



Lasting Connections

# EVOLUTION VISION 65F / 65FM



Rev.02\_06-2025

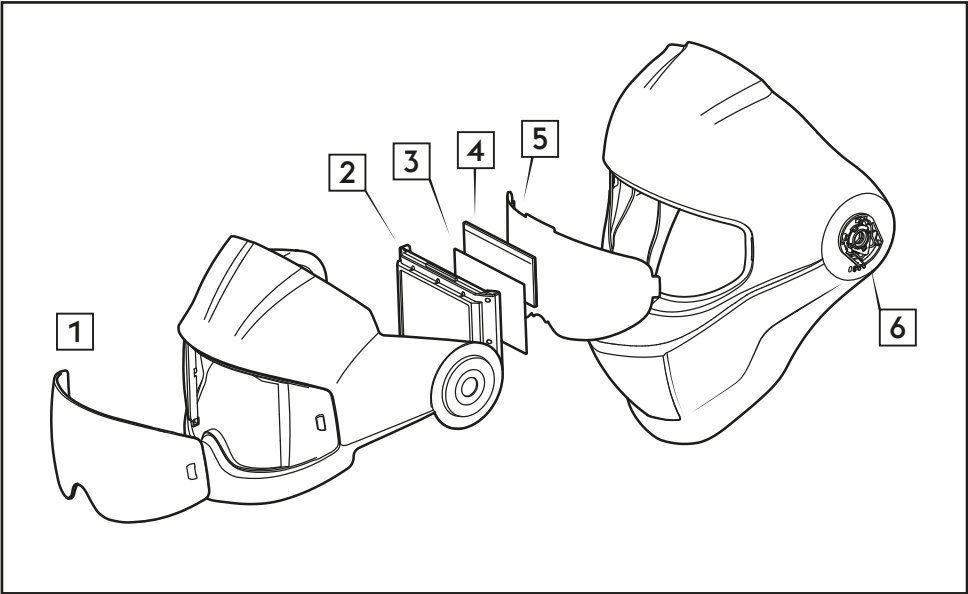
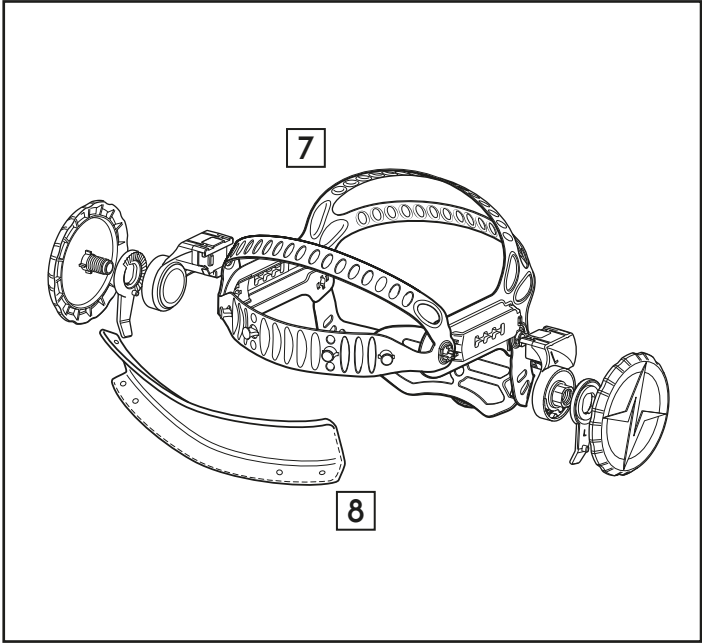
**voestalpine Böhler Welding Germany GmbH**  
[www.voestalpine.com/welding](http://www.voestalpine.com/welding)

Hafenstraße 21  
59067 Hamm - Germany

|                                |    |
|--------------------------------|----|
| Spare Parts .....              | 4  |
| Quick Guide.....               | 6  |
| [EN] - English .....           | 8  |
| [DE] - Deutsch .....           | 11 |
| [ES] - Español .....           | 14 |
| [FR] - Français.....           | 17 |
| [IT] - Italian .....           | 20 |
| [BG] - БЪЛГАРСКИ.....          | 23 |
| [CN] - 中文.....                 | 26 |
| [CZ] - Čeština.....            | 29 |
| [DA] - Dansk .....             | 32 |
| [FI] - Suomi .....             | 35 |
| [HU] - Magyar.....             | 38 |
| [NL] - Nederlands.....         | 41 |
| [NO] - Norsk .....             | 44 |
| [PL] - Polski .....            | 47 |
| [PT-PT] - Português (PT).....  | 50 |
| [PT-BR] - Português (BR) ..... | 53 |
| [RO] - Română.....             | 56 |
| [RU] - Русский .....           | 59 |
| [SI] - Slovenščina .....       | 62 |
| [SV] - Svenska.....            | 65 |
| [TR] - Türkçe .....            | 68 |

# SPARE PARTS

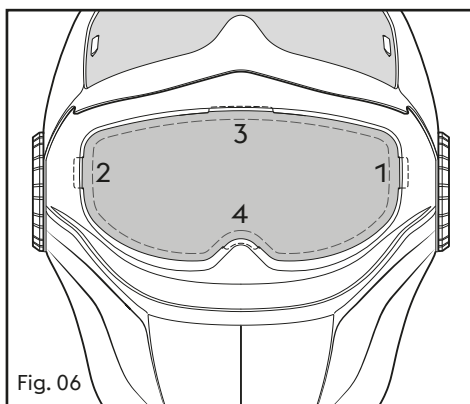
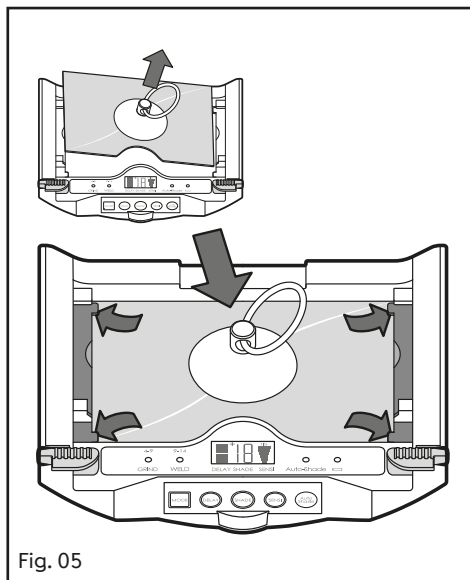
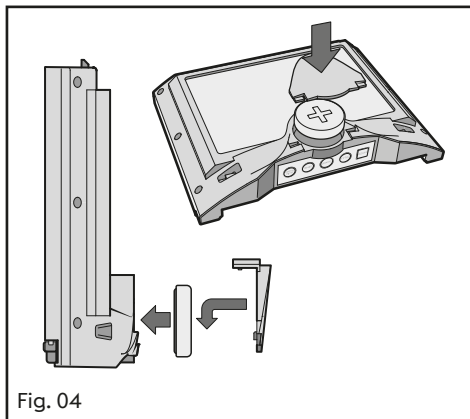
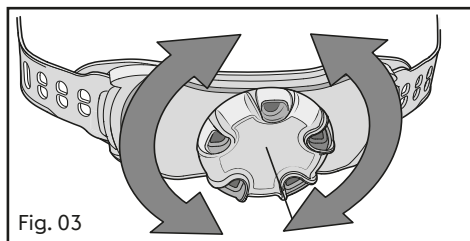
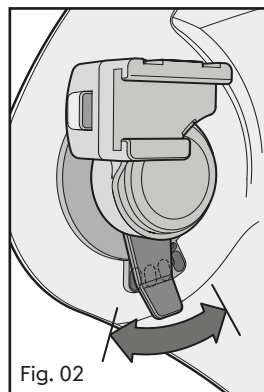
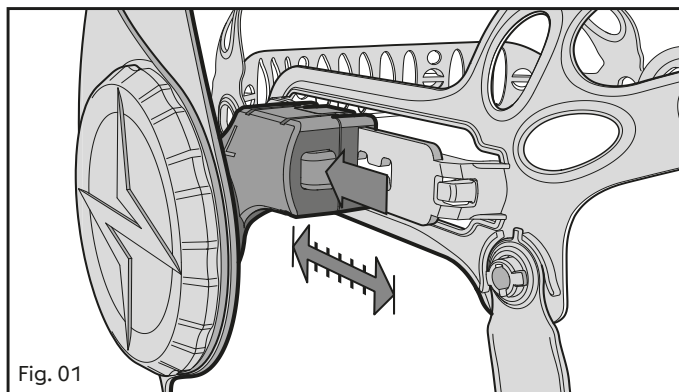
| ITEM | PART NO.      |
|------|---------------|
| *    | 87127 / 87130 |
| 1    | 87132         |
| 2    | 87135 / 87137 |
| 3    | 87131         |
| 4    | 32444         |
| 4    | 32445         |
| 4    | 32452         |
| 4    | 32456         |
| 5    | 87133         |
| 6    | 87138         |
| 7    | 87134         |
| 8    | 87136         |
| *    | 32517         |



# WELDING PROCESS OR RELATED TECHNIQUE

| Welding process<br>or related technique                                                                                                                                                                          | Current internally in amperes |   |     |   |     |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------|---|-----|---|-----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|-----|--|
|                                                                                                                                                                                                                  | 0.5                           | 1 | 2.5 | 5 | 10  | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| E manual<br>Flux core electrodes<br>Fluxed stick electrodes                                                                                                                                                      | 8                             |   |     |   | 9   |    |    |    | 10 |    |    |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He)<br>Steel, alloyed steels, Copper & its al-<br>loys etc.                                                                                                                      |                               |   |     |   |     |    |    |    |    | 10 |    |     |     |     |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |  | 13  |  |     |  | 14  |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He)<br>Aluminium, copper, nickel and other<br>alloys.                                                                                                                            |                               |   |     |   |     |    |    |    |    | 10 |    |     |     |     |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |  | 13  |  |     |  | 14  |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/<br>H <sub>2</sub> ) (Ar/He)<br>All weldable metals such as: steels,<br>aluminium, copper, nickel and their<br>alloys.                                                        | 8                             |   |     |   | 9   |    |    |    | 10 |    |    |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| MAG / Metal-active Gas (Ar/CO <sub>2</sub> O <sub>2</sub> )<br>(Ar/CO <sub>2</sub> /He/H <sub>2</sub> )<br>Construction steel, hardened & tem-<br>pered steels, Cr-Ni-steel, Cr-steel &<br>other alloyed steels. |                               |   |     |   |     |    |    |    |    | 10 |    |     |     |     |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |  | 13  |  |     |  | 14  |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| Plasma cutting (fusion cutting)<br>All weldable metals see WIG Centre<br>and outer gas: Argon (Ar/H <sub>2</sub> ) (Ar/He)                                                                                       |                               |   |     |   |     |    |    |    |    | 11 |    |     |     |     |     |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
| Plasma cutting (fusion cutting)<br>Micro-plasma welding<br>Centre and outer gas: Argon (Ar/H <sub>2</sub> )<br>(Ar/He)                                                                                           | 4                             |   | 5   |   | 6   |    | 7  |    | 8  |    | 9  |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
|                                                                                                                                                                                                                  | 1                             |   |     |   |     |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |     |  |
|                                                                                                                                                                                                                  | 0.5                           |   | 1   |   | 2.5 |    | 5  |    | 10 |    | 15 |     | 20  |     | 30  |     | 40  |     | 60  |     | 80  |     | 100 |     | 125 |  | 150 |  | 175 |  | 200 |  | 225 |  | 250 |  | 275 |  | 300 |  | 350 |  | 400 |  | 450 |  | 500 |  |

## QUICK GUIDE



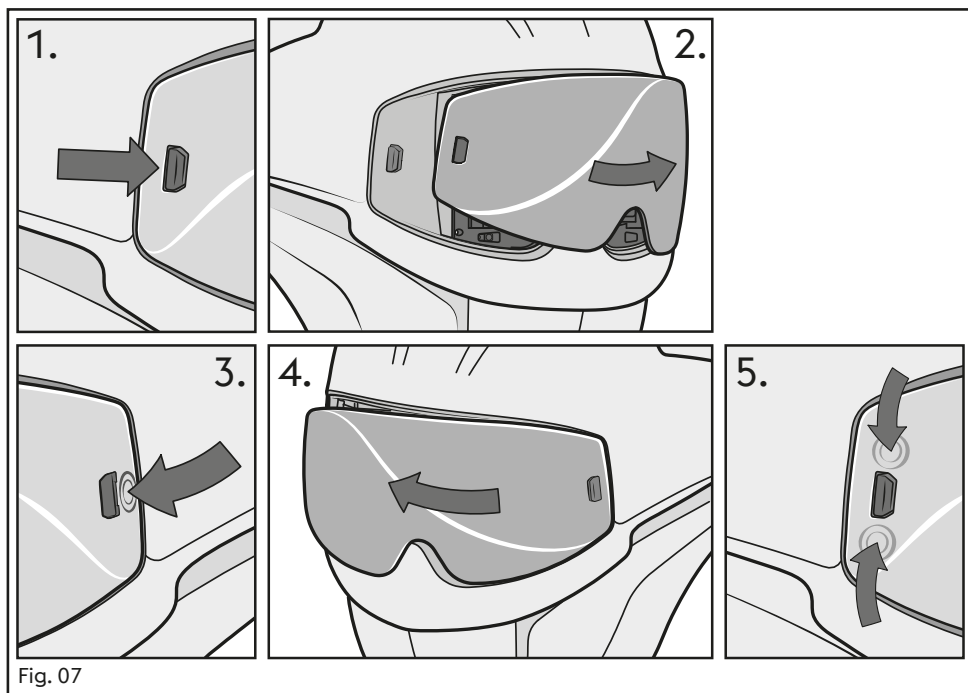


Fig. 07

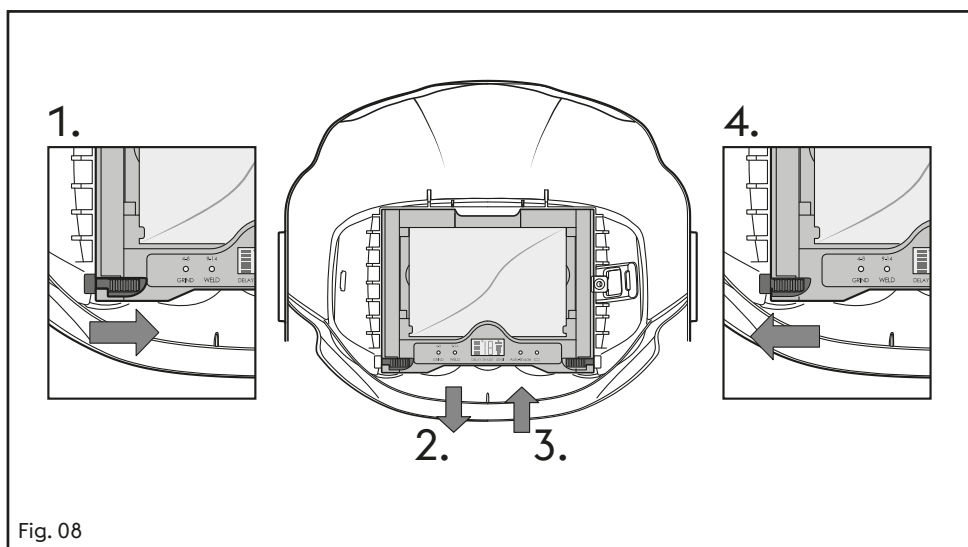


Fig. 08

# [EN] SAFETY WARNINGS - READ BEFORE USING



## WARNING

Read & Understand All Instructions Before Using



Auto-Darkening welding helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter and harmful radiation under normal welding conditions. The Auto-Darkening Welding Filter (ADF) works automatically. It changes from light to dark state when the welding arc is struck, and it returns to the light state when welding stops.

The Auto-Darkening welding helmet comes assembled. However before it can be used, it must be adjusted to your personal preferences. Set it up for delay time, sensitivity and shade number for your application.

The helmet should be stored in a dry, cool and dark area and remember to remove the battery before long-time storage.



## WARNING



- » This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding or oxy-acetylene (gas welding) applications
- » Never place the helmet and Auto-Darkening filter on a hot surface.
- » Never open or tamper with the Auto-Darkening filter.
- » This Auto-Darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards.
- » This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- » Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual.
- » Do not use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.
- » Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- » Do not immerse the filter in water.
- » Do not use any solvents on the filter screen or helmet components.
- » Use only at temperatures: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- » Storing temperature: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). The helmet

should be stored in a dry cool and dark area, when not using it for a long time.

- » Protect the filter from contact with liquid and dirt.
- » Clean the filter surface regularly; do not use strong cleaning solutions. Always keep the sensors and solar cells clean using a clean lint-free tissue.
- » Regularly replace the cracked / scratched / pitted front cover lens.
- » The materials which may come into contact with the wearer's skin can cause allergic reactions in some circumstances.
- » The ADF shall only be used in conjunction with the inner cover lens.
- » Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.
- » Eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.
- » Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- » If the symbols F or B are not common to both the ocular and the frame, then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protection.

### INSTRUCTIONS FOR USE

WARNING! Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.

Information manual for the Böhler Welding protective helmets comply with Para 1.4 of Appendix II of the PPE Regulations (EU) 2016/425.

Böhler Welding helmets offers permanent protection against UV/IR rays, also face and eye protection against sparks caused by the welding process.

Do not look directly into the welding arc with unprotected eyes when the arc strikes. This can cause painful inflammation of the cornea and irreparable damage to the lens of the eye leading to cataracts.

### WARRENTY

The warranty conditions as set out in the General Terms and Conditions of Sale of voestalpine Böhler Welding apply (available at <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Contact your authorised specialist retailer for more details. A warranty is only given for material and manufacturing defects. In the event of damage due to improper use, unauthorised intervention, or use not provided for by the manufacturer, the warranty and liability are void. Liability and warranty are, also, void if spare parts other than original spare parts are used.

### RANGE OF APPLICATION

WARNING! Before using the helmet for welding, ensure that you have read and understood the safety instructions.

Böhler Welding helmets and welding filters can be used for most arc welding applications and for GTAW / TIG where stated. The welding filters provide protection against harmful UV- and IR-radiation according to the requirement for shade number marked on each passive of automatic (ADF) model; eye protection remains as long as the flip up is in the down position covering the vision.

The following chart is presented as a reference for the selection of the most suitable shade for the welding filter: (p. 5)

Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used.

The darker fields indicate those areas in where the corresponding welding process cannot be used.

Böhler Welding helmets are suitable for, but not limited to the following applications:

- » AC/DC pulses
- » Inverters WIG/TIG
- » Stick welding
- » Argon/Helium
- » MIG/MAG protective gas electrodes

## PREPARATION & OPERATION

### 1.1. Setting the multi adjust headgear

Böhler Welding helmets are fully assembled and ready to be used after minor adjustments. All Evolution Vision welding helmets are equipped with a comfortable headgear that has 4 points of adjustment for maximum comfort.

**Top of the head adjustment:** There are 3 adjustment straps along the top. Unfasten the watch strap and side to the preferred position and refasten.

**Head band size:** Rotate the adjustment knob at the rear of the headgear assembly to fit the user's head. (p. 6 - Fig. 03)

**Longitudinal adjustment:** Allowing the helmet shell to move closer or further away from the face. To adjust these press the push on the left and right side of the helmet and slide it forward or backward. By releasing the push button, the longitudinal adjustment locks in place. (p. 6 - Fig. 01)

**Angular adjustment:** Allowing the tilt of the helmet to optimize the viewing orientation. To adjust lift the rake pull it gently towards the inside of the helmet and rotate left/right until it finds the required locking position. (p. 6 - Fig. 02)

### 1.2. Setting the auto-darkening welding filter (ADF)

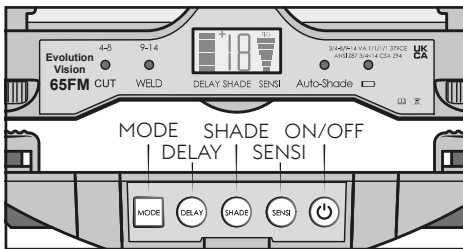
#### ON/OFF

Press the on/off button to turn on the ADF. Use the same process to turn the ADF off.

