lasfilter te controleren. Als door het indrukken van de "TEST"-toets het lampje gaat branden, vervang dan zo snel mogelijk de voedingsbatterijen. Een lasfilter heeft stroom nodig om goed te kunnen functioneren.

**Vervangen van de voedingsbatterijen:** Het lasfilter heeft een **CR 2450** type batterij nodig voor een goede werking. De batterij bevindt zich in het knoppenpaneel aan de binnenkant van het vizier. Schuif de batterijsleuf naar buiten en plaats de voedingsbatterij terug volgens de polariteitsmarkeringen op de rand van het batterijvak. Schuif de batterijaansluiting in het wijzerplaatpaneel. Controleer de conditie van de nieuwe batterij. Voer de gebruikte batterij af volgens de regionale voorschriften voor het afvoeren van dergelijke materialen.

### Vervanging van veiligheidsruitjes

Om het glas aan de voorkant te vervangen, moet het frame met het filter van het lasscherm worden verwijderd. Om het filterframe te verwijderen, schuift u de vergrendelingen voorzichtig naar buiten in de richting van de laskap (III) en schuift u vervolgens het filterframe uit de bovenste vergrendelingen. Het filterframe kan opzij worden geschoven voor gemakkelijke toegang tot het glas. Let op dat u de elektrische band die het filter op het knoppaneel aansluit niet beschadigt. Het voorste glas (IV) wordt direct aan de binnenkant van de laskap bevestigd. Verwijder het glas door de hoeken van het glas voorzichtig van de buitenkant van de laskap naar buiten te duwen. Nieuw glas plaatsen. Zorg ervoor dat het nieuwe glas correct wordt geplaatst. Schuif het filterframe in de bovenste framebevestigingen. Druk voorzichtig op het onderste deel van het frame met het filter totdat de vergrendelingen vastklikken. Een correct geïnstalleerd filter mag niet bewegen. Het achterste ruitje is in de filterbehuizing gemonteerd. Til het glas in het midden van de rand bij de uitsparing in de laskap (V) op en trek het dan uit de laskaphouders. Buig het nieuwe glas voorzichtig en schuif de zijanten in de houders van de laskap. Buig het glas niet te veel zodat het niet beschadigd raakt. Let op! Het is verboden om een laskap zonder beschermende ruitjes te gebruiken.

### Vervangen van het lasfilter

Het is niet mogelijk om het lasfilter zelf te vervangen. Als u het filter moet vervangen, neem dan contact op met een erkend servicecentrum van de importeur.

### Werken met lasbescherming

Het in de laskap gemonteerde filter werkt automatisch als hij wordt verlicht door de elektrische boog die tijdens het lassen wordt opgewekt. De responstijd is 1/25 000 seconden. Voordat u gaat lassen, moet u ervoor zorgen dat de knop op de donkere stand is ingesteld die geschikt is voor het type laswerk dat moet worden uitgevoerd. Als u tijdens het gebruik merkt dat het filter niet automatisch dimt, stop dan onmiddellijk met werken en pas het filter aan. Als het filter ondanks de instelling niet goed werkt, neem dan contact op met een geautoriseerd servicecentrum van de importeur. Het is verboden om te werken met een niet-functionerend lasfilter, wat kan leiden tot onomkeerbare schade aan het gezichtsvermogen. Temperatuurbereik van de werkomgeving van -5 graden C tot +55 graden C. het filter is niet ontworpen om het gezichtsvermogen tijdens het laserlassen te beschermen.

### Bedieningsinstructies

De filtersensoren moeten schoon worden gehouden en mogen niet worden verduisterd. In de automatische lasfilter met handmatige fijnafstelling is de maximale en minimale bescherming bij het op nul zetten van de fijnafstelling. Oogbescherming tegen impact van snelle deeltjes, gedragen in combinatie met een standaard therapeutische bril, kan de impact overbrengen en vormt een risico voor de drager.

Let op! Als een bescherming nodig is tegen impact van snelle deeltjes bij extreme temperaturen, moet de gekozen oogbescherming zijn aangeduid met een T worden gemarkeerd onmiddellijk achter de letter die het impactsymbool weergeeft, d.w.z. FT, BT of AT. Als de letter die het impactsymbool aangeeft niet direct voor de letter T staat, dan kan de oogbescherming alleen worden gebruikt ter bescherming tegen snelle deeltjes bij kamertemperatuur.

### Onderhoud en opslag

Na afloop van de werkzaamheden moet de laskap met een zachte en vochtige doek worden gereinigd. Grotere verontreinigingen moeten met zeepwater worden verwijderd en met een doek worden gedroogd. Gebruik geen krasveroorzakende reinigingsmiddelen. Gebruik geen oplosmiddelen om het filter en de laskap te reinigen. Dompel het lasfilter niet onder in water. Het product moet in een donkere, droge, geventileerde en gesloten ruimte worden opgeslagen in de meegeleverde eenheidsverpakking. Tijdens opslag mag het temperatuurbereik van -20 graden C tot +70 graden C. Beschermen tegen stof en andere onzuiverheden (plastic zakjes, tasjes, enz.) Beschermen tegen mechanische schade. Transport - in de bijgeleverde eenheidsverpakkingen, in kartons, in gesloten transportmiddelen.

Conformiteitsverklaring: Beschikbaar op [toya24.nl](http://toya24.nl) onder de producttab.

Tabel met aanbevolen beschermingsniveaus voor booglassen

| Proces                                                                                                   | Stroomsterkte [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |    |    |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|--|--|
|                                                                                                          | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |    |    |    |  |  |
| Afgedekte elektroden                                                                                     | 8                 |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |    |    |    |    |  |  |
| MAG                                                                                                      | 8                 |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 14  |    |    |    |    |  |  |
| TIG                                                                                                      | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |     |    |    |    |    |  |  |
| MIG zware metalen                                                                                        | 9                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |    |    |    |    |  |  |
| MIG voor lichte legeringen                                                                               | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |    |    |    |    |  |  |
| Elektrisch gutsen                                                                                        | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |    |    |    |    |  |  |
| Plasma snijden                                                                                           | 9                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |    |    |    |    |  |  |
| Microplasmalassen                                                                                        | 4                 | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 24  | 25 | 26 | 27 | 28 |  |  |
|                                                                                                          | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |    |    |    |  |  |
| LET OP! De term „zware metalen” wordt gebruikt voor staal, staallegeringen, koper, koperlegeringen, enz. |                   |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |    |    |    |  |  |

**Περιεχόμενο των οδηγιών χρήσης σύμφωνα με τα πρότυπα: EN 175:1997, EN 379:2003 + A1:2009 / Κανονισμοί ΜΑΠ 2016/425/ΕΕ**

**Παραγωγός:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, Κίνα

**Εισαγωγέας:** TOYA S.A., ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Πολωνία

**Περιγραφή προϊόντος:** Η προσωπίδα συγκόλλησης με αυτόματο φίλτρο συγκόλλησης με χειροκίνητη ρύθμιση είναι ένα προϊόν προστασίας των ματιών και του προσώπου της κατηγορίας II, και προορίζεται για ατομική προστασία των ματιών και του προσώπου από μηχανικούς και φωτεινούς κινδύνους. Η προσωπίδα έχει αυξημένη μηχανική αντοχή. Η προσωπίδα δεν προστατεύει από σταγόνες και πιπιλιές υγρών, χονδροειδή και λεπτόκοκκα σωματίδια σκόνης, αέρια και τόξο που δημιουργείται κατά το ηλεκτρικό βραχυκύκλωμα. Η προσωπίδα είναι κατασκευασμένη από πολυαμίδιο PA66 και φέρει ιμάντα για να το κρατάει στο κεφάλι από PE με επένδυση από αφρό PE. Το φίλτρο συγκόλλησης προστατεύει τα μάτια από την ακτινοβολία που παράγεται κατά την ηλεκτροσυγκόλληση τόξου και διαθέτει ρυθμιζόμενο επίπεδο συσκότισης από 5 έως 13. Το φίλτρο προστατεύεται από προστατευτικό τζάμι από πολυκαρβονικό. Σε άτομα που είναι αλλεργικά στα παραπάνω υλικά ενδέχεται να παρουσιαστεί αλλεργική αντίδραση.

**Διάρκεια ζωής:** Το προϊόν δεν έχει καθορισμένη διάρκεια ζωής. Προσέξτε για φθορές και ζημιές στα εξαρτήματα της προσωπίδας. Αντικαταστήστε την όπως συνιστάται στις οδηγίες χρήσης.

**Ο κοινοποιημένος οργανισμός:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Βερολίνο, Γερμανία

**Επεξήγηση σημάτων:** JA, YATO - ονομασία του κατασκευαστή και ονομασία του εισαγωγέα- YT-73932 - κωδικός προϊόντος του εισαγωγέα- EN 379 - αριθμός του ευρωπαϊκού προτύπου για τα αυτόματα φίλτρα συγκόλλησης, EN 175 - αριθμός του ευρωπαϊκού προτύπου για την προστασία των ματιών και του προσώπου που χρησιμοποιείται κατά τη συγκόλληση- 4/5-9/9-13 JA 1/1/1/1 379 - σήμανση του φίλτρου συγκόλλησης με χειροκίνητη ρύθμιση του επιπέδου προστασίας: 4 - αριθμός φωτεινής κατάστασης, 5 - αριθμός της πιο φωτεινής σκοτεινής κατάστασης, 13 - αριθμός της πιο σκοτεινής κατάστασης, 1 - οπτική κλάση, 1 - κατηγορία διάχυσης φωτός, 1 - κατηγορία απόκλισης του συντελεστή μετάδοσης φωτός, 1 - κατηγορία εξάρτησης του συντελεστή μετάδοσης φωτός από τη γωνία, Q109 - μοντέλο φίλτρου. POP - μοντέλο προσωπίδας. JA 1 F - σήμανση προστατευτικού γυαλιού εμπρός/πίσω: 1 - οπτική κλάση, F - προστασία από σωματίδια υψηλής ταχύτητας και χαμηλής ενέργειας, JA EN 175 B - σήμανση προσωπίδας: B - προστασία από σωματίδια υψηλής ταχύτητας και μέσης ενέργειας, CE - σήμα συμμόρφωσης με τις οδηγίες της ΕΚ για τη νέα προσέγγιση, ένδειξη «i» που ενημερώνει ότι πρέπει να διαβαστούν οι συμπληρωματικές πληροφορίες. EAC - σήμα που επιβεβαιώνει τη συμμόρφωση του προϊόντος με τους τεχνικούς κανονισμούς της Ευρασιατικής Τελωνειακής Ένωσης.