#### Shade Adjustment on the ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):

Press the "MODE" button to switch between the modes "WELD", "CUT" and "AUTO":

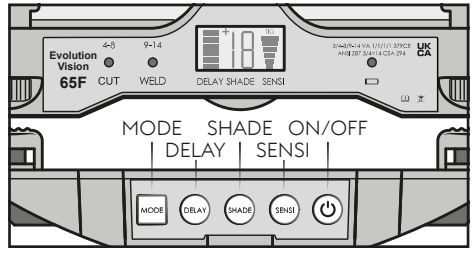
- » **Auto Shade** - The ADF automatically selects the appropriate shade according to the intensity of the welding arc. You can fine tune the shade to your personal preferences by reducing/increasing the shade level by +/-2. To do this press the shade button.
- » **Weld Mode** - Press the shade button to adjust the shade from 9 to 14 each press cycles the shade up once at shade 14 it will cycle back to 9 with an additional press.
- » **Cut Mode** - Press the shade button to adjust the shade from 4 to 8 each press cycles the shade up once at shade 8 it will cycle back to 4 with an additional press.



#### Shade Adjustment on the ADF Evolution Vision 65F:

Press the "MODE" button to switch between the modes "WELD" and "CUT":

- » **Weld Mode** - Press the shade button to adjust the shade from 9 to 14 each press cycles the shade up once at shade 14 it will cycle back to 9 with an additional press.
- » **Cut Mode** - Press the shade button to adjust the shade from 4 to 8 each press cycles the shade up once at shade 8 it will cycle back to 4 with an additional press.



#### Delay Control

The delay function adjusts how quickly the lens returns to the clear state once the arc has stopped.

To adjust the delay press the "DELAY" button each press adjust the delay level up once and cycles back through to the start. The delay can be adjusted in 6 steps (0.1 - 0.85 sec.)

#### Sensitivity Control

The sensitivity control allows you to set the ADF to the optimum level according to the ambient light.

To alter the sensitivity press the "SENSI" button. Each press adjust the delay level up one and cycles back through to the start. The sensitivity can be adjusted in 6 steps.

#### Low Battery

When the low battery indicator flashes please replace battery as soon as possible. For the battery replacement please follow the instructions in the maintenance section.

Before commencing work please inspect carefully the welding helmet and ADF for any visible marks, cracks, pitted or scratched surfaces; damaged surfaces even on protection plates reduce vision impair protection. If protection plates are scratched, damaged or built up with spatter please replace.

Welding helmets should not be dropped. Do not place heavy objects or tools on or inside the helmet as they might damage the components. If used with care, the welding filter requires no further maintenance during its lifetime.

## SERVICING AND MAINTENANCE

Only clean the helmet with mild soap and water. Dry with a clean cotton cloth. The use of solvents is strictly prohibited, as they will damage the mask and filters. Scratched or damaged visors must always be replaced.

The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and inner visors are wear parts and must be replaced regularly with genuine certified universal spare parts.

We recommend a use period of 3-4 years. The duration of use depends on various features such as usage, cleaning, storage and maintenance. Frequency of inspections and replacement of damaged parts is recommended.

## REPLACING THE PROTECTION LENS

**Ensure that the helmet is always fitted with Böhler Welding approved outer and inner protection lens.**

**The protection lenses must be replaced when broken, damaged or covered with welding spatter to the extent that vision is impaired. Outer and inner protection lenses are wear parts and must be replaced regularly with genuine certified spare parts.**

Make sure to remove the protective films from the new protection lenses before use.

#### Outer Cover Lens: (p. 7 - Fig. 07)

1. The outer cover protection lens is fitted on the front of the flip.  
To remove the lens push the button on the left-hand side of the helmet this will release the catch. Once released lift the lens away pulling to the opposite side of the helmet.
2. To refit locate the new lens under the location tab on the right-hand side to the helmet (a clicking sound should be audible when it clicks into place) and line the lens down on the flip ensuring a square fit. Using your thumbs push the visor left and right of the button and the visor will click. The visor is now fitted correctly.

#### Replacing the inner lens: (p. 6 - Fig. 05)

1. To replace the inner lens the ADF needs to be removed from the flip-element. To do this, lift the flip into the up position. Rest the helmet with the chin facing up exposing the bottom of the ADF. (p. 7 - Fig. 08) Slide the two locking tabs into the middle. The ADF can now be slid out with a gentle pull.
2. To remove the inner lens use the plunger tool provided. Push it on to the lens ensuring firm suction. Now pull and the lens should come out.
3. To fit the inner lens locate the one side under the tabs. Slightly bend the lens and push the opposite side in, ensuring the lens is under all tabs.
4. Refit the ADF by sliding it along the tabs back into the flip-element and slide the two tabs outward to secure the ADF in place. (p. 7 - Fig. 08)

#### Replacing the grinding visor: (p. 6 - Fig. 06)

1. Lift the flip-up element to expose the grinding visor. From the inside of the helmet push against the left side of the visor (1) until this side pops free. Repeat this process for the other side (2).
1. With both sides free push against the middle top (3) of the visor. Once this is done the visor can be simply lifted out of the nose bridge (4).
2. To refit the visor, start by sliding the tab into the nose bridge (4). Gently bend the lens to pull the top tab of the visor into the respective slot (3). Make sure that both tabs are located correctly.
3. In a next step, carefully bend the left side of visor towards the centre so that tab slides into the slot (2) and use your thumb to push it in. Repeat this step for the other side (1)

#### REPLACING THE ADF BATTERY (p. 6 - Fig. 04)

1. To replace the ADF Battery the ADF needs to be removed from the flip-element. To do this, lift the flip into the up position. Rest the helmet with the chin facing up exposing the bottom of the ADF. (p. 7 - Fig. 08) Slide the two locking tabs into the middle. The ADF can now be slid out with a gentle pull.
2. Once the ADF is out slide the battery cover upwards and remove it.
3. Take the battery out and dispose in accordance with your local regulations.
4. Place the new battery in ensuring the correct polarity and slide the battery tray cover back into position.
5. Refit the ADF by sliding it along the tabs back into the flip-element and slide the two tabs outward to secure the ADF in place. (p. 7 - Fig. 08)

#### TROUBLE SHOOTING

- » Not Switching – Stop welding immediately if the auto lens stays light and will not darken. Review the sensitivity recommendations and adjust sensitivity. Clean lens cover and sensors of any obstructions. Note! Make sure the sensors are clean and facing the arc; angles of 45° or more do not allow the arc light to reach the sensors.

- » Not switching – If the auto lens stays dark after the weld arc is extinguished, or the auto-lens stays dark when no arc is present. Fine-tune the sensitivity setting by making small adjustments to the control by turning it toward the 'Lo' setting. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.

**During testing or use, in case of any malfunctioning, please suspend using it and contact your local sales agent.**

#### MARKINGS

##### Auto-darkening welding filter (ADF) marking:

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - light state scale number
- 4 - lightest dark state scale number
- 14 - darkest state scale number
- VA - Manufacture's mark
- 1 - Optical class
- 1 - Diffusion of light class
- 1 - Variation in luminous transmittance class
- 1 - Angle of dependence classification
- EN379 - European Standard

##### Helmet Marking: **EN175 B**

- EN175 - European Standard
- B - Medium energy impact rating

##### Cover Lens Marking: **EN166 1 B**

#### PARTS LIST (p. 4)

|                                      |                          |
|--------------------------------------|--------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Inner Cover Lens - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Grinding Visor - 87133   |
|                                      | Sweatband - 87136        |
| Outer Cover Lens - 87132             | Headgear - 87134         |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptre +1,0 - 32444     |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptre +1,5 - 32445     |
| Battery ADF CR2450 - 32517           | Dioptre +2,0 - 32452     |
| Spring kit - 87138                   | Dioptre +2,5 - 32456     |

#### CERTIFICATION & CONTROL LABELS

The Böhler Welding helmets and welding filters are tested for eye protection by the following notified body: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Test lab accredited by DAkkS D-PL-19590-02-00  
Notified by the Central Authority of the Federal States  
for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

This PPE device complies with the following applicable EU standards:



European Conformity mark - This confirms that the product fulfils the requirements of the PPE Regulation (EU) 2016/425.

This PPE device complies with the following applicable Brazilian standards - CERTIFICATE OF APPROVAL - CA:

**CA: 51.940 – Evolution Vision65FM**

Further details for CA under [PT-BR] - Português (BR): p. 55

# [DE] SICHERHEITSHINWEISS - VOR GEBRAUCH LESEN



## WARNUNG

Machen Sie sich vor dem Gebrauch mit allen Anweisungen vertraut



Automatik-Schweißhelme dienen zum Schutz der Augen und des Gesichts vor Funken, Schweißspritzern und schädlichen Lichtstrahlen unter normalen Schweißbedingungen. Der sich automatisch verdunkelnde Filter (Auto-Darkening Filter, ADF) wird beim Entzünden des Lichtbogens automatisch dunkel und nach Unterbrechung der Schweißarbeiten wieder hell.

Der Automatik-Schweißhelm wird fertig montiert geliefert. Er ist vor der Benutzung jedoch vom Träger ordnungsgemäß einzustellen. Stellen Sie die Verzögerungszeit, Empfindlichkeit und Tönungsnummer entsprechend der Anwendung ein. Bewahren Sie den Helm an einem kühlen, trockenen und dunklen Ort auf, und entfernen Sie vor langfristigen Lagerungen die Batterien.



## WARNUNG



- » Dieser Automatik-Schweißhelm eignet sich nicht für Laserschweißarbeiten oder Autogenschweißen.
- » Bringen Sie den Helm und den ADF niemals mit heißen Oberflächen in Berührung.
- » Öffnen oder verändern Sie den ADF auf keinen Fall.
- » Dieser Automatik-Schweißhelm schützt nicht vor schweren Stößen.
- » Dieser Helm bietet keinen Schutz vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten.
- » Nehmen Sie keinerlei Veränderungen am Filter oder Helm vor, sofern diese nicht ausdrücklich in diesem Handbuch angegeben sind.
- » Verwenden Sie ausschließlich die in diesem Handbuch angegebenen Ersatzteile. Unzulässige Änderungen oder Ersatzteile führen zum Erlöschen der Gewährleistung und zur Verletzungsgefahr für den Schweißer.
- » Sollte sich dieser Helm bei Entzünden des Lichtbogens nicht verdunkeln, unterbrechen Sie den Schweißvorgang sofort, und wenden Sie sich an Ihren Vorgesetzten oder Händler.
- » Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser.
- » Bringen Sie den Filtereinsatz oder die Helmkomponenten nicht mit Lösungsmitteln in Kontakt.
- » Verwenden Sie den Helm nur im folgenden Temperaturbereich: -5 °C bis +55 °C
- » Lagertemperatur: -20 °C bis +70 °C Lagern Sie den Helm an einem trockenen, kühlen und dunklen Ort, wenn Sie ihn über längere Zeit

- nicht benutzen.
- » Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- » Reinigen Sie die Filteroberfläche regelmäßig. Verwenden Sie dabei keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen mit einem sauberen, fusselfreien Tuch stets sauber.
- » Ersetzen Sie die Vorsatzscheibe, wenn diese Risse, Kratzer oder Löcher aufweist.
- » Beim Tragen des Helms können Materialien, die mit der Haut in Kontakt kommen, unter Umständen allergische Reaktionen hervorrufen.
- » Der ADF wird nur zusammen mit der inneren Vorsatzscheibe verwendet.
- » Tragen Sie eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz unter Ihrem Helm.
- » Wenn das Visier zum Schutz vor Partikeln mit hoher Geschwindigkeit über einer herkömmlichen Brille mit Sehstärke getragen wird, können darauf übertragene Stöße eine Verletzungsgefahr für den Träger darstellen.
- » Gehärtete Minerafiltersichtscheiben dürfen nur in Verbindung mit passenden Hinterlegscheiben verwendet werden.
- » Wenn Scheibe und Rahmen nicht beide mit den Symbolen „F“ oder „B“ gekennzeichnet sind, gilt für den gesamten Augenschutz die jeweils niedrigere Stufe.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

WARNUNG! Machen Sie sich vor Gebrauch des Helms zum Schweißen unbedingt mit den Sicherheitshinweisen vertraut.

Das Informationshandbuch für den Böhler Welding Schweißhelm erfüllt die Anforderungen von Teil 1.4 im Anhang II der EG-Bestimmungen.

Der Böhler Welding Schweißhelm bietet dauerhaften Schutz vor UV- und Infrarotstrahlung und schützt Gesicht und Augen vor Schweißfunken.

Schauen Sie beim Zünden des Lichtbogens nicht mit ungeschützten Augen direkt in die Schweißstrahlen. Andernfalls kann es zu einer schmerzhaften Entzündung der Hornhaut sowie zu irreparablen Schäden an der Augenlinse mit anschließender Trübung kommen.

## GEWÄHRLEISTUNG

Es gelten die Gewährleistungsbedingungen gemäß den Allgemeinen Verkaufsbedingungen der voestalpine Böhler Welding (verfügbar unter <https://www.voestalpine.com/welding/de-de/allgemeine-geschaeftsbedingungen/>). Wenden Sie sich für weitere Details an Ihren autorisierten Fachhändler. Eine Gewährleistung wird nur für Material- und Herstellungsfehler gewährt. Bei Schäden, die durch unsachgemäßen Gebrauch, nicht autorisierte Eingriffe oder nicht vom Hersteller vorgesehene Verwendung entstanden sind, entfallen Gewährleistung und Haftung. Haftung und Gewährleistung entfallen auch, wenn andere als Original-Ersatzteile verwendet werden.

## ANWENDUNGSBEREICH

WARNUNG! Machen Sie sich vor Gebrauch des Helms zum Schweißen unbedingt mit den Sicherheitshinweisen vertraut.

Böhler Welding Schweißhelme und Schweißfilter eignen sich für die meisten Lichtbogenschweißarbeiten und, sofern angegeben, auch für TIG-Schweißarbeiten. Die Schweißfilter schützen vor gesundheitsschädlicher UV- und IR-Strahlung. Die Schutzwirkung richtet sich nach der auf jedem passiven und automatischen (ADF-) Modell angegebenen Tönungsnummer. Die Augenschutzwirkung hat Bestand, solange sich das Klappvisier in der unteren Stellung befindet und den Sichtbereich abdeckt.

Die folgende Tabelle dient als Entscheidungshilfe bei der Auswahl der geeigneten Tönung: (S. 5)

Je nach Einsatzbedingungen kann auch die nächsthöhere oder nächstniedrigere Schutzstufe gewählt werden. Die grauen Felder kennzeichnen alle Bereiche, in denen die entsprechenden Schweißarbeiten nicht durchgeführt werden dürfen. Die Böhler Welding Schweißhelme sind für die folgenden Anwendungen geeignet, aber nicht darauf beschränkt:

- » Gepulstes Gleichstrom- und Wechselstromschweißen
- » WIG-/TIG-Schweißen
- » Stabschweißen
- » Schweißen mit Argon-Helium-Gemischen
- » MIG/MAG-Schweißen mit Schutzgas-Elektroden

## VORBEREITUNG UND ANWENDUNG

### 1.1. Einstellen des mehrfach verstellbaren Kopfbandes

Der Schweißhelm Böhler Welding wird komplett montiert geliefert und ist nach geringfügiger Anpassung sofort einsatzbereit. Alle Evolution Vision Schweißhelme sind mit einem bequemen Kopfband ausgestattet, das über 4 Einstellpunkte für maximalen Komfort verfügt.

**Einstellung der 4 Kopfbänder:** An der Oberseite befinden sich 3 Verstellriemen. Lösen Sie die Druckverbindung und bringen Sie die Riemen in die gewünschte Position und befestigen Sie sie wieder.

**Größe des Kopfbandes:** Drehen Sie den Einstellknopf auf der Rückseite des Kopfbandes, um es an den Kopf des Benutzers anzupassen. (S. 6 - Abb. 03)

**Einstellung in Tiefe:** Ermöglicht es, die Helmschale näher oder weiter vom Gesicht weg zu bewegen. Um diese einzustellen, drücken Sie den Druckknopf auf der linken und rechten Seite des Helms und schieben ihn nach vorne oder hinten. Wenn Sie den Druckknopf loslassen, rastet die Tiefenverstellung ein. (S. 6 - Abb. 01)

**Winklereinstellung:** Ermöglicht die Neigung des Helms zur Optimierung der Blickrichtung. Zum Einstellen heben Sie die Fixierung an - ziehen Sie sie leicht in Richtung der Innenseite des Helms und drehen Sie sie nach links/rechts, bis sie die gewünschte Einrastposition gefunden hat. (S. 6 - Abb. 02)

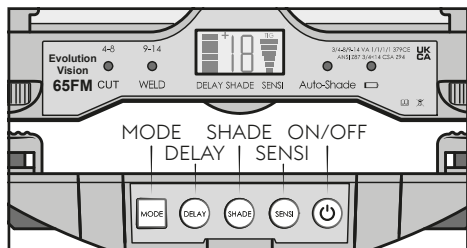
### 1.2. Einstellung des automatisch abdunkelnden Schweißfilters (ADF) EIN/AUS

Drücken Sie die Ein-/Aus-Taste, um den ADF einzuschalten. Gehen Sie genauso vor, um den ADF auszuschalten.

### Einstellung der Abdunkelungsstufen am ADF Evolution Vision 65FM (auto shade):

Drücken Sie die Taste „MODE“, um zwischen den Modi „WELD“, „CUT“ und „AUTO“ zu wechseln:

- » **Auto Shade (AUTO):** Der ADF wählt automatisch die passende Abdunkelung entsprechend der Intensität des Schweißlichtbogens. Sie können die Abdunkelung auf Ihre persönlichen Vorlieben abstimmen, indem Sie diese um +/-2 verringern/erhöhen. Drücken Sie dazu die SHADE-Taste.
- » **Schweißmodus (WELD):** Drücken Sie die SHADE-Taste, um die Abdunkelung von 9 bis 14 einzustellen. Jeder Druck erhöht die Abdunkelung. Sobald die Abdunkelungsstufe 14 erreicht ist, kehrt sie mit einem weiteren Druck zu 9 zurück.
- » **Schneidmodus (CUT):** Drücken Sie die SHADE-Taste, um die Abdunkelung von 4 bis 8 einzustellen. Jeder Druck erhöht die Abdunkelung. Sobald die Abdunkelungsstufe 8 erreicht ist, kehrt sie mit einem weiteren Druck zu 4 zurück.



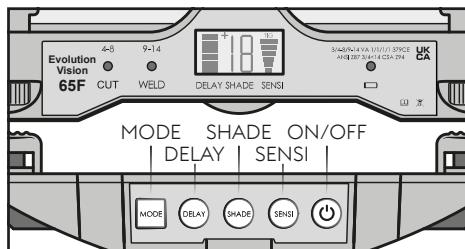
### Einstellung der Abdunkelungsstufen am ADF Evolution Vision 65F:

Drücken Sie die Taste „MODE“, um zwischen den Modi „WELD“ und „CUT“ zu wechseln:

- » **Schweißmodus (WELD):** Drücken Sie die SHADE-Taste, um die Abdunkelung von 9 bis 14 einzustellen. Jeder Druck erhöht die Abdunkelung. Sobald die Abdunkelungsstufe 14 erreicht ist, kehrt

sie mit einem weiteren Druck zu 9 zurück.

- » **Schneidmodus (CUT):** Drücken Sie die SHADE-Taste, um die Abdunkelung von 4 bis 8 einzustellen. Jeder Druck erhöht die Abdunkelung. Sobald die Abdunkelungsstufe 8 erreicht ist, kehrt mit einem weiteren Druck zu 4 zurück.



**Verzögerungssteuerung:** Mit der Verzögerungssteuerung wird eingestellt, wie schnell die Kassette (ADF) nach Beendigung des Lichtbogens in den hellen Zustand zurückkehrt.

Um die Verzögerung einzustellen, drücken Sie die Taste „DELAY“. Mit jeder Betätigung wird die Verzögerungsstufe einmal nach oben und dann wieder zurück zum Anfang eingestellt. Die Verzögerung kann in 6 Stufen eingestellt werden (0,1 - 0,85 Sek.)

**Empfindlichkeitskontrolle:** Mit der Empfindlichkeitskontrolle können Sie den ADF je nach Umgebungslicht auf die optimale Stufe einstellen. Um die Empfindlichkeit zu ändern, drücken Sie die Taste „SENSI“. Mit jeder Betätigung wird die Empfindlichkeit um eine Stufe erhöht und zum Anfang zurückgeschaltet. Die Empfindlichkeit kann in 6 Stufen eingestellt werden.

**Schwache Batterie:** Wenn die Anzeige für einen niedrigen Batteriestand blinkt, tauschen Sie die Batterie so bald wie möglich aus. Für den Batteriewechsel befolgen Sie bitte die Anweisungen im Abschnitt „Wartung“.

Untersuchen Sie den Helm und den ADF vor Arbeitsbeginn auf sichtbare Kratzer, Risse, Löcher und sonstige Schäden. Beschädigte Oberflächen beeinträchtigen selbst auf Schutzplatten den Sichtschutz. Wenn eine Schutzplatte zerkratzt, beschädigt oder mit Spritzern besetzt ist, muss sie ersetzt werden.

Der Schweißhelm darf nicht zu Boden fallen. Legen Sie keine schweren Gegenstände (z. B. Werkzeug) auf oder in den Helm, da die Einzelteile dadurch beschädigt werden können. Bei ordnungsgemäßer Verwendung ist während der gesamten Lebensdauer keine weitere Wartung notwendig.

## WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Den Schweißhelm Böhler Welding nur mit Wasser und milder Seife reinigen. Mit einem trockenen Baumwolltuch abtrocknen. Keine Lösungsmittel verwenden, da sie Schäden an Maske und Filtern hinterlassen.

Ein zerkratztes oder anderweitig beschädigtes Visier sofort ersetzen.

Der Anwender muss den Helm täglich einer Inspektion auf Schäden unterziehen. Beim Außen- und Innenvision handelt es sich um Verschleißteile, die regelmäßig durch zertifizierte Universal-Originalteile zu ersetzen sind.

Wir empfehlen eine Nutzungsdauer von 2 bis 3 Jahren. Die tatsächliche Nutzungsdauer ist abhängig von verschiedenen Faktoren wie Handhabung, Reinigung, Lagerung, Pflege sowie Häufigkeit der Inspektionen und Erneuerungen (werden empfohlen).

## VORSATZSCHEIBEN ERSETZEN

**Vergewissern Sie sich, dass der Helm eine äußere und innere Vorsatzscheibe hat.**  
**Die Vorsatzscheiben müssen ersetzt werden, sobald sichtbare Beschädigungen oder erhöhter Besatz mit Schweißspritzern festzustellen sind.**

Achten Sie darauf, die Schutzfolien von den neuen Schutzgläsern vor dem Gebrauch zu entfernen.

### Äußere Vorsatzscheibe (S. 7 - Abb. 07):

1. Die äußere Vorsatzscheibe ist auf der Vorderseite des Flip-Elements angebracht. Zum Abnehmen der Scheibe drücken Sie den Knopf auf der linken Seite des Helms, um die Verriegelung zu lösen. Nach der Entriegelung heben Sie die Linse ab.
2. Bringen Sie das neue Visier unter der Positionierungslasche auf der rechten Seite des Helms an (ein Klickgeräusch sollte zu hören sein, wenn es einrastet) und richten Sie das Visier korrekt aus. Drücken Sie die Scheibe mit den Daumen links und rechts vom linken Knopf, bis es einrastet. Die Vorsatzscheibe ist nun korrekt angebracht.

### Auswechseln der inneren Vorsatzscheibe (S. 6 - Abb. 05)

1. Um die innere Vorsatzscheibe auszutauschen, muss die Kassette (ADF) aus dem Flip-Element entnommen werden. Heben Sie dazu das Flip-Element in die obere Position. Legen Sie den Helm mit dem Kinn nach oben, so dass die Unterseite des ADF frei liegt. Schieben Sie die beiden Verriegelungslaschen in die Mitte. (S. 7 - Abb. 08) Der ADF kann nun mit einem leichten Zug herausgeschoben werden.
2. Verwenden Sie zum Entfernen der inneren Vorsatzscheibe das mitgelieferte Saugwerkzeug. Drücken Sie dieses auf die Scheibe, so dass es fest ansaugt. Ziehen Sie nun daran und die Scheibe sollte herauskommen.
3. Zum Einsetzen der neuen Scheibe schieben eine Seite unter die zwei Laschen. Biegen Sie die Scheibe leicht und schieben Sie die gegenüberliegende Seite ebenfalls unter die vorgesehenen Laschen der anderen Seite.
4. Setzen Sie die Kassette wieder ein, indem Sie ihn entlang der Laschen zurück in das Flip-Element schieben und die beiden Laschen nach außen schieben, um den ADF zu sichern. (S. 7 - Abb. 08)

### Auswechseln des Schleifvorsatzscheibe (S. 6 - Abb. 06):

1. Heben Sie das Flip-Element an, um die Schleifvorsatzscheibe freizulegen. Drücken Sie von der Innenseite des Helms gegen die linke Seite des Scheibe (1), bis diese Seite herausspringt. Wiederholen Sie diesen Vorgang für die andere Seite (2).
2. Drücken Sie nun mit beiden Dauen gegen die mittlere Oberseite (3) des Scheibe. Danach kann die Scheibe einfach aus der Nasenbrücke (4) herausgehoben werden.
3. Um die Scheibe wieder anzubringen, schieben Sie zunächst die Lasche in den Nasensteg (4). Biegen Sie die Scheibe vorsichtig, um die obere Lasche in den entsprechenden Schlitz (3) zu schieben. Achten Sie darauf, dass beide Laschen richtig sitzen.
4. Im nächsten Schritt biegen Sie die linke Seite der Scheibe vorsichtig nach hinten, so dass die Lasche in den Schlitz (2) gleitet, und drücken Sie sie mit dem Daumen hinein. Wiederholen Sie diesen Schritt für die andere Seite (1)

## WECHSEL DER ADF BATTERIE (S. 6 - Abb. 04)

1. Um die ADF-Batterie zu ersetzen, muss die Kassette (ADF) aus dem Flip-Element entnommen werden. Heben Sie dazu das Flip-Element in die obere Position. Legen Sie den Helm mit dem Kinn nach oben, so dass die Unterseite des ADFs sichtbar wird. (S. 7 - Abb. 08) Schieben Sie die beiden Verriegelungslaschen in die Mitte. Der ADF lässt sich nun mit einem leichten Zug herauschieben.
2. Wenn der ADF herausgezogen ist, schieben Sie die Batterieabdeckung nach oben und entfernen Sie sie.
3. Nehmen Sie die Batterie heraus und entsorgen Sie sie gemäß den örtlichen Vorschriften.
4. Legen Sie die neue Batterie polrichtig ein und schieben Sie die Abdeckung des Batteriefachs wieder in ihre Position.
5. Setzen Sie den ADF wieder ein, indem Sie ihn entlang der Laschen

zurück in das Flip-Element schieben und die beiden Laschen nach außen schieben, um den ADF zu sichern. (S. 7 - Abb. 08)

## PROBLEMBEHEBUNG

1. Keine Reaktion: Der Filter dunkelt beim Schweißen nicht ab, die Scheibe bleibt hell. Sofort die Schweißarbeiten abbrechen! Vorgaben zur Einstellung lesen und Empfindlichkeit anpassen. Vorsatzscheibe und Sensoren von Verunreinigungen befreien. Hinweis: Sicherstellen, dass die Sensoren sauber und auf den Lichtbogen gerichtet sind. Ab einem Winkel von 45 Grad wird der Lichtbogen nicht mehr von den Sensoren erfasst.
2. Keine Reaktion: Der automatische Filter hellt nach Erlöschen des Lichtbogens nicht auf oder bleibt abgedunkelt, obwohl kein Lichtbogen scheint. Empfindlichkeit durch geringfügiges Drehen in Richtung der Einstellung „Lo“ anpassen. Bei extremen Lichtverhältnissen muss eventuell die Umgebungshelligkeit angepasst werden. Wenn es bei Tests und Gebrauch zu Fehlfunktionen kommt, den Helm nicht mehr verwenden. Den Händler vor Ort kontaktieren.

## KENNZEICHNUNG

Kennzeichnung des automatisch-abdunkelnden Schweißfilters:

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

3 - Hellstufe  
 4 - hellste Dunkelstufe  
 14 - dunkelste Dunkelstufe  
 VA - Herstellerkennung  
 1 - Optische Klasse  
 1 - Streulichtklasse  
 1 - Homogenitätsklasse  
 1 - Klasse Winkelabhängigkeit  
 EN379 - Normnummer

Kennzeichnung der Helmschale: EN175 B

EN175 - Normnummer  
 B - mittlere Stoßenergie

Kennzeichnung der Vorsatzscheiben: EN166 1 B

## STÜCKLISTE UND MONTAGE (S.4)

|                                      |                               |
|--------------------------------------|-------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Innere Vorsatzscheibe - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Schleifvorsatzscheibe - 87133 |
|                                      | Schweißband - 87136           |
| Äußere Vorsatzscheibe - 87132        | Kopfband - 87134              |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptr +1,0 - 32444           |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptr +1,5 - 32445           |
| Batterie ADF CR2450 - 32517          | Dioptr +2,0 - 32452           |
| Springfederset - 87138               | Dioptr +2,5 - 32456           |

## ZERTIFIZIERUNG UND KONTROLLEN

Die Schweißfilter Böhler Welding werden von der folgenden akkreditierten Stelle geprüft: ECS GmbH – European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik.

Testlabor akkreditiert durch DAkkS D-PL-19590-02-00

Ernannt durch die Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS) ZLS-NB-0156

Diese PSA-Vorrichtung entspricht den folgenden geltenden EU-Normen:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

CE-Kennzeichnung:

Diese bestätigt, dass das Produkt die Anforderungen der PSA Verordnung (EU) 2016/425 erfüllt.

# [ES] ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD - LEER ANTES DE USAR



## ADVERTENCIA

Debe leer y comprender todas las instrucciones antes del uso



Los cascos de soldadura de oscurecimiento automático están diseñados para proteger los ojos y la cara de las chispas, las salpicaduras y la radiación nociva bajo condiciones de soldadura normales. El filtro de oscurecimiento automático (ADF) cambia automáticamente del estado claro al estado oscuro cuando se establece el arco de soldadura y vuelve al estado claro cuando se detiene la soldadura.

El casco de soldadura de oscurecimiento automático se entrega montado. Pero antes del uso se debe ajustar para adaptarse de forma adecuada al usuario. Establezca el tiempo de retraso, la sensibilidad y el nivel de oscurecimiento para su aplicación.

El casco debe almacenarse en un lugar seco, fresco y oscuro y recuerde retirar la batería si lo va a almacenar por un largo período de tiempo.



## ADVERTENCIA



- » Este casco de soldadura de oscurecimiento automático no es adecuado para la soldadura por láser u oxiacetilénica (soldadura con gas)
- » Nunca coloque este casco y el filtro de oscurecimiento automático sobre una superficie caliente.
- » Nunca abra o altere el filtro de oscurecimiento automático.
- » Este casco de soldadura de oscurecimiento automático no protege contra riesgos de impacto severos.
- » Este casco no protege contra dispositivos explosivos o líquidos corrosivos.
- » No realice ninguna modificación ni al filtro ni al casco, salvo que se especifique en este manual.
- » No utilice piezas de repuesto diferentes a las especificadas en este manual. Las modificaciones y las piezas de repuesto no autorizadas anulan la garantía y exponen al usuario a riesgos de lesiones personales.
- » Si este casco no se oscureciera al establecer un arco, detenga la soldadura inmediatamente y contacte con su supervisor o su distribuidor.
- » No sumerja el filtro en agua.
- » No utilice ningún tipo de solvente en el filtro o componentes del casco.
- » Utilizar únicamente en el siguiente rango de temperaturas: - 5 °C ~ +55 °C (23 ~ 131 °F).
- » Temperatura de almacenamiento: -20 °C ~ +70 °C (- 4 ~ 158 °F).

El casco debe almacenarse en un lugar seco, fresco y oscuro si no se va a utilizar por un largo período de tiempo.

» Proteja el filtro para que no entre en contacto con líquidos y suciedad.

» Limpie la superficie del filtro regularmente; no utilice agentes de limpieza fuertes. Mantenga los sensores y las células solares siempre limpias utilizando un paño limpio y sin pelusas.

» Reemplace regularmente el cristal de protección frontal si está fisurado / rayado / picado.

» Los materiales que pueden quedar en contacto con la piel del usuario pueden causar reacciones alérgicas bajo algunas circunstancias.

» El filtro de oscurecimiento automático (ADF) solo debe utilizarse en combinación con el cristal de protección interior.

» Use gafas de seguridad aprobadas con protecciones laterales debajo del casco.

» Los protectores oculares contra partículas de alta velocidad utilizados sobre gafas oculares estándar pueden transmitir impactos, por lo que representan un riesgo para el usuario.

» Los oculares de filtro mineral endurecido solo deben utilizarse en combinación con un ocular de respaldo adecuado.

» Si los símbolos F o B no son válidos tanto al ocular como al marco, entonces será el nivel más bajo el que deba asignarse a la protección ocular completa.

### INSTRUCCIONES DE USO

¡ADVERTENCIA! Antes de utilizar el casco para la soldadura, asegúrese de haber leído y comprendido las instrucciones de seguridad.

Manual de información de los cascos de protección Böhler Welding cumplen con el párrafo 1.4 del Apéndice II del Reglamento sobre EPI (UE) 2016/425.

Los cascos de soldadura Böhler Welding ofrecen protección permanente contra rayos UV/IR, también protección para la cara y los ojos contra chispas generadas durante el proceso de soldadura.

No mire directamente al rayo de soldadura al establecer el arco con los ojos desprotegidos. Esto puede causar la inflamación dolorosa de la cornea y daños irreparables en el cristalino, lo que puede conducir a cataratas.

### GARANTÍA

Las condiciones de garantía se aplican de acuerdo con las Condiciones Generales de Venta de voestalpine Böhler Welding (disponibles en <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Para más información, póngase en contacto con su distribuidor autorizado. La garantía sólo se concede por defectos de material y fabricación. La garantía y la responsabilidad quedan anuladas en caso de daños causados por un uso inadecuado, una manipulación no autorizada o un uso no previsto por el fabricante. La responsabilidad y la garantía también quedan anuladas si se utilizan piezas de repuesto que no sean las originales.

### CAMPO DE APLICACIÓN

¡ADVERTENCIA! Antes de utilizar el casco para la soldadura, asegúrese de haber leído y comprendido las instrucciones de seguridad.

Los cascos de soldadura y los filtros de soldadura Böhler Welding pueden utilizarse para la mayoría de las aplicaciones de soldadura por arco y para TIG si así se especifica. Los filtros de soldadura ofrecen protección contra la radiación nociva UV e IR según los requisitos del nivel de oscurecimiento especificado en cada modelo pasivo o automático (ADF); la protección ocular se mantiene mientras la protección frontal se encuentre plegada hacia abajo cubriendo la visión.

La siguiente tabla se presenta como referencia para la selección del nivel de oscurecimiento más adecuado para el filtro de soldadura: (p. 5)

En función de las condiciones de aplicación se puede utilizar el siguiente nivel de protección más alto o más bajo.

Los campos más oscuros corresponden a las áreas en las cuales no se puede utilizar el proceso de soldadura correspondiente.

Los cascos de soldadura Böhler Welding son adecuados, pero no se limitan a las siguientes aplicaciones:

- » Impulsos AC/DC
- » Inversores WIG/TIG
- » Soldadura de varilla
- » Argón/helio
- » Electrodo de gas protector MIG/MAG

## PREPARACIÓN Y OPERACIÓN

### 1.1. Ajuste del arnés multiajuste

Los cascos de soldadura Böhler Welding se entregan completamente montados y están listos para el uso, tras realizar algunos ajustes mínimos. Todos los cascos de soldador Evolution Vision están equipados con un cómodo arnés que cuenta con 4 puntos de ajuste para una máxima comodidad.

**Ajuste de la parte superior de la cabeza:** Hay 3 correas de ajuste a lo largo de la parte superior. Desenganche la correa del reloj y del lado a la posición preferida y vuelva a abrocharla.

**Tamaño de la banda de la cabeza:** Gire la perilla de ajuste situada en la parte posterior del conjunto del arnés para adaptarlo a la cabeza del usuario. (p. 6 - Fig. 03)

**Ajuste longitudinal:** Permite acercar o alejar la calota del casco de la cara. Para ajustarlos, presione el pulsador en el lado izquierdo y derecho del casco y deslícelo hacia delante o hacia atrás. Al soltar el pulsador, el ajuste longitudinal se bloquea. (p. 6 - Fig. 01)

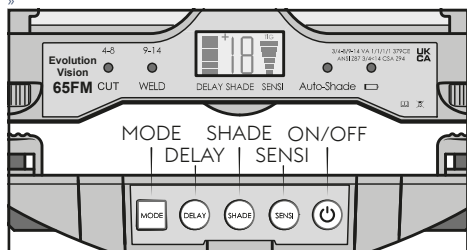
**Ajuste angular:** Permite la inclinación del casco para optimizar la orientación de la visión. Para ajustar levante el rastriero tire suavemente hacia el interior del casco y gire a la izquierda/derecha hasta que encuentre la posición de bloqueo deseada. (p. 6 - Fig. 02)

### 1.2. Ajuste del filtro de soldadura de oscurecimiento automático ON/ OFF

Pulse el botón de encendido/apagado para encender el ADF. Utilice el mismo proceso para apagar el ADF.

**Ajuste de la sombra en el ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):** Pulse el botón „MODE“ para cambiar entre los modos „WELD“, „CUT“ y „AUTO“:

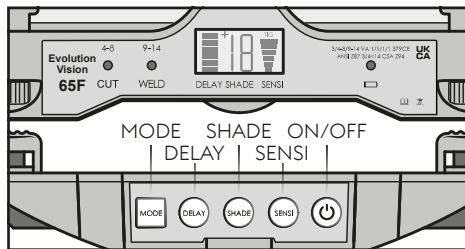
- » **Sombra automática (AUTO)** - El ADF selecciona automáticamente la sombra adecuada según la intensidad del arco de soldadura. Puede ajustar el tono a sus preferencias personales reduciendo o aumentando el nivel de tono en +/-2. Para ello, pulse el botón de tono.
- » **Modo de soldadura (WELD)** - Presione el botón de sombra para ajustar la sombra de 9 a 14 cada vez que presione el ciclo de la sombra hacia arriba una vez en la sombra 14 que se ciclo de nuevo a 9 con una prensa adicional.
- » **Modo de corte (CUT)** - Presione el botón de sombra para ajustar la sombra de 4 a 8 cada vez que presione el ciclo de la sombra hacia arriba una vez en la sombra 8 se ciclo de nuevo a 4 con una prensa adicional.