### Οδηγίες χρήσης

Πριν από την πρώτη χρήση της προσωπίδας πρέπει να αφαιρεθεί η προστατευτική μεμβράνη από τους προστατευτικά γυαλιά. Η παρομονή της μεμβράνης στο προστατευτικό τζάμι μειώνει τη διαφάνεια και παρεμποδίζει τη λειτουργία του φίλτρου συγκόλλησης. Για να αφαιρέσετε την προστατευτική μεμβράνη, ενδέχεται να χρειαστεί να αφαιρέσετε το φίλτρο ή/και το προστατευτικό τζάμι, όπως περιγράφεται στη συνέχεια των παρόντων οδηγιών χρήσης. Αντικαταστήστε τα φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα μόνο με αυθεντικά. Μην τροποποιείτε την προσωπίδα μόνοι σας. Απαγορεύεται η χρήση της προσωπίδας εάν κάποιο εξάρτημα παρατηρηθεί ότι έχει υποστεί ζημιά, έχει φθαρεί ή χρειάζεται αντικατάσταση.

### Ρύθμιση συστήματος μεταφοράς της προσωπίδας

Τοποθετήστε την ασπίδα στο κεφάλι, εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε και τους δυο άνω ιμάντες έτσι ώστε η ασπίδα να βρίσκεται στο σωστό ύψος. Στρέφοντας το κουμπί στον ινιακό ιμάντα, ρυθμίστε το μήκος του ιμάντα έτσι ώστε να μην συμπιέζεται κατά την εργασία και ταυτόχρονα ο προστατευτικός ιμάντας να μην μετακινείται κατά τις κινήσεις του κεφαλιού. Χρησιμοποιήστε τα πλευρικά κουμπιά για να ρυθμίσετε τη δύναμη που απαιτείται για το κατέβασμα και το ανέβασμα της προσωπίδας. Χαλαρώνοντας τα κουμπιά, μπορείτε να ρυθμίσετε την απόσταση της προσωπίδας από το πρόσωπο. Η ρύθμιση περιλαμβάνει χαλάρωση και των δύο κουμπιών, στη συνέχεια μετακίνηση της προσωπίδας προς τα πίσω ή προς τα εμπρός και σύσφιξη των κουμπιών. Βεβαιωθείτε ότι και οι δύο άξονες κουμπιών έχουν ρυθμιστεί στην ίδια θέση. Πάνω από το κουμπί στη δεξιά πλευρά του ζευκτού υπάρχουν πείροι που επιτρέπουν τη ρύθμιση της γωνίας του προστατευτικού του μετώπου στο μέγιστο χαμηλόμα και ανύψωση. Για να ρυθμίσετε, μετακινήστε το έκκεντρο που βρίσκεται μεταξύ των ζευκτού και της προσωπίδας έτσι ώστε η οπή στο έκκεντρο να επικαλύπτεται από τους πείρους ασφάλισης (II).

### Λειτουργία του αυτόματου φίλτρου συγκόλλησης

Πριν από την έναρξη των εργασιών, βεβαιωθείτε ότι το φίλτρο έχει ρυθμιστεί στη σωστή λειτουργία για τον τύπο εργασίας που πρόκειται να εκτελεστεί. Απαγορεύεται να εργάζεστε με μη λειτουργικό φίλτρο συγκόλλησης κατά τη διάρκεια της συγκόλλησης, αυτό μπορεί να οδηγήσει σε μη αναστρέψιμη βλάβη της όρασης.

Θέστε το διακόπτη λειτουργίας σε μία από τις θέσεις. «GRIND» - θα απενεργοποιήσει τη λειτουργία αυτόματης συσκότισης και, ανεξάρτητα από τις εξωτερικές συνθήκες, το φίλτρο θα παραμείνει σε φωτεινή κατάσταση. «5 - 9» - θα επιτρέψει τη ρύθμιση της σκοτεινής κατάστασης του φίλτρου συγκόλλησης στην περιοχή 5 - 9. «9 - 13» - θα επιτρέψει τη ρύθμιση της σκοτεινής κατάστασης του φίλτρου συγκόλλησης στην περιοχή 9 - 13. Η επιλογή του βαθμού συσκότισης του φίλτρου στη σκοτεινή κατάσταση γίνεται με το κουμπί με την ένδειξη «SHADE». Χάρη στους αισθητήρες, το φίλτρο σκουραίνει στον καθορισμένο βαθμό συσκότισης αυτόματα μετά την ανίχνευση έντονου φωτός από τη διαδικασία συγκόλλησης. Όταν επιλέγεται τη σκοτεινή κατάσταση, μπορείτε να ακολουθήσετε τον πίνακα στις οδηγίες χρήσης που δείχνει τους συνιστώμενους βαθμούς προστασίας κατά την ηλεκτροσυγκόλληση με τόξο.

Το φίλτρο διαθέτει δύο πρόσθετα κουμπιά ρύθμισης. Το κουμπί με την ένδειξη «DELAY» σας επιτρέπει να αλλάξετε το χρόνο καθυστέρησης του φίλτρου. Δηλαδή, ο χρόνος που χρειάζεται το φίλτρο για να αντιδράσει σε μια αλλαγή της έντασης του φωτός. Η ρύθμιση γίνεται ομαλά, η θέση «S» σημαίνει τη μεγαλύτερη καθυστέρηση της συσκότισης του φίλτρου. «F» σημαίνει τη μικρότερη καθυστέρηση της συσκότισης του φίλτρου. Η ρύθμιση του κουμπιού μεταξύ αυτών των ρυθμίσεων επιτρέπει την επιλογή του χρόνου απόκρισης του φίλτρου μεταξύ της μέγιστης και της ελάχιστης τιμής.

Το κουμπί με την ένδειξη «SENSITIVITY» επιτρέπει τη ρύθμιση της ευαισθησίας, δηλαδή του ορίου ενεργοποίησης του φίλτρου. Η ρύθμιση γίνεται ομαλά, και η θέση «Lo» σημαίνει τη χαμηλότερη ευαισθησία, το φίλτρο θα αντιδράσει μόνο σε μεγαλύτερη αλλαγή στην ένταση του φωτός που πέφτει στους αισθητήρες. «Hi» - σημαίνει την υψηλότερη ευαισθησία, το φίλτρο θα αντιδράσει σε μια μικρότερη αλλαγή στην ένταση του φωτός που πέφτει στους αισθητήρες. Για τις περισσότερες εργασίες συγκόλλησης, συνιστάται να ρυθμίσετε το κουμπί στη μέση της περιοχής. Η ενδεικτική λυχνία με την ένδειξη «LOW BATTERY» σας επιτρέπει να ελέγχετε την κατάσταση της μπαταρίας που τροφοδοτεί το φίλτρο συγκόλλησης. Εάν το πάτημα του κουμπιού «TEST» προκαλεί το άναμμα της ενδεικτικής λυχνίας, αντικαταστήστε τις μπαταρίες τροφοδοσίας το συντομότερο δυνατό. Το φίλτρο συγκόλλησης απαιτεί παροχή ρεύματος για να λειτουργήσει σωστά.

**Αντικατάσταση μπαταριών τροφοδοσίας:** Το φίλτρο συγκόλλησης απαιτεί μπαταρία τύπου **CR 2450** για τη σωστή λειτουργία. Η μπαταρία βρίσκεται στο πάνελ κουμπιών στο εσωτερικό της προσωπίδας. Σύρετε προς τα έξω την υποδοχή της μπαταρίας και αντικαταστήστε την μπαταρία τροφοδοσίας σύμφωνα με τις ενδείξεις πολικότητας στην άκρη της θήκης της. Σύρετε την υποδοχή μπαταρίας στο πάνελ κουμπιών. Ελέγξτε την κατάσταση της νέας μπαταρίας. Απορρίψτε τη χρησιμοποιημένη μπαταρία σύμφωνα με τους περιφερειακούς κανονισμούς που διέπουν τη διάθεση τέτοιων υλικών.

### Αντικατάσταση προστατευτικών γυαλιών

Για να αντικαταστήσετε το μπροστινό τζάμι, το πλαίσιο με το φίλτρο πρέπει να αφαιρεθεί από την προσωπίδα συγκόλλησης. Για να αφαιρέσετε το πλαίσιο του φίλτρου, σύρετε προσεκτικά τα κλιπ προς τα έξω προς την προσωπίδα συγκόλλησης (III) και, στη συνέχεια, σύρετε το πλαίσιο του φίλτρου έξω από τα άνω κλιπ. Το πλαίσιο με το φίλτρο μπορεί να μετακινηθεί στο πλάι για εύκολη πρόσβαση στο τζάμι. Πρέπει να προσέχετε να μην καταστραφεί η ηλεκτρική ταινία που συνδέει το φίλτρο με το πάνελ κουμπιών. Το μπροστινό τζάμι (IV) στερεώνεται απευθείας στο εσωτερικό της προσωπίδας συγκόλλησης. Αφαιρέστε το τζάμι σπρώχνοντας απαλά τις γωνίες του από το εξωτερικό της προσωπίδας. Τοποθετήστε νέο τζάμι. Βεβαιωθείτε ότι το νέο τζάμι έχει τοποθετηθεί σωστά. Σύρετε το πλαίσιο του φίλτρου στις άνω βάσεις του πλαισίου. Πιέστε προσεκτικά το κάτω μέρος του πλαισίου με το φίλτρο μέχρι να ασφαλισουν τα κλιπ στη θέση τους. Ένα σωστά εγκατεστημένο φίλτρο δεν πρέπει να μετακινείται. Το πίσω προστατευτικό τζάμι είναι στερεωμένο στο περίβλημα του φίλτρου. Ανασηκώστε το τζάμι στο κέντρο της άκρης στο σημείο της εγκατάστασης στην προσωπίδα (V) και, στη συνέχεια, τραβήξτε το έξω από τις υποδοχές της προσωπίδας. Λυγίστε λίγο το νέο τζάμι και στη συνέχεια σύρετε τις πλευρικές άκρες στις υποδοχές της ασπίδας. Μην λυγίζετε πολύ το τζάμι για να μην υποστεί ζημιά. Προσοχή! Απαγορεύεται η χρήση της ασπίδας χωρίς τα προστατευτικά τζάμια.

### Αντικατάσταση φίλτρου συγκόλλησης

Δεν είναι δυνατόν να αντικαταστήσετε το φίλτρο συγκόλλησης μόνοι σας. Εάν το φίλτρο πρέπει να αντικατασταθεί, επικοινωνήστε με το εξουσιοδοτημένο κέντρο σέρβις του εισαγωγέα.

### Εργασία με την προσωπίδα συγκόλλησης

Το φίλτρο τοποθετημένο στην προσωπίδα θα λειτουργήσει αυτόματα εάν φωτιστεί από το ηλεκτρικό τόξο που δημιουργείται κατά τη ηλεκτροσυγκόλληση. Ο χρόνος απόκρισης είναι 1/25.000 του δευτερολέπτου. Πριν από τη συγκόλληση, βεβαιωθείτε ότι το κουμπί έχει ρυθμιστεί στη σκοτεινή κατάσταση που είναι κατάλληλη για τον τύπο της συγκόλλησης που εκτελείται. Εάν κατά τη διάρκεια της λειτουργίας παρατηρήσετε ότι το φίλτρο δεν συσκοτίζεται αυτόματα, διακόψτε αμέσως τη λειτουργία και ρυθμίστε το φίλτρο. Εάν το φίλτρο δεν λειτουργεί σωστά παρά τη ρύθμιση, επικοινωνήστε με ένα εξουσιοδοτημένο τεχνικό τμήμα του εισαγωγέα. Απαγορεύεται να εργάζεστε με μη λειτουργικό φίλτρο συγκόλλησης, αυτό μπορεί να οδηγήσει σε μη αναστρέψιμη βλάβη της όρασης. Περιοχή θερμοκρασίας λειτουργίας περιβάλλοντος από -5 βαθμούς C έως +55 βαθμούς C. Το φίλτρο δεν προορίζεται για προστασία των ματιών κατά τη συγκόλληση με λέιζερ.

### Οδηγίες λειτουργίας

Διατηρείτε τους αισθητήρες φίλτρου καθαρούς και ανεμπόδιστους. Σε ένα ατύχημα φίλτρο συγκόλλησης με χειροκίνητο συντονισμό - η μέγιστη ή η ελάχιστη προστασία είναι όταν ο συντονισμός είναι ρυθμισμένος στο μηδέν. Τα μέσα προστασίας ματιών που προτάσσονται από την κρούση σωματιδίων υψηλής ταχύτητας, που φοριούνται με τα τυπικά θεραπευτικά γυαλιά, μπορεί να μεταφέρουν την κρούση, με αποτέλεσμα να υπάρχει κίνδυνος για τον χρήστη.

Προσοχή! Εάν απαιτείται προστασία από την πρόσκρουση σωματιδίων υψηλής ταχύτητας σε ακραίες θερμοκρασίες, η επιλεγμένη προστασία των ματιών πρέπει να φέρει την ένδειξη T αμέσως μετά το γράμμα που καθορίζει το σύμβολο κρούσης, δηλ. FT, BT ή AT. Εάν το γράμμα που δηλώνει το σύμβολο κρούσης δεν είναι αμέσως πριν από το γράμμα T, τότε η προστασία των ματιών μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο για προστασία από σωματίδια υψηλής ταχύτητας σε θερμοκρασία δωματίου.

### Συντήρηση και φύλαξη

Αφού τελειώσετε την εργασία, η ασπίδα πρέπει να καθαριστεί με ένα μαλακό και υγρό πανί. Αφαιρέστε μεγαλύτερη ακαθαρσία με σαπουνόνερο και στεγνώστε με ένα πανί. Μη χρησιμοποιείτε καθαριστικά που προκαλούν γρατσουνιές. Μην χρησιμοποιείτε

διαλύτες για τον καθαρισμό του φίλτρου και της προσωπίδας. Μην βυθίζετε το φίλτρο συγκόλλησης σε νερό. Το προϊόν πρέπει να φυλάσσεται στις παρεχόμενες συσκευασίες της μονάδας σε σκοτεινό, ξηρό, ευάερο και κλειστό δωμάτιο. Κατά τη διάρκεια της φύλαξης, μην υπερβαίνετε την περιοχή θερμοκρασίας από -20 βαθμούς C έως +70 βαθμούς C. Να προστατεύονται από ακαθαρσίες, σκόνη και άλλες μολυσματικές ουσίες (πλαστικές σακούλες, τσάντες κλπ.). Να προστατεύονται από μηχανικές βλάβες. Μεταφορά - σε συσκευασίες που παραδίδονται, σε χαρτοκιβώτια, σε κλειστά μέσα μεταφοράς.

Δήλωση συμμόρφωσης: Είναι διαθέσιμη στην ιστοσελίδα [toya24.pl](http://toya24.pl) στην καρτέλα προϊόντος.

Πίνακας συνιστώμενων βαθμών προστασίας κατά τη συγκόλληση τόξου

| Διαδικασία                                                                                              | Ένταση ρεύματος [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
|                                                                                                         | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |
| Καλυμμένα ηλεκτρόδια                                                                                    | 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  |     |     |  |
| Ηλεκτροεκχύλιση                                                                                         | 10                  |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |  |
| Κοπή με πίδακα πλάσματος                                                                                | 9                   |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |
| Συγκόλληση με μικροπλάσμα                                                                               | 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 |  |
| ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο όρος «βαρέα μέταλλα» αφορά τον χάλυβα, τα κράματα χάλυβα, τον χαλκό, τα κράματα χαλκού κ.λπ. |                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο όρος «βαρέα μέταλλα» αφορά τον χάλυβα, τα κράματα χάλυβα, τον χαλκό, τα κράματα χαλκού κ.λπ.

**Съдържание на инструкциите в съответствие със стандартите: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Регламенти за личните предпазни средства 2016/425/EC**

**Производител:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Вносител:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13-15, 51-168 Wrocław, Полша.

**Описание на продукта:** Лицевият щит за заваряване с автоматичен заваръчен филтър с ръчно регулиране е продукт за защита на очите и лицето от категория II, предназначен за лична защита на очите и лицето от механични и светлинни опасности. Щитът е с повишена механична устойчивост. Щитът не предпазва от капки и пръски течност, едри и фини прахови частици, газ и електрическа дъга при късо съединение. Щитът е изработен от полиамид PA66 и е снабден с каишка, която го държи на главата, изработена от PE с подложка от PE пяна. Филтърът за заваряване предпазва очите от радиацията, която се отделя по време на електродъгово заваряване, и има регулируемо ниво на затъмнение в диапазон 5 - 13. Филтърът е защитен със стъкла от поликарбонат. Хората, които са алергични към горните материали, могат да получат алергична реакция.

**Срок на годност:** Продуктът няма определен срок на годност. Обръщайте внимание на износване и повреди по компонентите на щита. Заменете ги, както е препоръчано в инструкциите за употреба.

**Нотифициран орган:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Берлин, Германия

**Обяснение на маркировките:** JA, YATO - обозначение на производителя и обозначение на вносителя; YT-73932 - каталожен номер на вносителя; EN 379 - номер на европейския стандарт за автоматични заваръчни филтри, EN 175 - номер на европейския стандарт за средства за защита на очите и лицето, използвани по време на заваряване; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1 379 - маркировка на заваръчен филтър с ръчно регулиране на нивото на защита: 4 - номер на яркото състояние; 5 - номер на най-яркото тъмно състояние; 13 - номер на най-тъмното състояние; 1 - оптичен клас; 1 - клас на разсейване на светлината; 1 - клас на отклонение на коефициента на светлинна пропускливост; 1 - клас на зависимост на коефициента на светлинна пропускливост от ъгъла; Q109 - модел на филтъра; POP - модел на лицеви щит. JA 1 F - маркировка на предното/задното защитно стъкло: 1 - оптичен клас, F - защита срещу частици с висока скорост и ниска енергия; JA EN 175 B - маркировка на козирката: B - защита срещу частици с висока скорост и средна енергия; CE - знак за съответствие с директивите на ЕО за нов подход, „I“ показва, че трябва да се прочете допълнителна информация. EAC - знак, удостоверяващ, че даденият продукт отговаря на Техническите правила на Евразийския митнически съюз.

### Инструкция за употреба

Преди първата употреба на щита свалете защитното фолио от защитните стъкла. Оставянето на фолиото върху защитните стъкла намалява прозрачността и пречи на работата на заваръчния филтър. За да се отстрани защитното фолио, може да се наложи демонтаж на филтъра и/или на защитните стъкла, както е описано по-нататък в тази инструкция. Заменяйте износените или повредените компоненти само с оригинални части. Не модифицирайте щита сами. Забранено е използването на щита, ако се установи, че някой от компонентите е повреден, износен или изисква замяна.