**Ajuste de la sombra en el ADF Evolution Vision 65F:**

Pulse el botón „MODE“ para cambiar entre los modos „WELD“ y „CUT“:

- » **Modo de soldadura (WELD)** - Presione el botón de sombra para ajustar la sombra de 9 a 14 cada vez que presione el ciclo de la sombra hacia arriba una vez en la sombra 14 que se ciclo de nuevo a 9 con una prensa adicional.
- » **Modo de corte (CUT)** - Presione el botón de sombra para ajustar la sombra de 4 a 8 cada vez que presione el ciclo de la sombra hacia arriba una vez en la sombra 8 se ciclo de nuevo a 4 con una prensa adicional.



**Control de retardo** - La función de retardo ajusta la rapidez con la que la lente vuelve al estado claro una vez que el arco se ha detenido. Para ajustar el retardo presione el botón „DELAY“ cada vez que se presiona se ajusta el nivel de retardo hacia arriba una vez y se regresa al inicio. El retardo se puede ajustar en 6 pasos (0,1 - 0,85 seg.)

**Control de sensibilidad** - El control de sensibilidad permite ajustar el ADF al nivel óptimo en función de la luz ambiental. Para modificar la sensibilidad, pulse el botón „SENS“. Cada vez que se pulsa, el nivel de retardo sube un nivel y vuelve al principio. La sensibilidad se puede ajustar en 6 pasos.

**Batería baja** - Cuando el indicador de batería baja parpadee, sustituya la batería lo antes posible. Para la sustitución de la batería, siga las instrucciones de la sección de mantenimiento.

Antes de comenzar el trabajo inspeccione cuidadosamente el casco de soldadura y el ADF para comprobar que no presente marcas, fisuras, superficies picadas o rayadas; las superficies dañadas, incluso en las placas de protección, reducen la protección de la visión. Si las placas de protección están rayadas, dañadas o tienen salpicaduras, deben reemplazarse.

Procure que el casco de soldadura no se caiga. No coloque objetos o herramientas pesadas sobre o dentro del casco, ya que podrían dañar sus componentes. Si se utiliza de forma adecuada, el filtro de soldadura no requiere ningún tipo de mantenimiento especial durante su vida útil.

## SERVICIO Y MANTENIMIENTO

Limpie el casco únicamente con una jabón suave y agua. Séquelo con un paño limpio de algodón. Recuerde que el uso de solventes está estrictamente prohibido, ya que provocaría daños en la máscara y los filtros.

Un visor rayado o dañado siempre debe reemplazarse.

El usuario debe realizar los controles diarios regulares para asegurarse de que no existen daños visibles. Los visores interior y exterior son componentes consumibles y deben reemplazarse regularmente con piezas de repuesto universales, genuinas y certificadas.

Recomendamos un periodo de uso de 3-4 años. La duración del uso depende de varios factores como el uso, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Frecuencia de inspecciones y reemplazo de partes dañadas (recomendado).

## SUSTITUCIÓN DEL CRISTAL

**Asegúrese de que el casco siempre esté equipado con cristales de protección interior y exterior aprobados por Böhler Welding. Estos cristales de protección deben reemplazarse si presentan roturas, daños o están cubiertos de salpicaduras de soldadura afectando la visión.**

**Asegúrese de retirar las películas protectoras de las nuevas lentes de protección antes de utilizarlas.**

**Lente de la cristal de protección frontal:** (p. 7 - Fig. 07)

1. La lente de protección de la cubierta exterior está colocada en la parte delantera del flip. Para retirar la lente, pulse el botón situado en el lado izquierdo del casco, lo que liberará el cierre. Una vez liberada, levante la lente tirando hacia el lado opuesto del casco.
2. Para volver a colocar la nueva lente, colóquela debajo de la pestaña de ubicación en el lado derecho del casco (debe oírse un sonido de clic cuando encaje en su lugar) y alinee la lente en la tapa asegurando un ajuste cuadrado. Con los pulgares empuje la visera a la izquierda y a la derecha del botón y la visera hará clic. Ahora la visera está correctamente colocada.

**Sustitución de la cristal de protección interior:** (p. 6 - Fig. 05)

1. Para sustituir la lente interior es necesario retirar el ADF del elemento abatible. Para ello, levante el elemento abatible hasta la posición superior. Apoye el casco con la barbilla hacia arriba exponiendo la parte inferior del ADF. (p. 7 - Fig. 08) Deslice las dos lengüetas de bloqueo hacia el centro. El ADF puede ahora deslizarse hacia fuera con un suave tirón.
2. Para extraer la lente interior, utilice la herramienta de émbolo suministrada. Empújelo sobre la lente asegurando una succión firme. Ahora tire y la lente debería salir.
3. Para colocar la lente interior, sitúe un lado bajo las pestañas. Doble ligeramente la lente y empuje el lado opuesto hacia dentro, asegurándose de que la lente está debajo de todas las pestañas.
4. Vuelva a colocar el ADF deslizando a lo largo de las lengüetas para volver a colocarlo en el elemento abatible y deslice las dos lengüetas hacia fuera para fijar el ADF en su sitio. (p. 7 - Fig. 08)

**Sustitución de la visor de rectificación:** (p. 6 - Fig. 06)

1. Levante el elemento abatible para dejar al descubierto la visera de esmerilado. Desde el interior del casco, empuje el lado izquierdo de la visera (1) hasta que este lado se libere. Repita este proceso para el otro lado (2).
2. Con ambos lados libres, empuje contra la parte superior central (3) de la visera. Una vez hecho esto, la visera puede ser simplemente levantada del puente de noes (4).
3. Para volver a colocar el visor, comience por deslizar la lengüeta en el puente nasal (4). Doble suavemente la lente para introducir la lengüeta superior de la visera en la ranura correspondiente (3). Asegúrese de que las dos lengüetas están situadas correctamente.
4. A continuación, doble con cuidado el lado izquierdo de la visera hacia el centro para que la lengüeta se deslice en la ranura (2) y utilice el pulgar para empujarla. Repita este paso para el otro lado (1)

**REEMPLAZANDO LA BATERÍA ADF** (p. 6 - Fig. 04)

1. Para sustituir la pila del ADF es necesario retirar el ADF del elemento abatible. Para ello, levante el flip en la posición superior. Apoye el casco con la barbilla hacia arriba exponiendo la parte inferior del ADF. (p. 7 - Fig. 08) Deslice las dos lengüetas de bloqueo hacia el centro. El ADF puede ahora deslizarse hacia fuera con un suave tirón.
2. Una vez que el ADF está fuera, deslice la tapa de la batería hacia arriba y retírela.
3. Saque la batería y deséchela de acuerdo con la normativa local.
4. Coloque la nueva batería asegurando la polaridad correcta y deslice la tapa de la bandeja de la batería hacia su posición.
5. Vuelva a colocar el ADF deslizando a lo largo de las lengüetas para volver a colocarlo en el elemento abatible y deslice las dos lengüetas hacia fuera para fijar el ADF en su sitio. (p. 7 - Fig. 08)

**MARCADO**

**Marcado del filtro de soldadura de oscurecimiento automático:**

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - Número de escala de estado claro
- 4 - Número de escala de estado oscuro más claro
- 14 - Número de escala de estado más oscuro
- VA - Identificación del fabricante
- 1 - Clase óptica
- 1 - Difusión de la clase de luz
- 1 - Variación en la clase de transmitancia luminosa
- 1 - Clasificación de dependencia angular
- EN379 - Número de la norma

**Marcado del casco: EN175 B**

- EN175 - Número de la norma
- B - Clasificación de impacto de energía medio

**Marcado de la lente de la cubierta: EN166 1 B**

**SOLUCIÓN DE PROBLEMAS**

1. No conmuta - Si el cristal automático se mantiene claro y no se oscurece al soldar. Deje de soldar inmediatamente: Vuelva a leer las recomendaciones de sensibilidad y ajuste la sensibilidad. Limpie el cristal de protección y los sensores si presentan alguna obstrucción. ¡Nota! Asegúrese de que los sensores están limpios y enfrentados al arco; ángulos de 45° o superiores pueden evitar que la luz del arco alcance los sensores.
2. No conmuta - Si el cristal automático se mantiene oscuro después de extinguirse el arco de soldadura o el cristal automático se mantiene oscuro cuando no hay un arco presente. Realice un ajuste fino de la sensibilidad realizando pequeños ajustes del control girándolo hacia el ajuste «Lo». En condiciones de luz extremas, puede ser necesario reducir los niveles de luz del entorno.

Si durante las pruebas o el uso se presenta cualquier tipo de fallo, por favor suspenda el uso y contacte con su agente de venta local.

**LISTA DE PIEZAS Y MONTAJE DEL CASCO BÖHLER WELDING (p.4)**

|                                       |                                        |
|---------------------------------------|----------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127          | Cristal de protección interior - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130  | Visor de rectificación - 87133         |
|                                       | Banda de transpiración - 87136         |
| Cristal de protección frontal - 87132 | Casco completo - 87134                 |
| ADF EvoVis65F - 87137                 | Dioptría +1,0 - 32444                  |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135         | Dioptría +1,5 - 32445                  |
| Batería ADF CR2450 - 32517            | Dioptría +2,0 - 32452                  |
| Kit de muelles - 87138                | Dioptría +2,5 - 32456                  |

**CERTIFICACIÓN Y ETIQUETAS DE CONTROL**

La protección ocular de los cascos de soldadura y los filtros de soldadura Böhler Welding han sido comprobados por el siguiente organismo acreditado: ECS GmbH - Servicio de certificación europea para protección ocular y equipamiento de protección personal Protección Láser y técnicas de medición ópticas

Laboratorio de pruebas acreditado por DAkkS D-PL19590-02-00 Notificado por la autoridad central de los Estados Federales de tecnologías de seguridad (ZLS) ZLS-NB-0156 Este dispositivo EPI cumple con las siguientes normas aplicables de la UE:



**EN166B:2001  
EN379:2003 + A1:2009  
EN175B:1997**

Marca de conformidad europea: confirma que el producto cumple los requisitos del Reglamento (UE) 2016/425 sobre EPI.

# [FR] AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ - À LIRE AVANT TOUTE UTILISATION



## AVERTISSEMENT

Avant toute utilisation, lire et comprendre l'ensemble des instructions



Les masques de soudeur à assombrissement automatique sont conçus pour protéger les yeux et le visage des étincelles, des projections et des rayonnements dangereux dans des conditions de soudage normales. Le filtre à assombrissement automatique passe automatiquement de l'état transparent à l'état opacifié à l'amorçage de l'arc de soudage avant de revenir à l'état transparent une fois le soudage interrompu.

Le masque de soudeur à assombrissement automatique est fourni monté. Cependant, avant utilisation, il convient de l'ajuster à la morphologie de l'utilisateur. Régler le délai, la sensibilité et le degré d'opacification en fonction de l'application.

Ranger le masque dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière et veiller à retirer la batterie en cas de stockage prolongé.



## AVERTISSEMENT



- » Ce masque de soudeur à assombrissement automatique n'est pas adapté au soudage laser ni aux applications oxyacétyléniques (soudage au gaz).
- » Ne jamais poser le masque ni le filtre à assombrissement automatique sur une surface chaude.
- » Ne jamais ouvrir ni modifier le filtre à assombrissement automatique.
- » Ce masque de soudeur à assombrissement automatique ne constitue pas une protection efficace contre les risques de chocs violents.
- » Ce masque ne protège pas contre les dispositifs explosifs ni les liquides corrosifs.
- » Ne pas modifier le filtre ni le masque sauf en cas d'instructions données dans le présent manuel.
- » Ne pas utiliser de pièces de rechange autres que celles indiquées dans le présent manuel. Toute modification ou utilisation non autorisée de pièces de rechange annule la garantie et expose l'utilisateur à des risques de blessures corporelles.
- » Si le masque ne s'assombrit pas à l'amorçage de l'arc, interrompre immédiatement le soudage et contacter le responsable ou le distributeur.
- » Ne pas plonger le filtre dans l'eau.
- » Ne pas utiliser de solvants pour nettoyer l'écran du filtre ou les composants du masque.
- » Utiliser à des températures comprises entre -5 °C et +55 °C (23 °F et 131 °F) exclusivement.
- » Température de stockage : -20 °C à +70 °C (-4 °F à 158 °F). En cas

de non-utilisation pour une période prolongée, stocker le masque dans un endroit sec et frais à l'abri de la lumière.

- » Éviter tout contact entre le filtre et des liquides ou de la saleté.
- » Nettoyer régulièrement la surface du filtre; ne pas utiliser de solutions nettoyantes concentrées. Veiller à ce que les capteurs et cellules solaires restent propres en permanence; les nettoyer à l'aide d'un chiffon propre non pelucheux.
- » Remplacer l'écran de garde extérieur en cas de fissure/rayure/éclat.
- » Les matériaux pouvant être en contact avec la peau du soudeur sont susceptibles de provoquer des réactions allergiques dans certaines situations.
- » Utiliser le filtre à assombrissement automatique en conjonction avec l'écran de garde interne exclusivement.
- » Portez des lunettes de sécurité approuvées avec des protections latérales sous votre casque.
- » Le port de lunettes de vue classiques sous des protections oculaires contre les projections de particules à haute vitesse risque de favoriser la transmission des impacts et présente donc un risque pour l'utilisateur.
- » Les oculaires à filtre minéral renforcé ne doivent être utilisés qu'avec un oculaire de renforcement adapté.
- » Si l'oculaire et la monture n'affichent pas le même degré de protection, F ou B, le degré de protection de l'ensemble du dispositif de protection oculaire correspond au degré de protection le plus faible.

### INSTRUCTIONS D'UTILISATION

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser le masque pour le soudage, veiller à bien lire et comprendre les instructions de sécurité.

Le manuel d'information des masques de soudeur Böhler Welding est conforme au paragraphe 1.4 de l'Annexe II du règlement EPI (UE) 2016/425.

Les masques Böhler Welding offrent une protection constante contre les rayons UV/IR. Ils protègent également le visage et les yeux des étincelles provoquées par le processus de soudage.

Ne jamais regarder les arcs de soudeur directement sans protections oculaires lorsque l'arc est amorcé. Le non-respect de cette consigne peut causer une inflammation douloureuse de la cornée et des lésions potentiellement irréversibles du cristallin susceptibles d'entraîner des cataractes.

### GARANTIE

Les conditions de garantie s'appliquent conformément aux conditions générales de vente de voestalpine Böhler Welding (disponibles sur <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Veuillez vous adresser à votre revendeur agréé pour plus de détails. Une garantie n'est accordée que pour les défauts de matériel et de fabrication. La garantie et la responsabilité ne s'appliquent pas en cas de dommages résultant d'une utilisation non conforme, d'interventions non autorisées ou d'une utilisation non prévue par le fabricant. La responsabilité et la garantie sont également annulées en cas d'utilisation de pièces de rechange autres que celles d'origine.

### DOMAINE D'APPLICATION

AVERTISSEMENT! Avant d'utiliser le masque pour le soudage, veiller à bien lire et comprendre les instructions de sécurité.

Les masques de soudeur et filtres de soudeur Böhler Welding peuvent être utilisés pour la plupart des soudages à l'arc et TIG lorsque cela est indiqué. Les filtres de soudure offrent une protection contre les rayonnements UV et IR dangereux. Cette protection est adaptée au degré d'opacification indiqué sur chaque modèle de filtre à assombrissement automatique (ADF). L'utilisateur est protégé tant que la visière relevable est abaissée de sorte à préserver ses yeux.

Le tableau ci-dessous fait office de référence pour sélectionner le degré d'opacification le plus adapté au filtre de soudure: (p.5)

Selon les conditions de soudage, le degré de protection immédiatement supérieur ou inférieur peut également être utilisé. Les zones grisées correspondent aux cas où le procédé de soudage correspondant ne peut pas être employé.

Les masques de soudeur Böhler Welding sont notamment adaptés aux applications suivantes :

- » Impulsions CA/CC
- » Onduleurs WIG/TIG
- » Soudage à l'arc à l'électrode
- » Argon/Hélium
- » Soudage MIG/MAG

## PRÉPARATION ET FONCTIONNEMENT

### 1.1. Réglage du harnais à réglage multiple

Les masques de soudeur Böhler Welding sont entièrement assemblés et prêts à l'emploi une fois certains réglages mineurs effectués. Tous les casques de soudage Evolution Vision sont équipés d'un harnais confortable avec 4 points de réglage pour un confort maximal.

**Réglage du dessus de la tête :** Il y a 3 sangles de réglage le long du sommet. Détachez-les et placez-les dans la position souhaitée, puis refixez-les.

**Taille du bandeau :** Tournez le bouton de réglage à l'arrière de l'ensemble du harnais pour l'adapter à la tête de l'utilisateur (p. 6 - Fig. 03)

**Réglage longitudinal :** Permettant à la coque du casque de se rapprocher ou de s'éloigner du visage. Pour les régler, il faut appuyer sur le bouton-poussoir situé sur les côtés gauche et droit du casque et le faire glisser vers l'avant ou l'arrière. En relâchant le bouton-poussoir, le réglage longitudinal se verrouille en place. (p. 6 - Fig. 01)

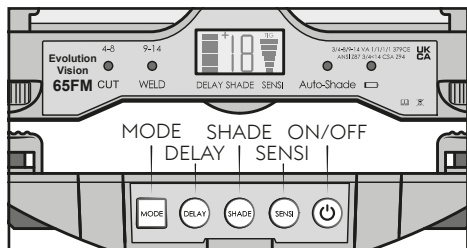
**Réglage angulaire :** Permet d'incliner le casque pour optimiser l'orientation du regard. Pour le régler, soulevez le rateau, tirez-le doucement vers l'intérieur du casque et tournez-le de gauche à droite jusqu'à ce qu'il trouve la position de verrouillage requise. (p. 6 - Fig. 02)

### 1.2. Réglage du filtre de soudage auto-obscurcissant (ADF) ON/OFF

Appuyez sur le bouton marche/arrêt pour mettre l'ADF en marche. Procédez de la même manière pour éteindre l'ADF.

**Réglage de l'ombrage sur l'ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade) :** Appuyez sur le bouton „MODE“ pour passer des modes „WELD“, „CUT“ et „AUTO“ :

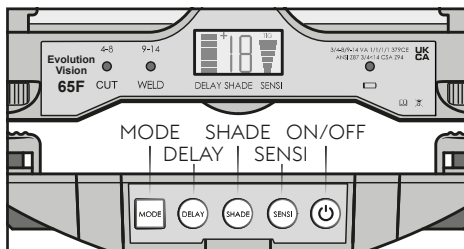
- » **Teinte automatique (AUTO) :** L'ADF sélectionne automatiquement la teinte appropriée en fonction de l'intensité de l'arc de soudage. Vous pouvez adapter la teinte à vos préférences personnelles en réduisant/augmentant le niveau de teinte de +/-2. Pour ce faire, appuyez sur le bouton de teinte.
- » **Mode soudure (WELD) :** Appuyez sur le bouton de réglage de la teinte pour ajuster la teinte de 9 à 14. Chaque pression augmente la teinte une fois à la teinte 14, elle revient à 9 avec une pression supplémentaire.
- » **Mode coupe (CUT) :** Appuyez sur le bouton de réglage de la teinte pour ajuster la teinte de 4 à 8. Chaque pression fait monter la teinte une fois à la teinte 8, elle reviendra à 4 avec une pression supplémentaire.



**Réglage de l'ombrage sur l'ADF Evolution Vision 65F :** Appuyez sur le bouton „MODE“ pour passer des modes „WELD“, et „CUT“ :

- » **Mode soudure (WELD) :** Appuyez sur le bouton de réglage de la teinte pour ajuster la teinte de 9 à 14. Chaque pression augmente la teinte une fois à la teinte 14, elle revient à 9 avec une pression supplémentaire.
- » **Mode coupe (CUT) :** Appuyez sur le bouton de réglage de la teinte pour ajuster la teinte de 4 à 8. Chaque pression fait monter

la teinte une fois à la teinte 8, elle reviendra à 4 avec une pression supplémentaire.