### Регулиране на носещата система на щита

Сложете щита на главата, ако е необходимо, регулирайте позицията на двете горни ленти, така че щитът да е на правилната височина. Чрез завъртане на копчето на тилната каишка регулирайте дължината на каишката, така че да не притиска по време на работа и същевременно щитът да не се движи при движения на главата. Използвайте страничните копчета, за да регулирате силата, необходима за спускане и вдигане на щита. Чрез разхлабване на копчетата може да се регулира разстоянието на щита от лицето. Регулирането включва разхлабване на двете копчета, след което преместете козирката напред или назад и затегнете копчетата. Уверете се, че и двете оси на копчетата са поставени в една и съща позиция. Над копчето от дясната страна на фермата има цифрове, които позволяват да се регулира ъгълът на щита на челото при максимално спускане и вдигане. За да регулирате, преместете кулпунга, разположен между фермата и козирката, така че отворът в кулпунга да се припокрие със заключващите цифрове (II).

### Експлоатация на автоматичния заваръчен филтър

Преди започване на работа се уверете, че филтърът е настроен на правилния режим за вида работа, която ще се извършва. Забранено е да се работи с нефункциониращ заваръчен филтър по време на заваряване, тъй като това може да доведе до необратимо увреждане на зрението.

Поставете превключвателя за режима на работа в едно от положенията. „GRIND“ - ще деактивира функцията за автоматично затъмняване и независимо от външните условия филтърът ще остане ярък. „5 - 9“ - ще даде възможност за настройване на тъмното състояние на заваръчния филтър в диапазона 5 - 9. „9 - 13“ - ще даде възможност за настройване на тъмното състояние на заваръчния филтър в диапазона 9 - 13. Изборът на степенята на затъмнение на филтъра в тъмно състояние се извършва с помощта на копчето, обозначено като „SHADE“. Благодарение на сензорите затъмнението на филтъра до зададеното ниво на затъмнение става автоматично, когато се открие ярка светлина от процеса на заваряване. При избора на тъмното състояние може да се следва таблицата в инструкцията, показваща препоръчителните степени на защита за електродъгово заваряване. Филтърът има две допълнителни копчета за настройка. С копчето, обозначено като „DELAY“, можете да промените времето за закъснение на филтъра. Това е времето, необходимо на филтъра да реагира на промяна в интензитета на светлината. Настройката се извършва плавно, като позицията „S“ означава най-голямото закъснение на затъмнението на

филтъра. „F“ - означава най-малкото закъснение на затъмнението на филтъра, а позицията Поставяне на копчето между тези настройки позволява да се избере времето за реакция на филтъра между максималната и минималната стойност. Копчето с надпис „SENSITIVITY“ позволява да се регулира чувствителността, т.е. прагът на задействане на филтъра. Настройката се извършва плавно, като положението „Lo“ означава най-ниската чувствителност; филтърът ще реагира само на по-голяма промяна в интензитета на светлината, която попада върху сензорите. „Hi“ - означава най-високата чувствителност; филтърът ще реагира на по-малка промяна в падащата върху сензорите светлина, а позицията За повечето заваръчни работи се препоръчва да поставите копчето в средата на диапазона. Контролната лампичка с надпис „LOW BATTERY/СЛАБА БАТЕРИЯ“ ви позволява да проверите състоянието на батерията, захранваща заваръчния филтър. Ако при натискане на бутон „TEST“ лампичката светне, сменете захранващите батерии възможно най-скоро. За правилното функциониране на заваръчния филтър е необходимо захранване.

**Смяна на захранващите батерии:** За правилното функциониране на заваръчния филтър е необходима батерия тип **CR 2450**. Батерията се намира в панела за копчета от вътрешната страна на козирката. Изтеглете гнездото за батерията и заменете захранващата батерия в съответствие с маркировката за полярност на ръба на отделението за батерия. Вкарайте гнездото за батерията в панела за копчета. Проверете състоянието на новата батерия. Изхвърлете използваната батерия в съответствие с регионалните разпоредби за изхвърляне на такива материали.

#### Подмяна на защитни стъкла

За да се смени предното стъкло, рамката с филтъра трябва да се демонтира от заваръчния щит. За да извадите рамката с филтъра, внимателно преместете куките навън към заваръчния щит (III) и след това измъкнете рамката с филтъра от горните куки. Рамката с филтъра може да се премести встрани за лесен достъп до стъклото. Трябва да се внимава да не се повреди електрическата лента, свързваща филтъра с панела за копчета. Предното стъкло (IV) се закрепва директно от вътрешната страна на заваръчния щит. Извадете стъклото, като внимателно избутате ъглите на стъклото от външната страна на щита. Монтирайте ново стъкло. Уверете се, че новото стъкло е монтирано правилно. Плъхнете рамката с филтъра в горните опори на рамката. Внимателно притиснете долната част на рамката с филтъра, докато куките щракнат на място. Правилно монтираният филтър не трябва да се движи. Задното защитно стъкло е фиксирано в корпуса на филтъра. Повдигнете нагоре стъклото в центъра на ръба при изреза в капак (V) и след това го издърпайте от държачите на щита. Внимателно сгънете новото стъкло и след това плъзнете страничните ръбове в държачите на щита. Не свъгайте прекалено много стъклото, за да не се повреди. Внимание! Забранено е да се използва щит без защитни стъкла.

#### Замяна на заваръчния филтър

Не е възможно да смените заваръчния филтър сами. При необходимост от замяна на филтъра обърнете се на оторизирания сервизен център на вносителя.

#### Работа със заваръчния щит

Филтърът, монтиран в щита, ще се задейства автоматично, ако бъде осветен от електрическата дъга, генерирана по време на заваряване. Времето за реакция е 1/25 000 от секундата. Преди заваряване се уверете, че копчето е поставено на тъмното състояние, подходящо за типа заваряване, което се извършва. Ако по време на работа забележите, че филтърът не се затъмнява автоматично, незабавно спрете работа и регулирайте филтъра. Ако въпреки регулирането филтърът не функционира правилно, обърнете се на оторизирания сервизен център на вносителя. Забранено е да се работи с нефункциониращ заваръчен филтър, тъй като това може да доведе до необратимо увреждане на зрението. Работна температура на околната среда от -5 градуса по Целзий до +55 градуса по Целзий. Филтърът не е предназначен за защита на очите по време на лазерно заваряване.

#### Инструкции за експлоатация

Поддържайте сензорите на филтъра чисти и не ги прикривайте. При автоматичен заваръчен филтър с ръчна настройка - максималната и минималната защита е, когато настройката е нулева. Средства за защита на очите от удар от частици с висока скорост, носени със стандартни медицински очила, могат да предадат удара, което може да доведе до опасност за потребителя.

Внимание! Ако се изисква защита от удар от частици с висока скорост при екстремни температури, избраното средство за защита на очите трябва да бъде маркирано с буква T, непосредствено след буквата, указваща символа на удара, т.е. FT, VT или AT. Ако буквата, указваща символа на удара, не се намира директно пред буквата T, тогава средството за защита на очите може да се използва само за защита от частици с висока скорост при стайна температура.

#### Поддръжка и съхранение

След приключване на работата щитът трябва да се почисти с мека, влажна кърпа. Отстранете по-големите замърсявания със сапунена вода и подсушете с кърпа. Не използвайте почистващи препарати, които причиняват драскотини. Не използвайте разтворители за почистване на филтъра и щита. Не потапяйте заваръчния филтър във вода. Продуктът трябва да се съхранява в предоставената индивидуална опаковка на тъмно, сухо, проветриво и затворено място. По време на съхранението не превишавайте температурен диапазон от -20 градуса по Целзий до +70 градуса по Целзий. Пазете от прах и други замърсявания (пластмасови торбички, пликоси и др.) Пазете от механични повреди. Транспортиране - в

предоставените индивидуални опаковки, в кашони, в затворени транспортни средства.

Декларация за съответствие: Преддага се на [toya24.pl](http://toya24.pl) в картата за продукта.

Таблица на препоръчителните степени на защита при електродъгово заваряване

| Процес                                                                                            | Интензитет на тока [А] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|
|                                                                                                   | 1,5                    | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |
| Покрити електроди                                                                                 | 8                      |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |    |  |  |
| MAG                                                                                               | 8                      |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 14  |    |  |  |
| TIG                                                                                               | 8                      |   |    |    |    |    | 9  |    |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |    |  |  |
| MIG за тежки метали                                                                               | 9                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |    |  |  |
| MIG за леки сплави                                                                                | 10                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |  |
| Електроулавяне                                                                                    | 10                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |    |  |  |
| Плазмено рязане                                                                                   | 9                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     | 14  |     | 15 |  |  |
| Микроплазмено заваряване                                                                          | 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! Терминът „тежки метали“ се отнася за стомана, стоманени сплави, мед, медни сплави и др. |                        |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |

**Conteúdo das instruções de acordo com as normas: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Regulamentos PPE 2016/425/ EU**

**Fabricante:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China

**Importador:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polónia

**Descrições do produto:** A máscara de solda com filtro de soldadura automático com ajuste manual é um produto de proteção ocular e facial de categoria II concebido para a proteção individual dos olhos e do rosto contra os riscos mecânicos e luminosos. A máscara tem uma maior resistência mecânica. A máscara não protege contra gotas e salpicos de líquidos, partículas de poeira grossas e finas, gases e arcos de curto-circuitos eléctricos. A máscara é fabricada em poliamida PA66 e está equipada com uma correia para a manter na cabeça fabricada em PE com almofada de espuma PE. O filtro de soldadura protege os olhos da radiação produzida durante a soldadura por arco e tem um nível de escurecimento ajustável de 5 a 13. O filtro é protegido por um vidro de policarbonato. As pessoas que são alérgicas aos materiais acima referidos podem sofrer uma reação alérgica.

**Prazo de validade:** O produto não tem prazo de validade definido. Verifique se há desgaste e danos nos componentes da máscara. Substitua conforme recomendado nas instruções de utilização.

**Organismo notificado:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Alemanha

**Explicação das designações:** JA, YATO - designação do fabricante e do importador; YT-73932 - número de catálogo do importador; EN 379 - número da norma europeia para filtros de soldadura automáticos, EN 175 - número da norma europeia para a proteção dos olhos e do rosto utilizada durante a soldadura; 4/5-9/9-13 JA 1/1/1 379 - marcação do filtro de soldadura com ajuste manual do nível de proteção: 4 - número do nível claro; 5 - número do nível de escurecimento mais claro; 13 - número do nível mais escuro; 1 - classe ótica; 1 - classe de difusão da luz; 1 - classe de desvio do fator da transmissão da luz; 1 - classe de dependência do ângulo do fator da transmissão da luz; Q109 - modelo de filtro; POP - modelo de máscara. JA 1 F - marcação do vidro de proteção dianteiro/traseiro: 1 - classe ótica, F - proteção contra partículas de alta velocidade e de baixa energia; JA EN 175 B - marcação da viseira: B - proteção contra partículas de alta velocidade e de média energia; CE - marca de conformidade com as diretivas CE da Nova Abordagem, "I" indica que deve ser lida informação suplementar. EAC - uma marca que confirma a conformidade do produto com os regulamentos técnicos da União Aduaneira da Eurásia.

### Instruções de utilização

A película protetora deve ser removida dos vidros de proteção antes da primeira utilização da máscara. Deixar película no vidro de proteção reduz a transparência e interfere com o funcionamento do filtro de soldadura. Para retirar a película de proteção, pode ser necessário retirar o filtro e/ou o vidro de proteção, conforme descrito mais adiante neste manual. Substitua os componentes gastos ou danificados apenas por peças originais. Não modifique a máscara por si próprio. É proibido utilizar a máscara se observar que algum componente está danificado, gasto ou precisa de ser substituído.

### Ajuste do sistema de suporte da máscara

Coloque a viseira sobre a cabeça, ajuste a posição das duas correias superiores, se necessário, para que a máscara fique à altura correta. Rodando o botão da correia occipital, ajusta-se o comprimento dela de modo a que esta não exerça pressão durante o trabalho e, ao mesmo tempo, a máscara não se mova durante os movimentos da cabeça. Utilize os botões laterais para ajustar a força necessária para baixar e levantar a máscara. Ao desapertar os botões, é possível ajustar a distância da máscara em relação ao rosto. A regulação consiste em desapertar os dois botões, depois deslocar a viseira para trás ou para a frente e apertar os botões. Assegure-se de que ambos os eixos dos botões estão ajustados na mesma posição. Por cima do botão, no lado direito da armação, encontram-se pinos que permitem regular o ângulo da proteção frontal na descida e na subida máximas. Para regular, desloque o excêntrico situado entre a armação e a viseira de modo a que o orifício do excêntrico seja sobreposto nos pinos de bloqueio (II).

### Funcionamento do filtro de soldadura automático

Antes de iniciar os trabalhos, verifique se o filtro está regulado no modo correto para o tipo de trabalho a efetuar. É proibido trabalhar com um filtro de soldadura que não funcione durante a soldadura, o que pode provocar danos irreversíveis na visão.

Coloque o interruptor do modo de funcionamento numa das posições. "GRIND" - desactiva a função de escurecimento automático e, independentemente das condições externas, o filtro permanecerá no estado claro. "5 - 9" - permite definir o estado de escurecimento do filtro de soldadura no intervalo 5-9. "9 - 13" - permite definir o estado de escurecimento do filtro de soldadura no intervalo 9 - 13. A seleção do nível de escurecimento do filtro no estado escuro é feita com o botão "SHADE". Graças aos sensores, o escurecimento do filtro para o nível de escurecimento definido ocorre automaticamente quando é detetada luz brilhante do processo de soldadura. Ao selecionar o estado escuro, pode seguir-se a tabela do manual que indica os níveis de proteção recomendados para a soldadura por arco. O filtro tem dois botões de ajuste adicionais. O botão "DELAY" permite alterar o tempo de atraso do filtro. Ou seja, o tempo que o filtro demora a reagir a uma alteração da intensidade da luz. O ajuste é suave, com a posição "S" a indicar o maior atraso no escurecimento do filtro. "F" - indica o atraso de escurecimento do filtro mais pequeno, e a posição "O" a indicar o menor atraso. O ajuste do botão entre estas definições permite seleccionar o tempo de resposta do filtro entre os valores máximo e mínimo.

O botão "SENSITIVITY" permite ajustar a sensibilidade, ou seja, o limiar de disparo do filtro. A regulação é suave, sendo que a posição "Lo" indica a sensibilidade mais baixa; o filtro só reage a uma maior alteração da intensidade da luz que incide nos sensores. "Hi" - indica a sensibilidade mais elevada, o filtro responderá a uma menor alteração da luz incidente nos sensores e a posição "S" indica a sensibilidade média. Para a maioria dos trabalhos de soldadura, recomenda-se que o botão seja regulado a meio do intervalo. A luz com

a indicação "LOW BATTERY / SLABA BATERIA" permite verificar o estado da bateria que alimenta o filtro de soldadura. Se, ao premir o botão "TEST", a luz se acender, substitua as pilhas de alimentação o mais rapidamente possível. O filtro de soldadura necessita de alimentação para funcionar corretamente.

**Substituição das pilhas de alimentação:** O filtro de soldadura requer pilhas do tipo **CR 2450** para um funcionamento correto. A pilha está localizada no painel com botões no interior da viseira. Remova a ranhura da pilha e substitua a pilha de alimentação de acordo com as marcações de polaridade na extremidade do compartimento da pilha. Coloque a ranhura da pilha no painel com botões. Verifique o estado da nova pilha. Elimine a pilha usada de acordo com os regulamentos regionais que regem a eliminação de tais materiais.

### **Substituição do vidro de proteção**

Para substituir o vidro frontal, o quadro com o filtro deve ser retirado da máscara de solda. Para retirar o quadro do filtro, desloque cuidadosamente os cliques para fora em direção à máscara de solda (III) e, em seguida, remova o quadro do filtro para fora dos cliques superiores. O quadro com o filtro pode ser deslocado para o lado para facilitar o acesso ao vidro. Deve-se ter cuidado para não danificar a fita elétrica que liga o filtro ao painel com botões. O vidro frontal (IV) é fixado diretamente no interior da máscara de solda. Retire o vidro empurrando suavemente os cantos do vidro para fora do exterior da máscara. Coloque um vidro novo. Verifique se o vidro novo está corretamente colocado. Insira o quadro com o filtro nos suportes superiores dele. Pressione cuidadosamente a parte inferior do quadro com o filtro até que os cliques se encaixem no lugar. Um filtro corretamente instalado não deve mover-se. O vidro de proteção traseiro é fixado na caixa do filtro. Levante o vidro no centro da borda no corte da máscara (V) e, em seguida, retire-o dos suportes da máscara. Dobre suavemente o vidro novo e, em seguida, insira as bordas laterais nos suportes da máscara. Não dobre demasiado o vidro para não o danificar. Atenção! É proibido utilizar uma máscara sem vidros de proteção.

### **Substituição do filtro de soldadura**

Não é possível substituir o filtro de soldadura por si próprio. Se o filtro tiver de ser substituído, contacte o centro de assistência técnica autorizado do importador.

### **Trabalho com máscara de solda**

Um filtro instalado na máscara funcionará automaticamente se for iluminado pelo arco elétrico gerado durante a soldadura. O tempo de resposta é de 1/25.000 s. Antes de soldar, certifique-se de que o botão está regulado para o estado escuro adequado ao tipo de soldadura que está a ser efetuada. Se, durante o funcionamento, se verificar que o filtro não escurece automaticamente, interrompa imediatamente o funcionamento e ajuste o filtro. Se, apesar da regulação, o filtro não funcionar corretamente, contacte o serviço de assistência técnica do importador autorizado. É proibido trabalhar com um filtro de soldadura que não funcione, pois isso pode provocar danos irreversíveis na visão. Gama de temperaturas de funcionamento ambiente de -5 °C a +55 °C. O filtro não se destina à proteção dos olhos durante a soldadura a laser.

### **Instruções de utilização**

Mantenha os sensores do filtro limpos e desobstruídos. Num filtro de soldadura automático com sintonização manual, a proteção máxima e mínima ocorre quando a sintonização está definida para zero. A proteção dos olhos contra o impacto de partículas de alta velocidade, usada com óculos graduados normais, pode transmitir o impacto, causando perigo para o utilizador. Atenção! Se for necessária proteção contra o impacto de partículas de alta velocidade a temperaturas extremas, a proteção ocular escolhida deve ser marcada com a letra T imediatamente a seguir à letra que especifica o símbolo de impacto, ou seja, FT, BT ou AT. Se a letra que especifica o símbolo de impacto não for imediatamente precedida pela letra T, então a proteção ocular só pode ser utilizada para proteger contra partículas de alta velocidade à temperatura ambiente.

### **Manutenção e armazenamento**

Depois de terminar o trabalho, a máscara deve ser limpa com um pano macio e húmido. Remova as manchas maiores com água e sabão e seque com um pano. Não utilize produtos de limpeza que provoquem riscos. Não utilize solventes para limpar o filtro ou a máscara. Não mergulhe o filtro de soldadura em água. O produto deve ser armazenado na embalagem individual fornecida, num local escuro, seco, ventilado e fechado. Durante o armazenamento, não exceda uma temperatura de -20 °C a +70 °C. Proteja o produto do pó, da sujidade e de outros contaminantes (sacos de plástico, bolsas, etc.). Proteja-o de danos mecânicos. Transporte - nas embalagens individuais fornecidas, em caixas de cartão, em meios de transporte fechados.

Declaração de conformidade: Disponível em [toya24.pt](http://toya24.pt) na ficha de dados do produto.