**Contrôle du délai :** La fonction de retard permet de régler la vitesse à laquelle l'objectif revient à l'état clair une fois que l'arc s'est arrêté. Pour régler le délai, appuyez sur le bouton „DELAY“ ; à chaque pression, le niveau du délai augmente une fois et revient au début. Le délai peut être réglé en 6 étapes (0,1 - 0,85 sec.).

**Contrôle de la sensibilité :** La commande de sensibilité vous permet de régler l'ADF au niveau optimal en fonction de la lumière ambiante. Pour modifier la sensibilité, appuyez sur le bouton „SENSI“. Chaque pression augmente le niveau de retard d'une unité et revient au début du cycle. La sensibilité peut être réglée en 6 étapes.

**Batterie faible :** Lorsque l'indicateur de batterie faible clignote, remplacez la batterie dès que possible. Pour le remplacement de la batterie, veuillez suivre les instructions de la section Maintenance.

Avant de commencer une tâche, veuillez contrôler le masque de soudeur et le filtre à assombrissement automatique avec soin à la recherche d'éventuelles marques visibles, de fissures et de surfaces présentant des rayures ou des éclats. Toute surface endommagée, même sur une plaque de protection, diminue la protection oculaire. Veuillez remplacer toute plaque de protection qui présenterait des rayures, des dommages ou une accumulation de projections.

Ne pas faire tomber les masques de soudeur. Ne pas poser d'objets ou d'outils lourds sur ou à l'intérieur du masque, car ils sont susceptibles d'endommager ses composants. Lorsqu'il est utilisé de façon appropriée, le filtre de soudure ne nécessite aucune autre intervention pendant sa durée de vie.

## ENTRETIEN ET MAINTENANCE

Nettoyer les masques Böhler Welding uniquement avec du savon doux et de l'eau. Sécher avec un chiffon de coton propre.

Remarque : il est strictement interdit d'utiliser des solvants, car ils endommagent le masque et les filtres. Toute visière rayée ou endommagée doit systématiquement être remplacée.

L'utilisateur doit procéder à des contrôles quotidiens réguliers pour vérifier l'absence de dommages visibles. Les visières extérieures et intérieures sont des consommables. Elles doivent être remplacées régulièrement à l'aide de pièces de rechange d'origine certifiées par Universal.

Il est conseillé d'utiliser ces produits pendant deux à trois ans. La durée d'utilisation dépend de divers facteurs tels que le type d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien. Des inspections fréquentes et le remplacement des pièces endommagées sont recommandés.

## REMPLACEMENT DE L'ÉCRAN

**S'assurer que le masque est toujours équipé d'un écran de garde extérieur et d'un écran de garde interne.**

**Si ces écrans sont cassés, endommagés ou couverts de projections de soudage au point de nuire à la vision, ils doivent être remplacés.**

**Veillez à retirer les films de protection des nouvelles lentilles de protection avant de les utiliser.**

#### L'objectif de l'écran de garde extérieur : (p. 7 - Fig. 07)

1. La lentille de protection du couvercle extérieur est montée sur l'avant du flip. Pour retirer la lentille, appuyez sur le bouton situé sur le côté gauche du casque, ce qui libère le loquet. Une fois libéré, soulevez le verre et tirez vers le côté opposé du casque.
2. Pour remettre en place le nouveau verre, placez-le sous la languette de positionnement située sur le côté droit du casque (un clic doit être audible lorsqu'il s'enclenche) et alignez le verre sur le rabat en veillant à ce qu'il soit bien ajusté. Avec vos pouces, poussez la visière à gauche et à droite du bouton et la visière s'enclenche. La visière est maintenant correctement installée.

#### Remplacement de l'écran de garde interne : (p. 6 - Fig. 05)

1. Pour remplacer la lentille intérieure, l'ADF doit être retiré de l'élément flip. Pour ce faire, soulevez l'élément flip en position haute. Posez le casque avec le menton vers le haut, exposant ainsi la partie inférieure de l'ADF. (p. 7 - Fig. 08) Faites glisser les deux languettes de verrouillage du milieu. L'ADF peut maintenant être retiré en tirant doucement.
2. Pour retirer la lentille intérieure, utilisez l'outil à piston fourni. Poussez-le sur la lentille en assurant une bonne aspiration. Tirez et la lentille devrait sortir.
3. Pour installer la lentille intérieure, placez l'un des côtés sous les languettes. Pliez légèrement la lentille et poussez le côté opposé en vous assurant que la lentille se trouve sous toutes les languettes.
4. Remettez l'ADF en place en le faisant glisser le long des languettes dans l'élément basculant et faites glisser les deux languettes vers l'extérieur pour fixer l'ADF en place. (p. 7 - Fig. 08)

#### Remplacement de la visière de meulage : (p. 6 - Fig. 06)

1. Soulevez l'élément basculant pour exposer la visière de broyage. Depuis l'intérieur du casque, poussez sur le côté gauche de la visière (1) jusqu'à ce que ce côté se détache. Répétez ce processus pour l'autre côté (2).
2. Lorsque les deux côtés sont libres, poussez sur la partie supérieure centrale (3) de la visière. Une fois cette opération effectuée, il suffit de soulever la visière pour la sortir du pont de nez (4).
3. Pour remettre la visière en place, commencez par faire glisser la languette dans l'arête du nez (4). Pliez délicatement la lentille pour tirer la languette supérieure de la visière dans la fente correspondante (3). Assurez-vous que les deux languettes sont placées correctement.
4. Dans un second temps, pliez délicatement le côté gauche de la visière vers le centre afin que la languette glisse dans la fente (2) et utilisez votre pouce pour l'enfoncer. Répétez cette étape pour l'autre côté (1).

#### REEMPLACEMENT DE LA PILE ADF (p. 6 - Fig. 04)

1. Pour remplacer la batterie de l'ADF, il faut retirer l'ADF de l'élément basculant. Pour ce faire, soulevez le volet en position haute. Posez le casque avec le menton vers le haut, exposant ainsi la partie inférieure de l'ADF. Faites glisser les deux languettes de verrouillage au milieu. (p. 7 - Fig. 08) L'ADF peut maintenant être retiré en tirant doucement.
2. Une fois l'ADF sorti, faites glisser le couvercle de la batterie vers le haut et retirez-le.
3. Retirez la batterie et mettez-la au rebut conformément à la réglementation locale.
4. Placez la nouvelle pile en respectant la polarité et remettez le couvercle du compartiment à piles en place.
5. Remettez l'ADF en place en le faisant glisser le long des languettes dans l'élément basculant et faites glisser les deux languettes vers l'extérieur pour fixer l'ADF en place. (p. 7 - Fig. 08)

#### TROUBLE SHOOTING

1. Ne s'allume pas: les lentilles à noircissement automatique restent claires et ne s'assombrissent pas lors du soudage. Arrêtez le soudage immédiatement: consulter les recommandations relatives à la sensibilité et ajuster la sensibilité. Éliminer les éventuelles obstructions de l'écran de garde et des capteurs. Remarque ! S'assurer que les capteurs sont propres et position-

nés face à l'arc: si l'angle est égal ou supérieur à 45°, les capteurs ne peuvent pas détecter l'arc lumineux.

2. Ne s'allume pas: les lentilles à noircissement automatique restent sombres après l'extinction de l'arc de soudure ou en l'absence d'arc. Ajuster finement le réglage de la sensibilité en rectifiant légèrement la position du bouton de commande: le tourner vers le réglage « Faible » (« Lo »). En cas de conditions de luminosité extrêmes, il peut être nécessaire de réduire les niveaux de luminosité ambiants.

Si un dysfonctionnement est constaté lors de la vérification ou de l'utilisation du produit, veuillez cesser toute utilisation et contacter votre représentant local.

#### MARQUAGE DU FILTRE À ASSOMBRISSEMENT AUTOMATIQUE

Marquage du filtre de soudage auto-obscureissant (ADF) :

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - numéro d'échelon à l'état clair
- 4 - numéro d'échelon à l'état foncé le plus clair
- 14 - numéro d'échelon à l'état le plus foncé
- VA - identification du fabricant
- 1 - classe optique
- 1 - classe de diffusion de la lumière
- 1 - classe de variation du facteur de transmission dans le visible
- 1 - classe de dépendance angulaire
- EN379 - numéro de la norme

#### Marquage des casques : **EN175 B**

- EN175 - numéro de la norme
- B - impact à moyenne énergie

#### Marquage de la lentille de couverture : **EN166 1 B**

#### NOMENCLATURE DES PIÈCES ET MONTAGE DES MASQUES (p.4)

|                                      |                                |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Écran de garde interne - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Visière de meulage - 87133     |
|                                      | Bandeau - 87136                |
| Écran de garde extérieur - 87132     | Serre-tête - 87134             |
| ADF Evo/vis65F - 87137               | Dioptré +1,0 - 32444           |
| ADF Evo/vis65FM (auto) - 87135       | Dioptré +1,5 - 32445           |
| Batterie ADF CR2450 - 32517          | Dioptré +2,0 - 32452           |
| Kit de ressort - 87138               | Dioptré +2,5 - 32456           |

#### CERTIFICATIONS ET CONTRÔLES

Les caractéristiques de protection oculaire des filtres de soudure Böhler Welding sont testées par l'organisme notifié suivant: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratoire de test accrédité par DAkkS D-PL-19590-02-00 Notifié par la Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS)

ZLS-NB-0156

Ce dispositif de protection individuelle est conforme aux normes européennes suivantes :



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Logo de conformité européenne: Elle confirme que le produit répond aux exigences du règlement EPI (UE) 2016/425.

# [IT] AVVERTENZE DI SICUREZZA – LEGGERE PRIMA DELL'USO



## AVVERTENZA

Leggere & comprendere tutte le istruzioni prima dell'utilizzo



I caschi di saldatura auto-oscuranti sono progettati per proteggere gli occhi e il viso da scintille, schizzi e radiazioni nocive in normali condizioni di saldatura. Il filtro auto-oscurante passa automaticamente dallo stato chiaro allo stato scuro quando l'arco di saldatura è innescato e ritorna allo stato chiaro quando si interrompe la saldatura.

Il casco di saldatura auto-oscurante è fornito assemblato. Ma prima che possa essere usato, deve essere regolato in modo da adattarsi perfettamente all'utente. Impostare il ritardo, la sensibilità e il grado di oscuramento per la propria applicazione.

Il casco dovrebbe essere conservato in un'area asciutta, fresca e buia. Non dimenticare di rimuovere la batteria prima di uno stoccaggio per molto tempo.



## AVVERTENZA



- » Questo casco di saldatura auto-oscurante non è adatto per la saldatura laser ani da spawania tlenowo-acetylenowego (gazowego)
- » Evitare di posizionare questo casco e il filtro auto-oscurante su una superficie calda.
- » Evitare di aprire oppure manomettere il filtro auto-oscurante.
- » Questo casco di saldatura auto-oscurante non proteggerà dai pericoli di forte impatto.
- » Questo casco non proteggerà dai dispositivi esplosivi oppure dai liquidi corrosivi.
- » Non modificare il filtro oppure il casco, a meno che non sia specificato nel presente manuale.
- » Non utilizzare pezzi di ricambio diversi da quelli specificati nel presente manuale. Le modifiche e i pezzi di ricambio non autorizzati faranno decadere la garanzia ed esporranno l'operatore al rischio di lesione personale.
- » Se questo casco non dovesse oscurarsi all'innescare di un arco, smettere immediatamente di saldare e contattare il proprio supervisore oppure rivenditore.
- » Non immergere il filtro nell'acqua.
- » Non utilizzare alcun solvente sullo schermo del filtro oppure sui componenti del casco.
- » Usare solo alle temperature: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- » Temperatura di stoccaggio: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). Il casco

dovrebbe essere conservato in un'area asciutta, fresca e buia quando non è utilizzato per un lungo periodo di tempo.

- » Proteggere il filtro dal contatto con liquidi e sporco.
- » Pulire la superficie del filtro regolarmente; non utilizzare soluzioni detergenti aggressive. Tenere sempre i sensori e le celle solari pulite usando un panno pulito che non lascia pelucchi.
- » Sostituire regolarmente la lente di copertura frontale fessurata / graffiata / bucherellata.
- » I materiali che possono venire a contatto con la pelle di chi li indossa possono causare reazioni allergiche in alcune circostanze.
- » Il filtro auto-oscurante deve essere utilizzato solo in combinazione con la lente di copertura interna.
- » Pod kąciem należy nosić zatwierdzone okulary ochronne z osłonami bocznymi.
- » I dispositivi che proteggono gli occhi dalle particelle ad alta velocità, indossati su occhiali oftalmici standard, possono trasmettere gli urti a chi li indossa, costituendo quindi una fonte di pericolo.
- » Gli oculari a filtro minerale temprato devono essere utilizzati solo in combinazione con un oculare di rinforzo adatto.
- » Se i simboli F e B non sono comuni all'oculare e al telaio, allora è il livello più basso che deve essere assegnato alla protezione oculare per assicurare una completa protezione degli occhi.

### ISTRUZIONI PER L'USO

AVVERTENZA! Prima di utilizzare il casco per la saldatura, assicurarsi di aver letto e compreso le istruzioni di sicurezza.

Il manuale informativo per i caschi protettivi di saldatura Böhler Welding è conforme al par. 1.4 dell'Appendice II delle DPI Regolamento (UE) 2016/425.

I caschi di saldatura Böhler Welding offrono una protezione permanente dai raggi UV/IR nonché la protezione facciale ed oculare dalle scintille causate dal processo di saldatura.

Non fissare direttamente i raggi di saldatura se gli occhi non sono protetti all'innescare dell'arco. Ciò può causare un'infezione dolorosa della cornea e danni irreparabili alla lente dell'occhio con conseguente cataratta.

### GARANZIA

Le condizioni di garanzia si applicano in conformità alle Condizioni Generali di Vendita voestalpine Böhler Welding (disponibili sul sito <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Per ulteriori dettagli, rivolgersi al proprio rivenditore specializzato autorizzato. La garanzia viene concessa solo per i difetti di materiale e di fabbricazione. La garanzia e la responsabilità decadono in caso di danni causati da uso improprio, manomissione non autorizzata o uso non previsto dal produttore. La responsabilità e la garanzia decadono anche in caso di utilizzo di ricambi non originali.

### GAMMA DI APPLICAZIONI

AVVERTENZA! Prima di utilizzare il casco per la saldatura, assicurarsi di aver letto e compreso le istruzioni di sicurezza.

I caschi di saldatura e i filtri di saldatura Böhler Welding possono essere utilizzati per la maggior parte delle applicazioni di saldatura ad arco e per TIG, laddove indicato. I filtri di saldatura offrono la protezione da radiazioni UV ed IR nocive secondo il requisito del grado di oscuramento contrassegnato su ciascun modello (filtro auto-oscurante) passivo oppure automatico; la protezione oculare permane finché il flip-up resta posizionato in basso in modo tale da coprire la visione.

Il grafico seguente è presentato come un riferimento per selezionare l'oscuramento più adatto per il filtro di saldatura: (p.5)

A seconda delle condizioni applicative è possibile utilizzare il livello di protezione successivo più alto oppure più basso.

I campi più scuri corrispondono alle aree in cui il processo di saldatura corrispondente non può essere utilizzato.

I caschi di saldatura Böhler Welding sono adatti, ma non limitati alle seguenti applicazioni:

- » Impulsi CA/CC
- » Inverter TIG
- » Saldatura tramite bacchetta
- » Argon/elio
- » Elettrodi a gas protettivi MIG/MAG

## PREPARAZIONE & FUNZIONAMENTO

### 1.1. Impostazione del copricapo multiregolazione

I caschi di saldatura Böhrer Welding sono completamente assemblati e pronti per l'uso dopo alcune regolazioni minori. Tous les casques de soudage Evolution Vision sont équipés d'un harnais confortable qui dispose de 4 points de réglage pour un confort maximal.

**Regolazione della parte superiore della testa:** Lungo la parte superiore sono presenti 3 cinturini di regolazione. Staccare il cinturino e portarlo nella posizione preferita, quindi riacciarlo.

**Misura della fascia per la testa:** Ruotare la manopola di regolazione sul retro del copricapo per adattarlo alla testa dell'utente. (p. 6 - Fig. 03)

**Regolazione longitudinale:** Consente alla calotta del casco di avvicinarsi o allontanarsi dal viso. Per regolarla, premere il pulsante sul lato destro e sinistro del casco e farlo scorrere in avanti o indietro. Rilasciando il pulsante, la regolazione longitudinale si blocca in posizione. (p. 6 - Fig. 01)

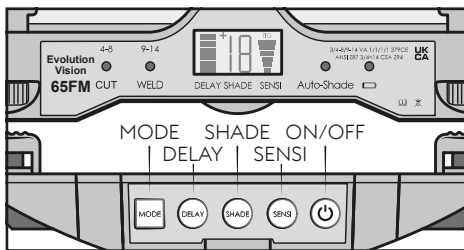
**Regolazione angolare:** Permette di inclinare il casco per ottimizzare l'orientamento della visione. Per la regolazione, sollevare il rastrello tirandolo delicatamente verso l'interno del casco e ruotarlo a destra/sinistra fino a trovare la posizione di bloccaggio desiderata. (p. 6 - Fig. 02)

### 1.2. Impostazione del filtro di saldatura autoscurante (ADF) ON/ OFF

Premere il pulsante on/off per accendere l'ADF. Procedere allo stesso modo per spegnere l'ADF.

**Regolazione dell'ombra sull'ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):** Premere il pulsante „MODE“ per passare tra le modalità „WELD“, „CUT“ e „AUTO“:

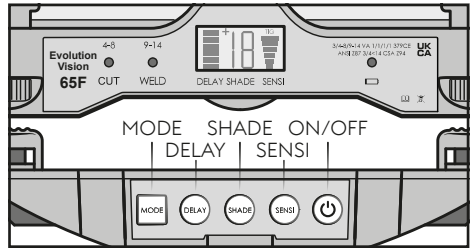
- » **Auto Shade (AUTO)** - L'ADF seleziona automaticamente la tonalità appropriata in base all'intensità dell'arco di saldatura. È possibile regolare con precisione la tonalità in base alle proprie preferenze personali riducendo/aumentando il livello della tonalità di +/-2. Per farlo, premere il pulsante della tonalità.
- » **Modalità Saldatura (WELD)** - Premere il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 9 a 14. Ogni pressione fa salire la tonalità una volta raggiunta la tonalità 14, con un'ulteriore pressione si torna a 9.
- » **Modalità cut (CUT)** - Premere il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 4 a 8. Ad ogni pressione, la tonalità aumenta una volta raggiunta la tonalità 8 e torna a 4 con un'ulteriore pressione.



#### Shade Adjustment on the ADF Evolution Vision 65F:

Premere il pulsante „MODE“ per passare tra le modalità „WELD“ e „CUT“ :

- » **Modalità Saldatura (WELD)** - Premere il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 9 a 14. Ogni pressione fa salire la tonalità una volta raggiunta la tonalità 14, con un'ulteriore pressione si torna a 9.
- » **Modalità cut (CUT)** - Premere il pulsante della tonalità per regolare la tonalità da 4 a 8. Ad ogni pressione, la tonalità aumenta una volta raggiunta la tonalità 8 e torna a 4 con un'ulteriore pressione.



**Controllo del ritardo** - La funzione di ritardo regola la velocità con cui l'obiettivo torna allo stato chiaro dopo l'arresto dell'arco. Per regolare il ritardo, premere il pulsante „DELAY“. Ad ogni pressione, il livello di ritardo viene aumentato una volta e torna ciclicamente all'inizio. Il ritardo può essere regolato in 6 passi (0,1 - 0,85 sec.).