Tabela de graus de proteção recomendados, utilizados durante a soldadura por arco

| Processo                                                                                    | Corrente elétrica [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |
|---------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|
|                                                                                             | 1,5                   | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |
| Eléktrodo cobertos                                                                          | 8                     |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |  |
| MAG                                                                                         | 8                     |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |  |
| TIG                                                                                         | 8                     |   |    |    |    |    | 9  |    |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |
| MIG de metais pesados                                                                       | 9                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |  |  |  |
| MIG para ligas leves                                                                        | 10                    |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |  |  |
| Goivagem a arco                                                                             | 10                    |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |  |  |  |
| Corte por plasma                                                                            | 9                     |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |
| Soldadura microplasma                                                                       | 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 |  |  |  |
| ATENÇÃO! O termo "metais pesados" refere-se a aço, ligas de aço, cobre, ligas de cobre etc. |                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |

**Sadržaj uputa prema normama: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Uredba PPE 2016/425/EU**

**Proizvođač:** Ningbo Jialang Intelligent Technology Co., Ltd., No. 12-A Maosheng Road, Yuyao, Ningbo, 315400 Zhejiang, China  
**Uvoznik:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Poljska.

**Opis proizvoda:** Štitnik za lice za zavarivanje s automatskim filtrom za zavarivanje s ručnim podešavanjem je uređaj za zaštitu očiju i lica kategorije II, namijenjen individualnoj zaštiti očiju i lica od mehaničkih i svjetlosnih opasnosti. Štitnik ima povećanu mehaničku otpornost. Štitnik ne štiti od kapljica i prskanja tekućine, grubih i finih čestica prašine, plina i luka nastalih tijekom električnog kratkog spoja. Štitnik je izrađen od poliamida PA66 i opremljen PE trakom s podstavom od PE pjene za držanje na glavi. Filtar za zavarivanje štiti oči od zračenja koje nastaje tijekom zavarivanja električnim lukom i ima podesivu razinu zasjenjenja u rasponu od 5 - 13. Filtar je zaštićen polikarbonatnim staklima. Kod osoba alergičnih na gore navedene materijale, može doći do alergijske reakcije.

**Rok trajanja:** Proizvod nema određen rok trajanja. Obratite pozornost na istrošenost i oštećenje dijelova zaštite. Zamijenite kako je preporučeno u korisničkim uputama.

**Notificirana jedinica:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Njemačka

**Pojasnjenje oznaka:** JA, YATO – oznaka proizvođača i uvoznika; YT-73932 - katalogski broj uvoznika; EN 379 - broj europske norme za automatske filtre za zavarivanje, EN 175 - broj europske norme za zaštitu očiju i lica koja se koristi tijekom zavarivanja; 4/5-9/13 JA 11/11/1 379 - oznaka filtra za zavarivanje s ručnim podešavanjem stupnja zaštite: 4 - broj svjetlog stabnja 5 - broj najsvjetliji tamnog stanja; 13 - broj najtamnijeg stanja; 1 - optička klasa; 1 – razred difuzije svjetlosti; 1 – klasa odstupanja koeficijenta propusnosti svjetlosti; 1 – razred ovisnosti koeficijenta propuštanja svjetlosti o kutu; Q109 – model filtera; POP – model štitnika za lice. JA 1 F – oznaka zaštitnog stakla prednje stakla / stražnje stakla; 1 – optička klasa, F – zaštita od čestica velike brzine i niske energije; JA EN 175 B - oznaka štitnika: B - zaštita od čestica velike brzine srednje energije; CE - oznaka sukladnosti s EC direktivama Novog pristupa WE; "I" - oznaka koja obavještava da treba pročitati dopunske informacije. EAC - oznaka kojom se potvrđuje usklađenost proizvoda s tehničkim propisima Euroazijske carinske unije.

### Korisničke upute

Prije prve uporabe štitnika uklonite zaštitnu foliju sa zaštitnog stakla. Ostavljanje filma na zaštitnom staklu smanjuje prozirnost i ometa rad filtra za zavarivanje. Za uklanjanje zaštitne folije možda će biti potrebno rastaviti filtar i/ili zaštitna stakla, što je opisano kasnije u uputama. Istrošene ili oštećene dijelove zamijenite samo originalnim dijelovima. Nemojte sami modificirati štitnik. Zabranjeno je koristiti štitnik ako bilo koji element pokazuje znakove oštećenja, istrošen je ili ga treba zamijeniti.

### Podešavanje nosivog sustava štitnika

Stavite štitnik na glavu, po potrebi namjestite dvije gornje trake tako da štitnik bude na odgovarajućoj visini. Okretanjem gumba na zatiljnoj traci podesite njezinu duljinu tako da ne steže tijekom rada, a da se ujedno štitnik ne pomiče tijekom pokreta glave. Koristite bočne gumba za podešavanje sile potrebne za spuštanje i podizanje štitnika. Otpuštanjem gumba moguće je podesiti udaljenost između štitnika i lica. Podešavanje se sastoji u otpuštanju oba gumba, zatim pomicanju štitnika prema naprijed ili unatrag i zatezanju gumba. Provjerite jesu li obje osovine gumba postavljene u isti položaj. Iznad gumba na desnoj strani ovjesa nalaze se igle koje omogućuju podešavanje kuta štitnika za čelo kada se spuštaju i dižu do maksimuma. Kako biste podesili, pomaknite brijeg koji se nalazi između pojasa i vizira tako da rupa u ekscentru bude stavljena na klinove za zaključavanje (II).

### Rukovanje automatskim filtrom za zavarivanje

Prije početka rada provjerite je li filtar postavljen na odgovarajući način rada za datu vrstu posla. Zabranjeno je raditi s neispravnim filtrom za zavarivanje tijekom zavarivanja, može dovesti do nepopravljivog oštećenja vida.

Postavite gumb za postavljanje načina rada u jedan od položaja. "GRIND" - isključit će funkciju automatskog zatamnjenja i filtar će ostati svijetao bez obzira na vanjske uvjete. "5 - 9" - omogućit će vam da postavite tamno stanje filtra za zavarivanje u rasponu od 5 - 9. "9 - 13" - omogućit će vam da postavite tamno stanje filtra za zavarivanje u rasponu od 9 - 13. Odabir stupnja zasjenjenosti filtra u tamnom stanju vrši se gumbom s oznakom "SHADE". Zahvaljujući senzorima, filtar se automatski potamni do postavljenog stupnja tame nakon otkrivanja jakog svjetla iz procesa zavarivanja. Pri odabiru tamnog stanja možete slijediti tablicu u uputama koja prikazuje preporučene stupnjeve zaštite za elektrolučno zavarivanje. Filtar ima dva dodatna gumba za podešavanje. Gumb s oznakom "DELAY" omogućuje promjenu vremena odgode filtra. To je vrijeme u kojem filtar reagira na promjenu intenziteta svjetla. Podešavanje je glatko, s položajem "S" - najduža odgoda zatamnjenja filtra. "F" - označava najmanju odgodu zatamnjenja filtra, a položaj gumba između ovih postavki omogućuje odabir vremena odziva filtra između maksimalne i minimalne vrijednosti.

Gumb s oznakom "SENSITIVITY" omogućuje podešavanje osjetljivosti t.j. praga filtra. Podešavanje je glatko, ali položaj "Lo" - znači najnižu osjetljivost, filtar će reagirati samo na veću promjenu intenziteta svjetlosti koja pada na senzore. "Hi" - označava najveću osjetljivost, filtar će reagirati na manju promjenu intenziteta svjetlosti koja pada na senzore, te položaj. Za većinu radova zavarivanja preporuča se postaviti gumb na sredinu raspona. Indikator s oznakom "LOW BATTERY" omogućuje provjeru napajanja baterije filtra za zavarivanje. Ako pritiskom na tipku "TEST" zasvijetli indikator, zamijenite baterije što je prije moguće. Filtar za zavarivanje zahtijeva napajanje za pravilan rad.

**Zamjena baterija za napajanje:** Za pravilan rad filtar za zavarivanje treba bateriju tipa **CR 2450**. Baterija se nalazi na ploči gumba s unutarnje strane štitnika. Izvucite odjeljak za baterije i zamijenite mrežnu bateriju u skladu s oznakama polariteta na rubu odjel-

ka za baterije. Gurnite utičnicu baterije u ploču s gumbima. Provjerite stanje nove baterije. Istrošenu bateriju odložite u skladu s regionalnim propisima koji reguliraju zbrinjavanje ove vrste materijala.

### Zamjena zaštitnih stakala

Za zamjenu prednjeg stakla uklonite okvir filtra sa štitnika za zavarivanje. Kako biste demontirali okvir s filtrom, pažljivo pomaknite hvataljke prema van, prema štitniku za zavarivanje (III), a zatim izvucite okvir s filtrom iz gornjih kvačica. Okvir s filtrom se može pomaknuti u stranu kako bi se olakšao pristup staklu. Pazite da ne oštetite električnu traku koja spaja filtar s pločom gumba. Prednje staklo (IV) pričvršćeno je izravno na unutarnju stranu štitnika za zavarivanje. Treba demontirati staklo, nježno gurajući kutove stakle s vanjske strane štitnika. Montirajte novo staklo. Provjerite da li je novo staklo dobro prilagođeno. Umetnite okvir s filtrom u gornje dijelove okvira. Pažljivo pritisnite donji dio okvira s filtrom dok hvataljke ne sjednu na mjesto. Ispravno postavljen filtar ne bi se trebao pomicati. Stražnja zaštitni vizir pričvršćeni je u kućište filtra. Podignite staklo na sredini ruba na urezu u poklopcu (V) i zatim ga izvucite iz držača poklopca. Nježno savijte novo staklo, a zatim umetnite bočne rubove u držače štitnika. Ne treba prejaklo savijati staklo, da se ne bi oštetilo. Upozorenje! Nije dozvoljena uporaba štitnika bez zaštitnih stakala.

### Zamjena filtra za zavarivanje

Nije moguća samostalna zamjena filtra za zavarivanje. Ako je potreba zamjena filtra, kontaktirajte ovlašteni servis uvoznika.

### Rad sa štitnikom za zavarivanje

Filtar montiran u zaštitni radit će automatski ako je osvijetljen električnim lukom koji nastaje tijekom zavarivanja. Vrijeme reakcije je 1/25 000 sekunde. Prije početka zavarivanja provjerite je li gumb postavljen na tamno stanje koje odgovara vrsti zavarivanja. Ako tijekom rada primijetite da se filtar ne zatamnjuje automatski, odmah prekinite s radom i podesite filtar. Ako unatoč podešavanju filtar ne radi ispravno, obratite se ovlaštenom servisu uvoznika. Zabranjeno je raditi s neispravnim filtrom za zavarivanje, može dovesti do ireverzibilnog oštećenja oka. Raspon radne temperature okoline od -5 st. C do +55 st. C. Filtar nije namijenjen za zaštitu očiju tijekom laserskog zavarivanja.

### Upute za uporabu

Senzore filtra moraju biti čisti, ne treba ih prekrivati. U automatskom filtru za zavarivanje s ručnim finim podešavanjem - maksimalni i minimalni stupanj zaštite je kada je fino podešavanje postavljeno na nulu. Zaštita očiju od udara čestica velike brzine koja se nosi sa standardnim medicinskim naočalama može prenijeti udar i predstavljati opasnost za korisnika.

Upozorenje! Ako je potrebna zaštita od udara čestica velike brzine pri ekstremnim temperaturama, odabrane naočale trebaju biti označene slovom T odmah iza slova simbola udara, t.j. FT, BT ili AT. Ako slovo simbola sudara nije neposredno prije slova T, tada se zaštita za oči smije koristiti samo za zaštitu od čestica velike brzine na sobnoj temperaturi.

### Održavanje i čuvanje

Nakon završetka rada poklopac je potrebno očistiti mekom i vlažnom krpom. Grubu prljavštinu uklonite sapunicom i osušite krpom. Nemojte koristiti sredstva za čišćenje koja uzrokuju ogrebotine. Ne koristite otapala za čišćenje filtra i poklopca. Nemojte uranjati filtar za zavarivanje u vodu. Proizvod treba čuvati u isporučnim jediničnim pakiranjima u tamnoj, suhoj, zračnoj i zatvorenoj prostoriji. Tijekom skladištenja nemojte prelaziti temperaturni raspon od -20 st. C. do +70 st. C. Zaštititi od prašine i drugih nečistoća (plastične vrećice, vrećice i sl.) Zaštititi od mehaničkih oštećenja. Transport - u isporučnim jediničnim pakiranjima, u kartonima, u zatvorenim prijevoznim sredstvima.

Izjava o sukladnosti: Dostupno na toya24.pl na kartici proizvoda.

Tabela preporučenih stepena zaštite koji se koriste pri elektrolučnom zavarivanju

| Proces                                                                                       | Jačina struje [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|
|                                                                                              | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |
| Prekrivene elektrode                                                                         | 8                 |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |  |
| MAG                                                                                          | 8                 |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     | 14  |     |    |  |  |
| TIG                                                                                          | 8                 |   |    |    |    | 9  |    |    | 10  |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |    |  |  |
| MIG teških metala                                                                            | 9                 |   |    |    |    |    |    |    |     | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |    |  |  |
| MIG za lagane legure                                                                         | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |    |  |  |
| Elektroguljenje                                                                              | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15 |  |  |
| Rezanje snopom plazme                                                                        | 9                 |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |    |  |  |
| Zavarivanje mikroplazmom                                                                     | 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 |    |  |  |
| POZORI! Pojam „teški metali“ koristi se za čelik, čelične legure, bakar, bakrene legure itd. |                   |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |

POZOR! Pojam „teški metali” koristi se za čelik, čelične legure, bakar, bakrene legure itd.

محتوى الذليل وفقا للمعايير: EN ١٧٥٠:١٩٩٧ + A1:٢٠٠٩ / EN ٣٧٩:٢٠٠٣ / لوائح معدات الوقاية الشخصية ٢٠١٢/٥٢٤/EN  
الشركة المصنعة: Zhejiang Ningbo Yuyao No. ١٢-A Maosheng Road, Ningbo Jialang Intelligent Technology Co. Ltd, الصين  
المستورد: TOYA SA ١٣/١٥٠, ul. Soltysocka ١٦٨-٥١ فروتسواف، بولندا

أوصاف المنتج: درع وجه للحام مع مرشح اللحام الأوتوماتيكي مع الضبط اليدوي هو وسيلة لحماية العين والوجه من الفشة الثانية، وهو مصمم لحماية الفردية للعينين والوجه من المخاطر الميكانيكية والضوء. لقد زاد الغطاء من المقاومة الميكانيكية، لا يحمي الغطاء من فطرات وبقع جزيئات الغبار السائلة والخشنة والناغمة والغاز والوقوس الناتج عن دائرة كهربائية قصيرة. الواقي مصنوع من مادة البولي أميد PA٦٦ ومجهز بشرط PE مع حشوة رغوية لإبقائه على الرأس. يحمي مرشح اللحام العينين من الإشعاع المتولد أثناء اللحام بقوس كهربائي وله مستوى تعقيم قابل للتعديل في نطاق من ٥ إلى ٣١. المرشح محمي بعباسات من البولي كربونات. عند الأشخاص الذين يعانون من حساسية لما سبق ذكره من مواد، قد يحدث رد فعل تحسسي.

مدة الصلاحية: المنتج ليس له مدة صلاحية محددة. انتبه لارتداء وتلف مكونات الواقي. استبدل كما هو موصى به في تعليمات الاستخدام.

الهيئة المبلغ عنها: (١٠٩٦) DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, ٥٦ Albainstraße, ٣٠١٢١ برلين، ألمانيا

شرح العلامات: JA, YATO - علامات الصانع والمستورد؛ YT-٧٣٩٢٢٢ - رقم كتالوج المستورد؛ EN ٢٧٩ - رقم المعيار الأوروبي لمرشحات اللحام الأوتوماتيكي، EN ١٧٥

٥ - رقم المعيار الأوروبي لحماية عين ووجه المستخدم أثناء اللحام؛ ٤/٩٠٥/٣٧٩ ١/١/١ JA - علامة مرشح اللحام مع الضبط اليدوي لدرجة الحماية؛ ٤ - رقم حالة الضوء؛

١ - فئة انتشار الضوء؛ ١ - فئة انحراف معامل انتقال الضوء؛ ١ - فئة اعتماد معامل انتقال الضوء؛ ١ - فئة انحراف معامل انتقال الضوء؛ ١ - فئة اعتماد معامل انتقال الضوء؛

على الزاوية؛ Q1٠٩ - نموذج المرشح؛ POP - نموذج درع الوجه؛ JA ١ F - علامة الزجاج الواقي الأممي / الخلفي؛ ١ - الفئة البصرية؛ F - حماية ضد الجسيمات ذات

السرعة العالية والمنخفضة الطاقة؛ B ١٧٥ JA - وسع الخوذة؛ B - الحماية من الجسيمات عالية السرعة وذات الطاقة المتوسطة؛ CE - علامة المطابقة لتوجيهات النهج الجديد

للمفوضية الأوروبية، علامة «i» للإعلان بضرورة قراءة المعلومات التكميلية. EAC - علامة تؤكد امتثال المنتج للوائح الفنية للاتحاد الجمركي الأوروبي الآسيوي.

### تعليمات الاستخدام

قبل استخدام الواقي لأول مرة، قم بإزالة الطبقة الواقية من الزجاج الواقي. ترك الطبقة على الزجاج الواقي يظل من الشفافية ويتداخل مع تشغيل مرشح اللحام. لإزالة الغشاء الواقي، قد يكون من الضروري تفكيك المرشح و / أو النظارات الواقية الموصوفة لاحقاً في الذليل. استبدل المكونات البالية أو التالفة بأجزاء أصلية فقط. لا تقم بتعديل الغلاف بنفسك. يحظر استخدام الغطاء في حالة ظهور علامات التلف على أي عنصر أو تلفه أو الحاجة إلى استبداله.

### تعديل نظام دعم الدرع

ضع القناع على رأسك، إذا لزم الأمر، اضبط موضع كلا الشريطين العلويين بحيث يكون الحاجب في الارتفاع الصحيح. عن طريق لف المقبض على الشريط القذالي، اضبط طوله بحيث لا يقرص أثناء العمل، وفي نفس الوقت لا يتحرك الغطاء أثناء تحريك الرأس. استخدم المقابض الجانبية لضبط القوة المطلوبة لخفض ورفع الغطاء. من خلال فك المقابض، من الممكن ضبط المسافة بين الدرع والوجه. يتكون الضبط من فك كلا المقبضين، ثم تحريك الخوذة للخلف أو لليمام وشد المقابض. تأكد من ضبط كلا محوري المقابض على نفس الموضع. فوق المقبض الموجود على الجانب الأيمن من التعليق، توجد دببيل تسمح لك بضبط زاوية درع الجبهة عند خفضه ورفعها إلى الحد الأقصى. من أجل الضبط، انقل القسم الموجود بين الدرع والواقي بحيث يتم وضع الفتحة الموجودة في القسم على دببيل القفل (II).

### العمل مع مرشح اللحام الأوتوماتيكي

قبل بدء العمل، تأكد من ضبط المرشح في الوضع المناسب لنوع العمل المنجز. يحظر العمل مع مرشح اللحام غير العامل أثناء اللحام، فقد يؤدي إلى تلف البصر بشكل لا يمكن إصلاحه.