**Controllo della sensibilità** - Il controllo della sensibilità consente di impostare l'ADF al livello ottimale in base alla luce ambientale. Per modificare la sensibilità, premere il pulsante „SENSI“. Ad ogni pressione, il livello di ritardo viene aumentato di uno e torna ciclicamente all'inizio. La sensibilità può essere regolata in 6 fasi.

**Batteria scarica** - Quando l'indicatore di batteria scarica lampeggia, sostituire la batteria il prima possibile. Per la sostituzione della batteria, seguire le istruzioni riportate nella sezione Manutenzione.

Prima di cominciare un lavoro, ispezionare attentamente il casco di saldatura e il filtro auto-oscurente alla ricerca di eventuali segni visibili, fessure, superfici bucherellate oppure graffiate; le superfici danneggiate anche sulle piastre di protezione riducono la visione e compromettono la protezione. Se le piastre di protezione sono graffiate, danneggiate oppure piene di schizzi, procedere alla sostituzione.

I caschi di saldatura non dovrebbero essere lasciati cadere. Non posizionare oggetti oppure utensili pesanti sul casco oppure al suo interno in quanto potrebbero danneggiare i componenti. Se utilizzato adeguatamente, il filtro di saldatura non richiede alcuna manutenzione ulteriore.

## ASSISTENZA E MANUTENZIONE

Pulire il casco solo con sapone neutro ed acqua. Asciugare con un panno di cotone pulito. Osservare che l'utilizzo di solventi è severamente vietato in quanto arreca danni alla maschera e ai filtri. Visiere graffiate oppure danneggiate devono essere sempre sostituite.

L'utente deve verificare regolarmente, su base quotidiana, a garanzia che nessun danno sia evidente. Le visiere esterne ed interne sono materiali di consumo e devono essere sostituite regolarmente con pezzi di ricambio universali certificati, originali.

Consigliamo un periodo di utilizzo pari a 3-4 anni. La durata di utilizzo dipende da diversi fattori, come per es. impiego, pulizia, stoccaggio e manutenzione. Frequenza di ispezioni e sostituzione di parti danneggiate (consigliato).

## SOSTITUZIONE DELLA LENTE DI PROTEZIONE

**Assicurarsi che il casco sia sempre provvisto della lente di protezione esterna ed interna approvata da Böhrer Welding.**

**Queste lenti di protezione devono essere sostituite se rotte, danneggiate oppure ricoperte di schizzi di saldatura in misura tale da compromettere la visione.**

**Assicurarsi di rimuovere le pellicole protettive dalle nuove lenti di protezione prima dell'uso.**

#### Lente di copertura esterna (p. 7 - Fig. 07):

1. La lente di protezione esterna è montata sulla parte anteriore del flip. Per rimuovere la lente, premere il pulsante sul lato sinistro del casco per sbloccare il fermo. Una volta rilasciata, sollevare la lente tirandola verso il lato opposto del casco.
2. Per rimontare la nuova lente, posizionarla sotto la linguetta di posizionamento sul lato destro del casco (dovrebbe essere udibile un suono di scatto quando scatta in posizione) e allineare la lente sul flip assicurando un montaggio quadrato. Con i pollici, spingere la visiera a sinistra e a destra del pulsante e la visiera scatta. La visiera è ora montata correttamente.

#### Sostituzione della lente interna; (p. 6 - Fig. 05)

1. Per sostituire la lente interna è necessario rimuovere l'ADF dall'elemento ribaltabile. A tal fine, sollevare il flip in posizione verticale. Appoggiare il casco con il mento rivolto verso l'alto, esponendo la parte inferiore dell'ADF. (p. 7 - Fig. 08) Far scorrere le due linguette di bloccaggio al centro. A questo punto è possibile estrarre l'ADF con una leggera trazione.
2. Per rimuovere la lente interna, utilizzare lo strumento a stantuffo in dotazione. Spingetelo sulla lente assicurando un'aspirazione decisa. A questo punto tirare e la lente dovrebbe uscire.
3. Per applicare la lente interna, posizionare un lato sotto le linguette. Piegare leggermente la lente e spingere il lato opposto, assicurandosi che la lente sia sotto tutte le linguette.
4. Rimontare l'ADF facendolo scorrere lungo le linguette nell'elemento ribaltabile e far scorrere le due linguette verso l'esterno per fissare l'ADF in posizione. (p. 7 - Fig. 08)

#### Sostituzione della visiera di rettifica (p. 6 - Fig. 06):

1. Sollevare l'elemento ribaltabile per esporre la visiera rettificata. Dall'interno del casco, spingere contro il lato sinistro della visiera (1) finché questo lato non si libera. Ripetere l'operazione per l'altro lato (2).
2. Con entrambi i lati liberi, spingere contro la parte superiore centrale (3) della visiera. Una volta fatto questo, la visiera può essere semplicemente sollevata dal ponte di noes (4).
3. Per rimontare la visiera, iniziare facendo scorrere la linguetta nel ponte nasale (4). Piegare delicatamente la lente per tirare la linguetta superiore della visiera nella rispettiva fessura (3). Assicurarsi che entrambe le linguette siano posizionate correttamente.
4. Nella fase successiva, piegare con cautela il lato sinistro della visiera verso il centro in modo che la linguetta scivoli nella fessura (2) e spingerla con il pollice. Ripetere questa operazione per l'altro lato (1).

#### **SOSTITUZIONE DELLA BATTERIA ADF (p. 6 - Fig. 04)**

1. Per sostituire la batteria ADF è necessario rimuovere l'ADF dall'elemento flip. A tal fine, sollevare il flip in posizione verticale. Appoggiare il casco con il mento rivolto verso l'alto, esponendo la parte inferiore dell'ADF. (p. 7 - Fig. 08) Far scorrere le due linguette di bloccaggio al centro. A questo punto è possibile estrarre l'ADF con una leggera trazione.
2. Una volta estratta l'ADF, far scorrere il coperchio della batteria verso l'alto e rimuoverlo.
3. Estrarre la batteria e smaltirla secondo le norme locali.
4. Inserire la nuova batteria rispettando la corretta polarità e far scorrere il coperchio del vano batteria in posizione.
5. Rimontare l'ADF facendolo scorrere lungo le linguette nell'elemento ribaltabile e far scorrere le due linguette verso l'esterno per fissare l'ADF in posizione. (p. 7 - Fig. 08)

#### **MARCATURA**

#### Marchatura del filtro di saldatura auto-oscurante (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - Numero scala stato chiaro  
4 - Numero scala stato scuro minimo  
14 - Numero scala stato scuro massimo  
VA - Identificazione costruttore

- 1 - Classe ottica  
1 - Diffusione della classe di luce  
1 - Variazione nella classe di trasmissione luminosa  
1 - Classificazione dipendenza angolare  
EN379 - Numero dello standard

#### Marchatura del casco: EN175 B

EN175 - Numero dello standard

B - Rating di impatto energetico medio

#### Marchatura del coperchio della lente: EN166 1 B

#### **IDENTIFICAZIONE GUASTI**

1. Mancata commutazione - Se la lente automatica resta chiara e non si oscura durante la saldatura. Interrompere immediatamente la saldatura: Rivedere le raccomandazioni sulla sensibilità e regolarla. Rimuovere qualsiasi ostruzione dalla copertura della lente e dai sensori. Nota Bene! Assicurarsi che i sensori siano puliti e rivolti verso l'arco; angoli pari o superiori a 45° non consentono alla luce dell'arco di raggiungere i sensori.
2. Mancata commutazione - Se la lente automatica resta scura allo spegnimento dell'arco di saldatura oppure se resta scura quando non è presente alcun arco. Regolare finemente l'impostazione della sensibilità operando lievi aggiustamenti sul comando da ruotare verso l'impostazione 'Lo'. In condizioni di luce estrema può essere necessario ridurre i livelli di luce circostante. Durante il collaudo oppure l'utilizzo, in presenza di qualsiasi malfunzionamento, sospendere l'impiego e contattare l'agente di vendita locale.

#### **ELENCO PEZZI & MONTAGGIO CASCO BÖHLER WELDING (p.4)**

|                                      |                                              |
|--------------------------------------|----------------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Visiera per molatura - 87133                 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Fascia sudore anteriore e posteriore - 87136 |
| Lente copertura anteriore - 87132    | Copricapo completo - 87134                   |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Diottria +1,0 - 32444                        |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Diottria +1,5 - 32445                        |
| Batteria ADF CR2450 - 32517          | Diottria +2,0 - 32452                        |
| Kit di molle - 87138                 | Diottria +2,5 - 32456                        |
| Lente copertura interna - 87131      |                                              |

#### **CERTIFICAZIONE & ETICHETTE DI CONTROLLO**

I caschi di saldatura e i filtri di saldatura Böhrer Welding sono testati per la protezione oculare dal seguente organismo certificato: ECS GmbH - European Certification Service Protezione per gli occhi e dispositivi di protezione individuale Protezione laser e metrologia ottica

Laboratorio di prova accreditato da DAkkS D-PL-19590-02-00  
Notificato dall'Organismo  
Federale Centrale Tedesco  
per la Tecnica di Sicurezza (ZLS)  
ZLS-NB-0156

Questo DPI è conforme alle seguenti norme UE applicabili:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Marchio di conformità europea - Conferma che il prodotto soddisfa i requisiti del Regolamento DPI (UE) 2016/425.

# [BG] ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ЗА БЕЗОПАСНОСТ – ПРОЧЕТЕТЕ ПРЕДИ УПОТРЕБА



## ВНИМАНИЕ

Прочетете и разберете всички инструкции преди употреба



Шлемовете за заваряване с автоматично затъмняващ се филтър са предназначени да предпазват очите и лицето от искри, пръски и вредно излъчване при нормални условия на заваряване. Автоматично затъмняващият се филтър се променя автоматично от светъл в тъмен, когато заваръчната дъга се запали, и отново в светъл, когато заваряването спре.

Шлемът за заваряване с автоматично затъмняващ се филтър пристига слобен. Но преди да може да се използва, трябва да се настрои така, че да е подходящ за потребителя. Настройте за време за забавяне, чувствителност и номер на затъмняване за вашето приложение.

Шлемът трябва да се съхранява на сухо, хладно и тъмно място и трябва да не забравяте да извадите батерията преди дълъг период на съхранение.



## ВНИМАНИЕ



- » Тази автоматично затъмняваща се заваръчна каска не е подходяща за лазерно заваряване или оксиацетиленови (газови) заваръчни приложения.
- » Никога не поставяйте този шлем и автоматично затъмняващ се филтър на гореща повърхност.
- » Никога не отваряйте и не манипулирайте автоматично затъмняващия се филтър.
- » Тази шлем за заваряване с автоматично затъмняващ се филтър не предпазва от опасности със сериозни последици.
- » Този шлем не ви предпазва от възвривни устройства или корозивни течности.
- » Не правете никакви модификации нито на филтъра, нито на шлема, освен ако не са посочени в това ръководство.
- » Не използвайте резервни части освен посочени в това ръководство. Неоторизираните модификации и резервни части ще анулират гаранцията и ще изложат оператора на риск от нараняване.
- » Ако този шлем не потъмнее при запалването на дъга, незабавно спрете заваряването и се обърнете към вашия ръководител или търговец.
- » Не потапяйте филтъра във вода.
- » Не използвайте разтворители върху филтърния екран или компонентите на шлема.
- » Използвайте само при температури: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Температура на съхранение: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Шлемът трябва да се съхранява на сухо хладно и тъмно място, когато не се използва дълго време.
- » Защитете филтъра от контакт с течност и мръсотия.
- » Почистете повърхността на филтъра редовно. Не използвайте силни почистващи разтвори. Винаги дръжте сензорите и слънчевите клетки чисти, като използвате чиста тъкан без мъх.
- » Редовно подменяйте напуканите, надрасканите, надупчените екрани на предните капаци.
- » Материалите, които могат да влязат в контакт с кожата на ползвателя, могат да причинят алергични реакции при някои обстоятелства.
- » Автоматично затъмняващият се филтър (ADF) се използва само в комбинация с екрана на вътрешния капак.
- » Носете одобрени предпазни очила със странични щитове под каската.
- » Протекторите за очи срещу високоскоростни частици, носени над стандартни офталмологични очила, могат да пренасят удари, като по този начин създават опасност за потребителя.
- » Закалените окуляри с минерален филтър се използват само в комбинация с подходящите подкрепящи окуляри.
- » Ако символите F или H не са общи както за очите, така и за рамката, то за пълната защита на очите се изисква по-ниското ниво.

### ИНСТРУКЦИИ ЗА УПОТРЕБА

**ВНИМАНИЕ!** Преди да използвате шлема за заваряване, уверете се, че сте прочели и разбрали инструкциите за безопасност.

Информационно ръководство за защитните каски за заваряване на Böhler Съответстват на параграф 1.4 от Приложение II на Наредбата за личните предпазни средства (EC) 2016/425.

Защитните шлемове на Böhler Welding предлагат постоянна защита срещу UV/IR лъчи, както и защита на лицето и очите от искри, причинени от процеса на заваряване.

Не гледайте директно заваръчните лъчи с незащитени очи, когато дъгата се запали. Това може да причини болезнено възпаление на роговицата и непоправимо увреждане на окото, водещо до слепота.

### ГАРАНЦИЯ

Прилагат се гаранционните условия, посочени в Общите условия за продажба на voestalpine Böhler Welding (достъпни на <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). За повече подробности се обърнете към вашия оторизиран специализиран търговец. Гаранция се дава само за дефекти на материала и производствени дефекти. В случай на повреди, дължащи се на неправилна употреба, неоторизирана намеса или употреба, която не е предвидена от производителя, гаранцията и отговорността отпадат. Отговорността и гаранцията отпадат също така, ако се използват резервни части, различни от оригиналните резервни части.

### ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

**ВНИМАНИЕ!** Преди да използвате шлема за заваряване, уверете се, че сте прочели и разбрали инструкциите за безопасност.

Заваръчните шлемове и заваръчните филтри на Böhler Welding могат да се използват за повечето приложения за електродръгово заваряване и заваряване с волфрамов инертен газ (TIG), където е посочено. Заваръчните филтри осигуряват защита срещу вредно ултравиолетово и инфрачервено излъчване в съответствие с изискването за номера на засенчване, отбелязан на всеки пасивен автоматичен (ADF) модел. Защитата на очите остава, докато повдигащият се екран е в долната позиция, покривайки очите.

Следната диаграма е представена като справка за избора на най-подходящия цвят за заваръчния филтър: (стр. 5)

В зависимост от условията на приложение може да се използва следващото най-високо или най-ниско ниво на защита. По-тъмните полета съответстват на тези области, в които не може да се използва съответният процес на заваряване.

Защитните шлемове Böhler Welding са подходящи, но не се ограничават до следните приложения:

- » Импулси на променлив ток / постоянен ток
- » Инвертори WIG/TIG
- » Ръчно електродръгово заваряване
- » Аргон/хелий
- » Защитни газови електроди MIG/MAG

## ПОДГОТОВКА И РАБОТА

### 1.1. Настройване на многофункционалната шапка за глава

Заваръчните шлемове на Böhler Welding са напълно сглобени и готови за употреба след малки корекции. Всички заваръчни каски Evolution Vision са оборудвани с удобна подглавница, която има 4 точки на регулиране за максимален комфорт.

**Регулиране на горната част на главата:** В горната част на главата има 3 ремъка за регулиране. Разкопчайте каишката на часовника и настрани до предпочитаната позиция и я закопчайте отново.

**Размер на дентата за глава:** Завъртете регулиращото копче в задната част на шапката, за да се приспособи към главата на потребителя. (стр. 6 - фиг. 03)

**Надлъжно приспособяване:** Позволява приближаването или отдалечаването на черупката на каската от лицето. За да ги регулирате, натиснете бутоните от лявата и дясната страна на каската и я плъзнете напред или назад. Като освободите бутона, надлъжното регулиране се фиксира на място. (стр. 6 - фиг. 01)

**Ъгловорегулиране:** Позволява накланяне на шлема за оптимизиране на ориентацията на гледане. За да регулирате, вдигнете грайфера, издърпайте го внимателно към вътрешната страна на каската и завъртете наляво/надясно, докато намери необходимото положение за фиксиране. (стр. 6 - фиг. 02)

### 1.2. Настройване на заваръчния филтър с автоматично затъмняване (ADF)

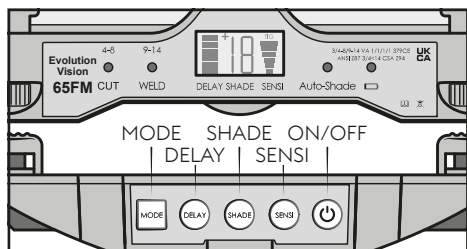
#### ON/ OFF

Натиснете бутона за включване/изключване, за да включите ADF. Използвайте същата процедура, за да изключите подаващото устройство.

#### Регулиране на засенчването на ADF Evolution Vision 65FM (автоматично засенчване):

Натиснете бутона „MODE“ (Режим), за да превключите между режимите „WELD“ (Заваряване), „CUT“ (Рязане) и „AUTO“ (Автоматично):

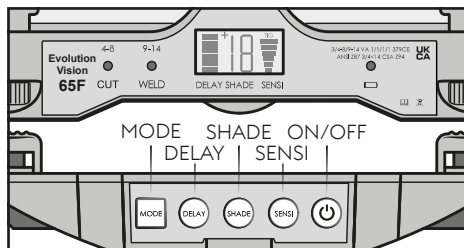
- » **Автоматичен нюанс (AUTO)** - ADF автоматично избира подходящия нюанс в зависимост от интензивността на заваръчната дъга. Можете да настроите фино нюанса според личните си предпочитания, като намалите/увеличите нивото на нюанс с +/-2. За целта натиснете бутона за нюанс.
- » **Режим на заваряване (WELD)** - Натиснете бутона за засенчване, за да регулирате засенчването от 9 до 14, като всяко натискане повишава засенчването, след като при засенчване 14 се върне обратно на 9 с допълнително натискане.
- » **Режим на изрязване (CUT)** - Натиснете бутона за сянката, за да регулирате сянката от 4 до 8, като всяко натискане повишава сянката, след като при сянката 8 се върне обратно на 4 с допълнително натискане.



#### Регулиране на сенника на ADF Evolution Vision 65F:

Натиснете бутона „MODE“, за да превключите между режимите „WELD“ и „CUT“:

- » **Режим на заваряване (WELD)** - Натиснете бутона за засенчване, за да регулирате засенчването от 9 до 14, като всяко натискане повишава засенчването, след като при засенчване 14 се върне обратно на 9 с допълнително натискане.
- » **Режим на изрязване (CUT)** - Натиснете бутона за сянката, за да регулирате сянката от 4 до 8, като всяко натискане повишава сянката, след като при сянката 8 се върне обратно на 4 с допълнително натискане.



**Управление на закъснението** - Функцията за забавяне регулира колко бързо обективът се връща в чисто състояние, след като дъгата спре. За да регулирате закъснението, натиснете бутона „DELAY“ (Закъснение) при всяко натискане нивото на закъснението се повишава веднъж и се връща обратно в началото. Забавянето може да се регулира на 6 стъпки (0,1 - 0,85 сек.)

**Контрол на чувствителността** - Контролът на чувствителността ви позволява да настроите оптималното ниво на ADF в зависимост от околната светлина.

За да промените чувствителността, натиснете бутона „SENSI“. Всяко натискане регулира нивото на забавяне с едно нагоре и се връща обратно към началото. Чувствителността може да се регулира в 6 стъпки.

**Слаба батерия** - Когато индикаторът за изтощена батерия мига, сменете батерията възможно най-скоро. За подмяна на батерията следвайте инструкциите в раздела за поддръжка.