اضبط مفتاح وضع التشغيل على أحد الموضع. «GRIND» - لإيقاف تشغيل وظيفة التعقيم التلقائي وسيظل المرشح ساطعاً بغض النظر عن الظروف الخارجية. «٩-٥» - سيسمح لك بضبط حالة مرشح اللحام الداكن في حدود ٩٠٥. «٩ - ٣١» - سيسمح لك بضبط حالة مرشح اللحام المظلم في حدود ٩ - ٣١. يتم تحديد درجة تعقيم المرشح في الحالة المظلمة باستخدام مقبض الباب الذي يحمل علامة «SHADE». بفضل المستشعرات، يتم تعقيم المرشح إلى درجة التعقيم المحددة تلقائياً بعد اكتشاف الضوء الساطع من عملية اللحام. عند اختيار الحالة المظلمة، يمكنك اتباع الجدول الموجود في الذليل الذي يوضح درجات الحماية الموصى بها للحام القوسي.

يحتوي المرشح على مقابض ضبط إضافية. يسمح لك المقبض المسمى «DELAY» بتغيير وقت تأخير المرشح. هذا هو الوقت الذي يتفاعل فيه المرشح مع التغير في شدة الضوء. يكون الضبط سلساً، مع وضع «S» - أطول تأخير في تعقيم المرشح. «F» - تعني أقل تأخير لتعقيم المرشح، ويسمح لك ضبط المقبض بين هذه الإعدادات باختيار وقت استجابة المرشح بين الحد الأقصى والحد الأدنى للقيمة.

يسمح لك المقبض الذي يحمل علامة «SENSITIVITY» بضبط الحساسية، أي حد المرشح. يكون الضبط سلساً، لكن الموضع «LO» - يعني أقل حساسية، وسوف يتفاعل المرشح فقط مع تغيير أكبر في شدة الضوء الساطع على المستشعرات. «HI» - تعني أعلى حساسية، سيتفاعل المرشح مع تغير أقل في شدة الضوء الساطع على المستشعرات، والموضع بالنسبة لمعظم أعمال اللحام، يوصى بضبط المقبض في منتصف النطاق. يسمح لك المؤشر الذي يحمل علامة «LOW BATTERY» بفحص مصدر طاقة البطارية لمرشح اللحام. إذا أدى الضغط على الزر «TEST» إلى إضاءة المؤشر، فاستبدل البطاريات في أسرع وقت ممكن. يتطلب مرشح اللحام طاقة ليعمل بشكل صحيح.

استبدال بطاريات الطاقة: يتطلب مرشح اللحام بطارية من النوع CR ٢٤٥٠ للتشغيل السليم، حيث توجد البطارية في لوحة المقبض داخل الخوذة. أخرج حجرة البطارية واستبدل البطارية الرئيسية وفقاً لعلامات القطبية الموجودة على حافة حجرة البطارية. أدخل مقبس البطارية في لوحة المقبض. تحقق من حالة البطارية الجديدة. تخلص من البطارية المستخدمة وفقاً للوائح الإقليمية التي تحكم التخلص من هذا النوع من المواد.

### استبدال النظارات الواقية

لاستبدال الزجاج الأممي، قم بإزالة إطار المرشح من واقي اللحام. من أجل تفكيك الإطار مع المرشح، حرك الألسنة بحذر للخارج باتجاه درع اللحام (III)، ثم حرك الإطار بالمرشح خارج الألسنة العلوية. يمكن تحريك الإطار المزود بالمرشح إلى الجانب لتسهيل الوصول إلى الزجاج. احرص على عدم إتلاف الشريط الكهربائي الذي يصل المرشح بلوحة المقبض. يتم توصيل الزجاج الأممي (IV) مباشرة بالجزء الداخلي من درع اللحام. قم بإزالة الزجاج عن طريق دفع زوايا الزجاج برفق من خارج المرشح. قم بتفكيك زجاج جديد. تأكد من أن الزجاج الجديد يناسب بشكل صحيح. أدخل الإطار مع المرشح في التركيبات العلوية للإطار. اضبط بعناية على الجزء السفلي من الإطار باستخدام المرشح حتى تستقر الألسنة في مكانها. يجب ألا يتحرك المرشح المثبت بشكل صحيح. لوحة الغطاء الخلفي مثبتة في غلاف المرشح. ارفع الزجاج في منتصف الحافة عند الشق الموجود في الغطاء (V) ثم اسحبها خارج حوامل الغطاء. قم بشي الزجاج الجديد برفق، ثم أدخل الحواف الجانبية في حاملات الغطاء. لا تشي الزجاج كثيراً حتى لا تتلفه. تنبيه! يحظر استخدام الغطاء بدون زجاج واقي.

### استبدال مرشح اللحام

لا يمكن استبدال مرشح اللحام بنفسك. إذا كنت بحاجة إلى استبدال المرشح، فاتصل بخدمة المستورد المعتمدة.

### العمل مع درع اللحام

يسعمل المرشح المثبت في الدرع تلقائياً إذا كان مضاءاً بالقوس الكهربائي المتولد أثناء اللحام. وقت الاستجابة ١/٠٠٠٠٠ ثانية. قبل بدء اللحام، تأكد من ضبط المقبض على الحالة المظلمة المناسبة لنوع اللحام الذي يتم إجراؤه. إذا لاحظت أثناء التشغيل أن المرشح لا يخفت تلقائياً، فوقف عن العمل فوراً واضبط المرشح. إذا لم يعمل المرشح بشكل صحيح على الرغم من التعديل، فاتصل بخدمة المستورد المعتمدة. يحظر العمل مع مرشح لحام لا يعمل، فقد يؤدي إلى تلف العين بشكل لا رجعة فيه. تتراوح درجة حرارة التشغيل المحيطة من ٥٠- درجة مئوية إلى ٥٥٠+ درجة مئوية. المرشح غير مخصص لحماية العين أثناء اللحام بالليزر.

### تعليمات التشغيل

حافظ على مستشعرات المرشح نظيفة ولا تغطيتها. في مرشح اللحام الأوتوماتيكي المزود بضبط يدوي دقيق، تكون درجة الحماية القصوى والدنيا عند الضبط معدلة على الصفر. قد تنقل وسائل حماية العين من تأثير ضربات الجسيمات عالية السرعة التي يتم ارتدادها مع النظارات الطبية القياسية التأثير وتشكل خطراً على مرتديها. تنبيه! إذا كانت الحماية ضد تأثير الجسيمات عالية السرعة في درجات الحرارة القصوى مطلوبة، فيجب وضع علامة على النظارات المختارة بالحرف T مباشرة بعد حرف رمز التأثير، مثل FT أو BT أو AT. إذا لم يكن حرف رمز التأثير قبل الحرف T مباشرة، فيمكن استخدام حماية العين فقط للحماية من الجسيمات عالية السرعة في درجة حرارة الغرفة.

### الصيانة والتخزين

بعد الانتهاء من العمل يجب تنظيف الغطاء بقطعة قماش ناعمة ورطبة. قم بإزالة الأوساخ الخشنة بالماء والصابون وجفف بقطعة قماش. لا تستخدم مواد التنظيف التي تسبب الخدوش. لا تستخدم المذيبات لتنظيف المرشح والغطاء. لا تعمر مرشح اللحام في الماء. يجب تخزين المنتج في عبوات الوحدة المرفقة في غرفة مظلمة وجافة وجيدة التهوية ومغلقة. أثناء التخزين، لا تتجاوز درجة الحرارة من ٠- ٠٢ درجة مئوية إلى ٠٧٠+ درجة مئوية. قم بحماية المنتج من الغبار والأتربة والتلوثات الأخرى (ورق التغليف البلاستيكي، الأكياس، إلخ). قم بحماية المنتج ضد التلف الميكانيكي. النقل - في عبوات الوحدة المرفقة، في غلب كرتونية، في وسيلة نقل مغلقة.

إقرار المطابقة: متوفر على [toya24.pl](http://toya24.pl) في بطاقة المنتج.

جدول درجات الحماية الموصى بها المستخدمة في اللحام بالقوس الكهربائي

| العملية                    | شدة التيار (أمبير) |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|----------------------------|--------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                            | ١٠٥                | ٦ | ١٠ | ١٥ | ٣٠ | ٤٠ | ٦٠ | ٧٠ | ١٠٠ | ١٢٥ | ١٥٠ | ١٧٥ | ٢٠٠ | ٢٢٥ | ٢٥٠ | ٣٠٠ | ٣٥٠ | ٤٠٠ | ٤٥٠ | ٥٠٠ |
| الاقطاب الكهربائية المغلفة | ٨                  |   |    |    |    | ٩  |    |    | ١٠  |     |     | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     |
| MAG                        | ٨                  |   |    |    |    | ٩  |    |    | ١٠  |     |     | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     |
| TIG                        | ٨                  |   |    |    |    | ٩  |    |    | ١٠  |     |     | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     |
| MIG للعدان الثقيلة         | ٩                  |   |    |    |    | ٩  |    |    | ١٠  |     |     | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     |
| MIG للعدان الخفيفة         | ١٠                 |   |    |    |    | ١٠ |    |    | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     | ١٤  |     |     |
| المفر الكهربائي            | ١٠                 |   |    |    |    | ١٠ |    |    | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     | ١٤  |     |     |
| القص بتيار البلازما        | ٩                  |   |    |    |    | ٩  |    |    | ١٠  |     |     | ١١  |     |     | ١٢  |     |     | ١٣  |     |     |
| لحام البلازما الدقيقة      | ٤                  |   | ٥  |    | ٦  |    | ٧  |    | ٨   |     | ٩   |     | ١٠  |     | ١١  |     | ١٢  |     |     |     |
|                            | ١٠٥                | ٦ | ١٠ | ١٥ | ٣٠ | ٤٠ | ٦٠ | ٧٠ | ١٠٠ | ١٢٥ | ١٥٠ | ١٧٥ | ٢٠٠ | ٢٢٥ | ٢٥٠ | ٣٠٠ | ٣٥٠ | ٤٠٠ | ٤٥٠ | ٥٠٠ |

تنبيه! مصطلح «العدان الثقيلة» يستخدم للصلب وسبائك الفولاذ والنحاس وسبائك النحاس، إلخ.