Преди да започнете работа, моля проверете внимателно заваръчната каска и ADF филтъра за видими белези, пукнатини, изпъкнали или надраскани повърхности. Повредените повърхности дори върху защитните пластини намаляват опасността от увреждане на зрението. Ако защитните пластини са надраскани, повредени или върху тях са се натрупали заваръчни пръски, трябва да ги смените.

Шлемовете за заваряване не трябва да се изпускат. Не поставяйте тежки предмети или инструменти върху или вътре в шлема, тъй като могат да повредят компонентите. Ако се използва правилно, заваръчният филтър не изисква по-нататъшна поддръжка по време на жизнения си цикъл.

## ОБСЛУЖВАНЕ И ПОДДРЪЖКА

Почиствайте шлема само с мек сапун и вода. Изсушавайте с чиста памучна тъкан.

Моля, имайте предвид, че употребата на разтворители е строго забранена, тъй като те ще повредят маската и филтрите. Надрасканите или повредени визьори трябва винаги да се сменят. Потребителят трябва да извършва ежедневни редовни проверки, за да гарантира, че няма видими повреди. Външните и вътрешните визьори са консумативи и трябва да се подменят редовно с оригинални сертифицирани универсални резервни части.

Препоръчваме периодна употреба от 3-4 години. Продължителността на употреба зависи от различни фактори като употреба, почистване, съхранение и поддръжка. Честота на инспекциите и подмяна на повредени части (препоръчително).

## ЗАМЯНА НА ЗАЩИТНАТА ЛЕЩА

**Уверете се, че шлемът винаги е снабден с одобрен от външен извъншен защитен екран.**  
**Тези защитни екрани трябва да бъдат подменени, ако са счупени, повредени или покрити със заваръчни пръски до степен, в която се нарушава зрението.**

Не забравяйте да отстраните защитните фолио от новите защитни лещи преди употреба.

Леща на външния капак: (стр. 7 - фиг. 07)

1. Защитната леща на външния капак е поставена отпред на филпа. За да свалите лещата, натиснете бутона от лявата страна на каската, което ще освободи ключалката. След като се освободи, повдигнете лещата, като я издърпате към противоположната страна на каската.
2. За да поставите отново, поставете новата леща под тапа за поставяне от дясната страна на каската (трябва да се чуе щракване, когато тя се задейства) и подравнете лещата надолу върху филпа, като се уверите, че тя приляга правилно. С помощта на палците си натиснете визора наляво и надясно от бутона и визорът ще щракне. Визорът вече е монтиран правилно.

Смяна на вътрешната леща: (стр. 6 - фиг. 05)

1. За да смените вътрешната леща, трябва да извадите ADF от филп-елемента. За да направите това, повдигнете филпа в горно положение. Поставете каската с бродичката нагоре, за да откриете долната част на ADF. (р. 7 - Fig. 08) Плъзнете двете заключващи се планки в средата. Сега ADF може да се измъкне с леко издърпване.
2. За да отстраните вътрешната леща, използвайте предоставения инструмент за бутало. Натиснете го към лещата, като осигурите здраво засмукване. Сега издърпайте и лещата трябва да излезе.
3. За да поставите вътрешната леща, намерете едната страна под разделите. Леко огънете лещата и вкарайте противоположната страна, като се уверите, че лещата е под всички разделители.
4. Поставете отново ADF, като го плъзнете по протежение на разделите обратно в обръщайща се елемент и плъзнете двата раздела навън, за да закрепите ADF на мястото му. (р. 7 - Fig. 08)

Смяна на козирката за шлифване: (стр. 6 - фиг. 06)

1. Повдигнете повдигачия се елемент, за да откриете козирката за шлифване. От вътрешната страна на каската натиснете лявата страна на визора (1), докато тази страна се освободи. Повторете този процес за другата страна (2).
2. Когато двете страни са свободни, натиснете средната горна част (3) на козирката. След като това е направено, козирката може просто да се извади от моста на носа (4).
3. За да поставите отново козирката, започнете с плъзгане на бутона в носа (4). Внимателно огънете лещата, за да издърпате горния таб на козирката в съответния прорез (3). Уверете се, че и двете тапи са разположени правилно.
4. На следващ етап внимателно огънете лявата страна на козирката към центъра, така че да се плъзне в гнездото (2), и го натиснете с палец. Повторете тази стъпка и за другата страна (1)

## ЗАМЯНА НА БАТЕРИЯТА НА АФД (р. 6 - Fig. 04)

1. За да смените батерията на ADF, трябва да извадите ADF от филп-елемента. За да направите това, повдигнете филпа в горно положение. Поставете каската с бродичката нагоре, за да откриете долната част на ADF. (стр. 7 - фиг. 08) Плъзнете двете заключващи се планки в средата. Сега ADF може да се измъкне с леко издърпване.
2. След като ADF е изваден, плъзнете капака на батерията нагоре и го свалете.
3. Извадете батерията и я изхвърлете в съответствие с местните разпоредби.
4. Поставете новата батерия, като спазвате правилния поляритет, и плъзнете капака на таблата за батерии обратно на мястото му.
5. Поставете отново ADF, като го плъзнете по протежение на разделите обратно в обръщайща се елемент и плъзнете двата раздела навън, за да закрепите ADF на мястото му. (стр. 7 - фиг. 08)

## МАРКИРОВКИ

Маркировка на заваръчния филтър с автоматично затъмняване:

CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379

3 – Номер на светлинната скала

4 – Най-слабият номер на затъмнение на светлинната скала

14 – Най-силният номер на затъмнение на светлинната скала

VA – Идентификация на производителя

1 – Оптичен клас

1 – Дифузия на светлинния клас

1 – Вариация в класа на светлопропускливост

1 – Классификация на ъгъла на зависимост

EN379 – Номер на стандарта

Маркировка на каската: EN175 B

EN175 – Номер на стандарта

B – е классификацията за средно енергийно въздействие

Маркировка на капака на обектива: EN166 1 B

## ОТСТРАНЯВАНЕ НА НЕИЗПРАВНОСТИ

1. Липса на превключване – Ако автоматичният екран остане светъл и не потъмнява при заваряването. Спрете незабавно заваряването: Прегледайте препоръките за чувствителност и регулирайте чувствителността. Почистете екраните на капачице и сензорите за всякакви препятствия. Забележка! Уверете се, че сензорите са чисти и са обвързани към дъгата. Ъгълите от 45° или повече не позволяват на дъгата да достигне сензорите.
2. Без превключване – Ако автоматичните екрани останат тъмни след загасяването на заваръчната дъга или автоматичните екрани останат тъмни, когато няма дъга. Регулирайте внимателно настройката на чувствителността, като направите малки настройки на контрола, като го завъртите към настройката „Lo“. При екстремни условия на светлина може да е необходимо да се намалят нивата на заобикалящата светлина.

В случай на неизправност при тестване или използване, моля, преустановете използването на устройството и се свържете с местния агент по продажбите.

## СПИСЪК НА ЧАСТИ И МОНТАЖ НА ШЛЕМА НА BÖHLER WELDING (СТР. 4)

|                                     |                                   |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127        | Екрани на вътрешния капак - 87131 |
| Evolution Vision 65FM(auto) - 87130 | Шлифовъчен визор - 87133          |
|                                     | Лента против изпотяване - 87136   |
| Екрани на предния капак - 87132     | Цялостен главник - 87134          |
| ADF EvoVis65F - 87137               | Диоптър +1,0 - 32444              |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135       | Диоптър +1,5 - 32445              |
| Батерия ADF CR2450 - 32517          | Диоптър +2,0 - 32452              |
| Комплект пружини - 87138            | Диоптър +2,5 - 32456              |

## ЕТИКЕТИ ЗА СЕРТИФИЦИРАНЕ И КОНТРОЛ

Заваръчните шлемове Böhler Welding и заваръчните филтри се тестват за защита на очите от следния нотифициран орган: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Тестова лаборатория, акредитирана от DAkkS D-PL-19590-02-00  
Нотифицирана от Централния орган на федералните щати за технологии за безопасност (ZLS)

ZLS-NB-0156

Това устройство за ЛПС отговаря на следните приложими стандарти на ЕС:



EN166B:2001  
EN379:2003 + A1:2009  
EN175B:1997

Европейска маркировка за съответствие - Тя потвърждава, че продуктът отговаря на изискванията на Регламент (ЕС) 2016/425 относно личните предпазни средства.

# [CN] 安全警告 - 请在使用前阅读



## 警告

使用前必须阅读和理解所有说明



自动变光焊帽用于在正常焊接条件下保护眼睛和面部免受火花、飞溅和有害辐射的伤害。当电弧引燃时，自动变光滤光镜自动从亮态变为暗态，当焊接停止时，恢复为亮态。

自动变光焊帽出厂前已完成组装。但在使用前，必须进行调整以确保完全适合使用者。根据应用情况设置延迟时间、灵敏度和遮光号。

焊帽应储存在干燥、阴凉及较暗的环境中，长期储存前，切记拆除电池。



## 警告



- » 这种自动变色焊接头盔不适合激光焊接或氧-乙炔（气焊）应用。
- » 严禁将焊帽和自动变光滤光镜放置于高温表面上。
- » 严禁打开或损坏自动变光滤光镜。
- » 自动变光焊帽对严重的冲击危害无防护作用。
- » 本焊帽对爆炸装置或腐蚀性液体无防护作用。
- » 不得对滤光镜或焊帽进行任何改动，除非本手册另有规定。
- » 不得使用本手册未规定的更换件。未经授权的改动或更换件将导致保修失效，并使操作者面临身体受伤的危险。
- » 如果焊帽在电弧引燃时未变为暗态，应立即停止焊接，并联系您的主管或经销商。
- » 不得将滤光镜浸入水中。
- » 不得在滤光镜或焊帽部件上使用任何溶剂。
- » 使用温度：-5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F)。

- » 储存温度：-20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F)。长时间不用时，应将焊帽储存在干燥阴凉及较暗的环境中。
- » 防止滤光镜接触液体和灰尘。
- » 定期清洁滤光镜；不得使用强力清洗液。使用干净的无绒纸巾来始终保持传感器和太阳能电池清洁。
- » 定期更换有裂纹/划痕/凹痕的外保护片。
- » 可能与操作者皮肤接触的材料在某些情况下会导致过敏反应。
- » 自动变光滤光镜（ADF）必须配用内保护片。
- » 请在头盔上佩戴经认可的带侧边防护罩的安全眼镜。
- » 如果在普通眼镜上佩戴防四处乱飞颗粒的护目镜，则可能会传递导致操作者受伤的冲击力。
- » 坚韧的矿物滤光镜必须配用合适的内保护片。
- » 如果镜片与框架的标记符号不是同为 F 或 B，则表示整个护目镜具有较低的防护等级。

## 使用说明

警告！使用焊帽进行焊接前，确保已阅读并理解了安全须知。

博乐焊接防护头盔的信息手册符合 PPE 法规（欧盟）2016/425 附录 II 第 1.4 段。

伯乐焊帽对紫外线/红外线具有永久防护性能，也可保护面部和眼睛免受焊接过程中所产生火花的伤害。

当电弧引燃时，如果未佩戴护目装置时，不可直视焊接弧光。这可能导致痛苦的角膜炎和晶状体的不可逆损伤，从而诱发白内障。

## 保证

保修条件适用于奥钢联博乐焊接设备有限公司的一般销售条款和条件（可在 <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/> 网站上查阅）。更多详情请与您授权的专业经销商联系。保修仅针对材料和制造缺陷。因使用不当、未经授权的篡改或非制造商意图的使用而造成的损坏，保修和责任无效。如果使用了非原装零配件，则责任和保修也将失效。

## 适用范围

警告！使用焊帽进行焊接前，确保已阅读并理解了安全须知。

伯乐焊帽和焊接滤光镜可用于大多数电弧焊和符合规定的氩弧焊。焊接滤光镜可根据自动变光滤光镜上标注的遮光号要求按照自动模式被动变光来提供对有害紫外线和红外线的防护：在翻盖处于下位遮挡视线时，始终给眼睛提供保护作用。

下图所示为焊接滤光镜最合适的遮光选择参考：（5 ページ）

根据应用条件，可使用下一个最高或下一个最低的防护等级。

黑色区域对应不可使用相应焊接工艺的领域。

伯乐焊帽适用于但不限于以下应用：

- » 交直脉冲焊
- » 使用逆变器的 WIG/TIG 焊
- » 焊条焊接
- » 氩/氩混合焊
- » MIG/MAG 消耗电极式气体保护焊

## 准备与操作

## 1.1. 置多重调整头盔

伯乐焊帽出厂前已完成装配, 经过略微调整后就可使用。所有的 Evolution Vision 焊接头盔都配备了舒适的头套, 有4个调节点, 可以达到最大的舒适度。

头顶调整。沿着顶部有3条调节带。解开表带, 侧身到喜欢的位置, 再重新系上。

头顶调整。沿着顶部有3条调节带。解开表带, 侧身到喜欢的位置, 再重新系上。

头带尺寸。旋转头带组件后部的调节旋钮, 以适合使用者的头部。(第6页-图03)

纵向调整。允许头盔外壳离面部更近或更远。要调整这些, 请按下巴盔左右两侧的推杆, 向前或向后滑动。松开按钮, 纵向调整就会锁住。(第6页-图01)

角度调整。允许头盔的倾斜, 以优化观察方向。调整时, 抬起靶子, 将其轻轻拉向头盔内部, 并向左/右旋转, 直到找到所需的锁定位置。(第6页-图02)

## 1.2. 设置自动变暗的焊接过滤器 (ADF)

开/关

按下开/关按钮, 打开ADF。用同样的过程来关闭ADF。

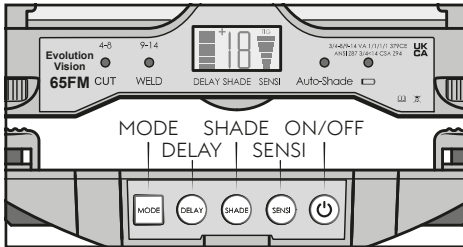
ADF Evolution Vision 65FM (自动遮光) 上的遮光调整。

按 „MODE“ 按钮, 在 „WELD“、„CUT“ 和 „AUTO“ 模式之间切换。

自动遮光 (AUTO) - ADF 根据焊接电弧的强度自动选择适当的遮光。你可以通过减少/增加遮光等级 +/-2 来微调你的个人喜好的遮光。

焊接模式 (WELD) - 按下遮阳板按钮, 将遮阳板从9调到14, 每按一次, 遮阳板就会循环上升, 一旦到了14遮阳板, 再按一次就会循环回到9。

切断模式 (CUT) - 按下遮阳板按钮, 将遮阳板从4到8调整, 每按一次, 遮阳板就上升一次, 在遮阳板8时, 再按一次, 就会循环到4。

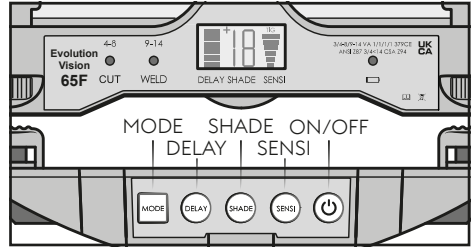


ADF Evolution Vision 65F 的遮阳板调整。

按 „MODE“ 按钮, 在 „WELD“ 和 „CUT“ 模式之间切换。

焊接模式 (WELD) - 按下遮阳板按钮, 将遮阳板从9调到14, 每按一次, 遮阳板就会循环上升, 一旦到了14遮阳板, 再按一次就会循环回到9。

切断模式 (CUT) - 按下遮阳板按钮, 将遮阳板从4到8调整, 每按一次, 遮阳板就上升一次, 在遮阳板8时, 再按一次, 就会循环到4。



## 延迟控制

延迟功能可以调整一旦电弧停止, 镜头恢复到清晰状态的速度。

要调整延迟, 请按 „DELAY“ 按钮, 每按一次, 延迟水平就上升一次, 然后循环到开始。延时可以分为6个步骤调整 (0.1-0.85秒)。

## 敏感度控制

灵敏度控制使您可以根据环境光线将ADF设置为最佳水平。

要改变灵敏度, 请按 „SENSI“ 按钮。每按一次, 延迟水平就提高一个, 然后循环到开始。灵敏度可以分6步调整。

## 电池电量不足

当低电池指示灯闪烁时, 请尽快更换电池。关于电池的更换, 请按照维护部分的说明进行。

开始工作前, 请仔细检查焊帽和自动变光滤镜是否有何任何可见痕迹、裂纹、麻点或划伤表面; 防护板上的损伤表面会降低可视度, 影响防护性能。如果防护板存在划痕、损坏或积聚焊渣, 请更换。

注意避免焊帽掉落。不可将重物 and 工具放在焊帽上面或里面, 否则可能会导致焊帽部件损坏。如果使用得当, 焊帽在其使用寿命内无需进行任何维护。

## 保养与维护

只允许使用刺激性不强的肥皂和水清洗焊帽。使用干净的棉布擦干。

请注意, 严禁使用溶剂, 否则可能会损坏面罩和滤镜。

必须更换有划痕或损坏的保护面罩。

用户必须进行每日定期检查, 以确保及时发现损坏。内外保护面罩是耗材, 必须使用经过认证的原厂通用备件定期更换。

我们推荐的使用期限为3-4年。使用期限取决于不同的状况, 例如: 使用、清洁、储存和维护。检验频率和易损件的更换 (推荐)

## 更换保护镜

必须确保焊帽始终安装有经过批准的伯乐内外保护片。如果这些保护片因发生断裂、损坏或覆盖了焊渣而导致视力受影响，则必须更换。

在使用前，请确保从新的保护镜片上取下保护膜。

外盖透镜: (第7页 - 图07)

1. 外罩保护镜片安装在翻盖的前面。要取下镜片，请按下图左侧的按钮，这样就可以松开卡扣。松开后，将镜片拉到头盔的另一侧。
2. 重新安装时，将新镜片放在头盔右侧的位置标签下（当镜片卡入时，应可听到咔嚓声），并将镜片放在翻盖上，以确保正对。用你的大拇指将遮阳板向左和向右推，遮阳板会发出咔嚓声。现在遮阳板已正确安装。

更换内镜片: (第6页 - 图05)

1. 要更换内镜，需要将ADF从翻转元件上拆下来。要做到这一点，请将翻转装置抬起来，使其处于向上的位置。将头盔放置在下巴朝上的位置，露出ADF的底部。(第7页-图08)将两个锁定片滑入中间。现在可以轻轻拉出ADF。
2. 要取出内镜，请使用提供的柱塞工具。把它推到镜头上，确保牢固的吸力。现在拉一下，镜头就会出来。
3. 要安装内镜片，请将一侧的镜片放在标签下面。稍微弯曲镜片，将另一侧推入，确保镜片在所有标签下。
4. 重新安装ADF，将其沿着标签滑回翻转元件，并将两个标签向外滑动以固定ADF的位置。(第7页 - 图08)

更换研磨面罩 (第6页-图06):

1. 提起翻转部件，露出研磨面罩。从头盔内部推动遮阳板的左侧（1），直到这一侧弹出。对另一侧（2）重复这一过程。
2. 在两边自由的情况下，推动遮阳板的中间顶部（3）。一旦这样做了，就可以简单地将遮阳板从鼻梁（4）上抬出来。
3. 要重新安装遮阳板，首先要将标签滑入鼻梁（4）。轻轻地弯曲镜片，将遮阳板的顶部卡口拉入相应的槽口（3）。确保两个抽头的位置都正确。
4. 在下一步中，小心地将遮阳板的左侧向中间弯曲，使标签滑入插槽（2），用拇指将其推入。对另一侧重复这一步骤(1)

## 更换ADF电池 (第6页 - 图04)

1. 要更换ADF电池，需要将ADF从翻转元件中取出。要做到这一点，请将翻盖抬起来，使其处于向上的位置。将头盔放置在下巴朝上的位置，露出ADF的底部。(第7页-图08)将两个锁定片滑到中间。现在可以轻轻拉出ADF。
2. 一旦ADF被取出，将电池盖向上滑动并取下。
3. 把电池取出来，按照当地的规定进行处理。
4. 把新电池放进去，确保极性正确，然后把电池托盘盖滑回原位。
5. 重新安装ADF，将其沿着标签滑回翻转元件，并将两个标签向外滑动以固定ADF的位置。(第7页 - 图08)

## 标记

自动变暗焊接过滤器 (ADF) 标记。  
CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379  
3 - 亮态等级号  
4 - 最低暗态等级号  
14 - 最高暗态等级号  
VA - 制造商标识符  
1 - 光学等级  
1 - 光漫射等级  
1 - 光透射率变化等级  
1 - 视角效应类别  
EN379 - 标准号

头盔的标记。 EN175 B

EN175 - 标准号

B - 中等能量冲击等级

盖板镜头的标记。 EN166 1 B

## 故障排除

1. 不变暗 - 焊接时自动变光镜片保持亮态，不变为暗态。立即停止焊接：检查推荐的灵敏度，并调整灵敏度。清除保护镜片和传感器上的所有障碍物。注意！确保传感器干净和朝向焊弧；如果传感器角度为 45°或以上，将导致弧光无法到达传感器。
2. 不变亮 - 焊弧熄灭后，自动变光镜片保持暗态或当没有焊弧时，自动变光镜片保持暗态。  
微调灵敏度设置，方法是稍微将控制器调向“低”位。在极亮条件下，可能需要降低周围环境的光线亮度。  
在测试或使用过程中，如果发生任何故障，请暂停使用并联系本地经销商。

## 自伯乐焊帽零部件清单 (4 ページ)

|                                      |                  |
|--------------------------------------|------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | 内保护片 - 87131     |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | 打磨面罩 - 87133     |
|                                      | 前后吸汗棉 - 87136    |
| 外保护片 - 87132                         | 头带总成 - 87134     |
| ADF EvoVis65F - 87137                | 放大镜 +1.0 - 32444 |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | 放大镜 +1.5 - 32445 |
| 电池ADF CR2450 - 32517                 | 放大镜 +2.0 - 32452 |
| 朴槿惠 - 87138                          | 放大镜 +2.5 - 32456 |

## 认证与审核标签

伯乐焊帽和滤光镜经过以下认证机构的眼防护测试：

ECS GmbH - European Certification  
Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung  
Laserschutz und Optische Messtechnik

经过 DAKKS D-PL-19590-02-00 认证的测试实验室

经过德国安全技术 认证中心 (ZLS) 认证

ZLS-NB-0156

该 PPE 设备符合以下适用的欧盟标准：



EN166B:2001  
EN379:2003 + A1:2009  
EN175B:1997

欧洲符合性标志 - 这证实了产品符合PPE法规 (欧盟) 2016/425的要求。

# [CZ] BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ – PŘED POUŽITÍM PŘEČTĚTE



## UPOZORNĚNÍ

Před použitím si důkladně přečtěte všechny pokyny



Samostmívací svářecí kukly jsou určeny k ochraně očí a obličeje proti jiskrám, rozstřiku a škodlivému záření za normálních podmínek svařování. Samostmívací filtr automaticky ztmavne, jakmile vznikne elektrický oblouk, a opět zesvětlí, jakmile svařování přestane.

Samostmívací svářecí kukla je dodávána sestavená. Než může být použita, musí být upravena tak, aby uživateli správně seděla. Podle použití nastavte časovou prodlevu, citlivost a stupeň ztmavení. Kukla musí být skladována na suchém, chladném a tmavém místě; před dlouhodobým skladováním nezapomeňte vyjmout baterii.



## UPOZORNĚNÍ



- » Tato svářečská přilba s automatickým stmíváním není vhodná pro svařování laserem ani pro svařování kyslíko-acetylenem (v plynu).
- » Nikdy nepokládejte tuto kuklu a samostmívací filtr na horký povrch.
- » Samostmívací filtr nikdy neotevírejte ani ho nijak neupravujte.
- » Tato samostmívací svářecí kukla nechrání proti závažným rizikům nárazu.
- » Tato kukla nechrání proti výbušným zařízením a agresivním kapalinám.
- » Na kukle ani filtru neprovádějte žádné úpravy, není-li to přímo uvedeno v tomto návodu.
- » Nepoužívejte náhradní díly jiné než ty, které jsou uvedeny v tomto návodu. Nepovolené úpravy a náhradní díly mají za následek zrušení záruky a vystaví uživatele nebezpečí úrazu.
- » Jestliže filtr kukly po vzniku elektrického oblouku neztmavne, okamžitě přestaňte svařovat a kontaktujte svého nadřízeného nebo prodejce.
- » Neponořujte filtr do vody.
- » Na desku filtru a jiné části kukly nepoužívejte žádná rozpouštědla.
- » Používejte pouze při teplotách:  $-5^{\circ}\text{C}$  ~  $+55^{\circ}\text{C}$  ( $23^{\circ}\text{F}$  ~  $131^{\circ}\text{F}$ ).

- » Skladovací teplota:  $-20^{\circ}\text{C}$  ~  $+70^{\circ}\text{C}$  ( $-4^{\circ}\text{F}$  ~  $158^{\circ}\text{F}$ ). Nebudete-li kuklu používat po delší dobu, uložte ji na suchém, chladném a tmavém místě.
- » Chraňte filtr před kontaktem s kapalinou a nečistotami.
- » Pravidelně čistěte povrch filtru; nepoužívejte žádné silné čisticí prostředky. Senzory a solární články udržujte čisté za pomoci utěrek, které neuvolňují vlákna.
- » Pravidelně vyměňujte popraskaná, poškrábaná a jamkovitá přední krycí skla.
- » Materiály, které mohou přijít do kontaktu s pokožkou uživatele, mohou v některých případech způsobit alergickou reakci.
- » Samostmívací filtr používejte pouze v kombinaci s vnitřními krycími skly.
- » Pod přilbou noste schválené ochranné brýle s bočními štíty.
- » Ochrana očí proti rychle letícím částicím, nošené přes standardní oční brýle, mohou přenášet nárazy a ohrožovat tak uživatele.
- » Tvrdý minerální filtr je nutné používat jen ve spojení s vhodným podpůrným okulem.
- » Pokud nejsou symboly F nebo B u okuláru a rámu totožné, úplná ochrana očí má být přizpůsobena nižší z těchto hodnot.

### NÁVOD K POUŽITÍ

**VAROVÁNÍ!** Před použitím kukly ke svařování se ujistěte, že jste si přečetli a pochopili jste bezpečnostní pokyny.

Informační příručka k ochranným přilbám Böhler Welding odpovídá bodu 1.4 přílohy II nařízení o osobních ochranných prostředcích (EU) 2016/425.

Svářecí kukly nabízejí trvalou ochranu proti UV/IR záření, ale také ochranu obličeje a očí proti jiskrám způsobeným svařováním.

Nemáte-li chráněné oči, nedívejte se přímo na paprsky vzniklého svářecího oblouku. Může to způsobit bolestivý zánět rohovky a nevratné poškození očních čoček, které povede k zkalu.

### ZÁRUKA

Platí záruční podmínky uvedené ve Všeobecných obchodních podmínkách společnosti voestalpine Böhler Welding (k dispozici na <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Další podrobnosti získáte u svého autorizovaného specializovaného prodejce. Záruka se poskytuje pouze na materiálové a výrobní vady. V případě poškození v důsledku nesprávného použití, neoprávněného zásahu nebo použití, které nebylo stanoveno výrobcem, záruka a odpovědnost zaniká. Odpovědnost a záruka rovněž zaniká v případě použití jiných než originálních náhradních dílů.

### ROZSAH POUŽITÍ

**VAROVÁNÍ!** Před použitím kukly ke svařování se ujistěte, že jste si přečetli a pochopili jste bezpečnostní pokyny.

Svářecí kukly a filtry lze používat pro většinu případů svařování elektrickým obloukem a pro obloukové svařování v ochranné atmosféře (TIG) tam, kde je to uvedeno. Svářecí filtry poskytují ochranu proti škodlivému UV a IR záření podle požadavku na stínění vyznačeném na každém pasivním prvku automatického modelu filtru (ADF); ochrana očí zůstává funkční tak dlouho, dokud je hledí spuštěno dolů.

Následující tabulka uvádí reference k výběru nejvhodnějších typů stínění svářecího filtru: (§.5)

V závislosti na podmínkách použití lze použít v pořadí další nejvyšší či nejnižší stupeň ochrany.

Tmavší políčka odpovídají těm oblastem, ve kterých nelze používat odpovídající svářecí proces.

Svářecí kukly jsou vhodné (nejen) k následujícímu použití:

- » Stejnoseměrné/střídavé pulzy
- » Měníče WIG/TIG
- » Ruční obloukové svařování
- » Argon/Helium
- » MIG/MAG elektrody s ochranným plynem

## PŘÍPRAVA A PROVOZ

### 1.1. Nastavení vícenásobně nastavitelné pokrývky hlavy

Svářecí kukly Böhler Welding jsou plně sestavené a po krátkém seřízení ihned připravené k použití. Všechny svářečské přílby Evolution Vision jsou vybaveny pohodlnou pokrývkou hlavy, která má 4 body nastavení pro maximální pohodlí.

**Nastavení horní části hlavy:** V horní části hlavy jsou 3 nastavovací pásky. Odepněte řemínek hodinek a stranu do preferované polohy a znovu jej připevněte.

**Velikost pásky na hlavu:** Velikost hlavového pásku: Otočte nastavovací knoflíkem na zadní straně pokrývky hlavy tak, aby se přizpůsobila hlavě uživatele. (str. 6 - obr. 03)

**Podélná úprava:** Délkové přiblížení: Umožňuje přiblížit nebo oddálit skořepinu přílby od obličeje. Pro jejich nastavení stiskněte tlačítko na levé a pravé straně přílby a posuňte ji dopředu nebo dozadu. Uvolněním tlačítka se podélné nastavení zablokuje. (str. 6 - obr. 01)

**Úhlové nastavení:** Umožňuje naklonění přílby pro optimální orientaci pohledu. Pro nastavení zvedněte hrabíčky, jemně je zatáhněte směrem dovnitř přílby a otáčejte vlevo/vpravo, dokud nenajdou požadovanou aretační polohu. (str. 6 - obr. 02)

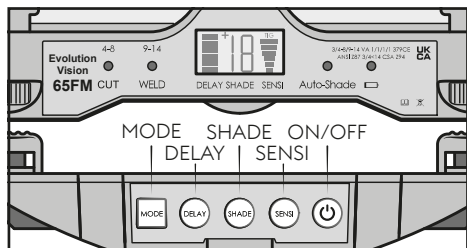
### 1.2. Nastavení automatického zatemňovacího svářečského filtru (ADF)

#### ZAPNUTO/VYPNUTO

Stisknutím tlačítka zapnutí/vypnutí zapnete ADF. Stejným postupem podává ADF vypnete.

**Nastavení stínu na ADF Evolution Vision 65FM (automatické stínění):** Stisknutím tlačítka „MODE“ přepínáte mezi režimy „WELD“, „CUT“ a „AUTO“:

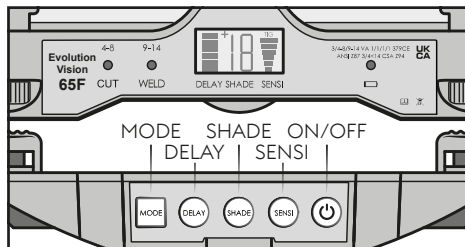
- » **Automatický odstín (AUTO)** - ADF automaticky zvolí vhodný odstín podle intenzity svařovací oblouku. Odstín můžete jemně doladit podle svých osobních preferencí snížením/zvýšením úrovně odstínu o +/-2. Za tímto účelem stiskněte tlačítko odstínu.
- » **Režim sváření (WELD)** - Stisknutím tlačítka odstínu nastavíte odstín od 9 do 14. Každým stisknutím se odstín zvýší, jakmile dosáhnete odstínu 14, dalším stisknutím se vrátíte zpět na 9.
- » **Režim střihu (CUT)** - Stisknutím tlačítka stínu nastavíte stín od 4 do 8. Každým stisknutím se stín zvýší, jakmile je stín 8, dalším stisknutím se vrátí zpět na 4.



### Nastavení stínu na ADF Evolution Vision 65F:

Stisknutím tlačítka „MODE“ přepínáte mezi režimy „WELD“ a „CUT“:

- » **Režim sváření (WELD)** - Stisknutím tlačítka odstínu nastavíte odstín od 9 do 14. Každým stisknutím se odstín zvýší, jakmile dosáhnete odstínu 14, dalším stisknutím se vrátíte zpět na 9.
- » **Režim střihu (CUT)** - Stisknutím tlačítka stínu nastavíte stín od 4 do 8. Každým stisknutím se stín zvýší, jakmile je stín 8, dalším stisknutím se vrátí zpět na 4.



**Ovládání zpoždění** - Funkce zpoždění nastavuje, jak rychle se objekt po zastavení oblouku vrátí do čistého stavu.

Pro nastavení zpoždění stiskněte tlačítko „DELAY“, po každém stisknutí se úroveň zpoždění o jedničku nahoru a cyklicky se vrátí na začátek. Zpoždění lze nastavit v 6 krocích (0,1 - 0,85 s).

**Ovládání citlivosti** - Ovládání citlivosti umožňuje nastavit optimální úroveň ADF podle okolního světla.

Citlivost změníte stisknutím tlačítka „SENSI“. Každé stisknutí upraví úroveň zpoždění o jedničku nahoru a cyklicky se vrátí na začátek. Citlivost lze nastavit v 6 krocích.

**Vybíjení baterie** - Pokud bliká indikátor slabé baterie, vyměňte ji co nejdříve. Při výměně baterie postupujte podle pokynů v části o údržbě.

Než začnete pracovat, řádně zkontrolujte svářečskou kuklu a samostatní filtr, zda na nich nejsou patrné skvrny, škrábance, praskliny nebo jamky; poškozený povrch (i třeba jen na ochranných deskách) snižuje viditelnost a zhoršuje ochranu. Jsou-li ochranné desky poškozené, poškozené nebo se na nich nahromadily nečistoty, vyměňte je.

Svářecí kukly nesmí spadnout na zem. Na kuklu nebo do jejího vnitřku nevkládáte žádné těžké předměty nebo nástroje; může to poškodit její součásti. Je-li svářečský filtr používán správně, nepotřebuje během své životnosti žádnou další údržbu.

## SERVIS A ÚDRŽBA

Kuklu čistíte pouze vodou a jemným mýdlem. Osušte čistou baviněnou utěrkou.

Upozorňujeme, že použití rozpouštědel je přísně zakázáno, protože může poškodit masku a filtry.

Poškozená nebo poškozená hledí musí být vždy vyměněna.

Uživatel musí provádět každodenní pravidelné kontroly, zda není zjevně nějaké poškození. Vnější a vnitřní hledí jsou spotřební materiál a musí být pravidelně měněna za originální náhradní hledí Universal.

Doporučujeme dobu použití asi 3 až 4 roky. Doba použití závisí na různých faktorech, jako jsou používání, čištění, skladování a údržba. Frekvence kontrola výměna poškozených částí (doporučená).

## VÝMĚNA OCHRANNÉ ČOČKY

**Ujistěte se, že je kukla vždy vybavena vnějšími a vnitřními ochrannými skly schválenými společností Böhler Welding. Tato ochranná skla musí být vyměněna, jestliže jsou prasklá, poškozená nebo pokrytá svářecími nečistotami do takové míry, že to zhoršuje výhled.**

**Před použitím nezapomeňte z nových ochranných čoček odstranit ochranné fólie.**

**Vnější krycí čočka:** (str. 7 - obr. 07)

1. Na přední straně filpu je nasazena vnější ochranná čočka krytu. Chcete-li čočku sejmut, stiskněte tlačítko na levé straně přílby, čímž se uvolní pojistka. Po uvolnění zvedněte čočku a táhněte ji na opačnou stranu přílby.
2. Chcete-li novou čočku znovu nasadit, umístěte ji pod záložku na pravé straně přílby (po zavaknutí na místo by mělo být slyšet cvaknutí) a zarovnejte čočku dolů na filp, aby byla čtvercová. Palci zatlačte na hledi vlevo a vpravo od tlačítka a hledi zavakne. Nyní je hledi správně nasazeno.

**Výměna vnitřní čočky:** (str. 6 - obr. 05)

1. Pro výměnu vnitřní čočky je třeba vyjmout ADF z filp-elementu. Za tímto účelem zvedněte filp do horní polohy. Opřete přílbu bradou nahoru a odkryjte spodní část ADF. (Str. 7 - Obr. 08) Zasuňte dva zajišťovací výstupky doprostřed. Nyní lze ADF jemným tahem vysunout.
2. K vyjmutí vnitřní čočky použijte dodaný pístový nástroj. Zatlačte na čočku a zajištěte její pevné nasátí. Nyní zatáhněte a čočka by se měla vyjmout.
3. Vnitřní čočku nasadíte tak, že jednu stranu umístíte pod výstupky. Čočku mírně ohněte a zasuňte opačnou stranu, aby byla pod všemi výstupky.
4. Podavač ADF znovu nasadíte tak, že jej podél výstupků zasunete zpět do výklonného prvku a oba výstupky vysunete ven, aby byl podavač ADF zajištěn na svém místě. (str. 7 - obr. 08)

**Výměna brusného hledi:** (str. 6 - obr. 06)

1. Zvednutím výklonného prvku odkryjete brusné hledi. Z vnitřní strany přílby zatlačte na levou stranu hledi (1), dokud tato strana nevyskočí. Tento postup zopakujte i pro druhou stranu (2).
2. Obě strany jsou volné a zatlačte na prostřední horní část (3) stínítka. Po tomto úkonu lze stínítko jednoduše vyjmout z můstku (4).
3. Chcete-li znovu nasadit hledi, začněte zasunutím výstupku do nosního můstku (4). Jemně ohněte čočku a zatáhněte horní výstupek hledi do příslušného otvoru (3). Ujistěte se, že jsou oba západky správně umístěny.
4. V dalším kroku opatrně ohněte levou stranu stínítka směrem ke středu tak, aby záložka vklouzla do štěrbiny (2), a palcem ji zatlačte dovnitř. Tento krok zopakujte i na druhé straně (1).

## VÝMĚNA BATERIE ADF (str. 6 - obr. 04)

1. Chcete-li vyměnit baterii ADF, je třeba ADF vyjmout z výklonného prvku. Za tímto účelem zvedněte filp do horní polohy. Opřete přílbu bradou nahoru a odkryjte spodní část ADF. (Str. 7 - Obr. 08) Zasuňte dva zajišťovací výstupky doprostřed. Nyní lze ADF jemným tahem vysunout. Po vyjmutí ADF posuňte kryt baterie nahoru a vyjměte jej.
2. Vyjměte baterii a zlikvidujte ji v souladu s místními předpisy.
3. Vložte novou baterii, dbejte na správnou polaritu a zasuňte kryt příhrádky na baterie zpět na místo.
4. Podavač ADF znovu nasadíte tak, že jej podél výstupků zasunete zpět do výklonného prvku a oba výstupky vysunete ven, aby byl podavač ADF zajištěn na svém místě. (str. 7 - obr. 08)

## OZNAČENÍ

**Označení automaticky stmívajícího se svařovacího filtru (ADF):**

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - číslo stupně světlého stavu
- 4 - číslo stupně nejsvětějšího tmavého stavu
- 14 - číslo stupně nejtmavějšího stavu
- VA - identifikace výrobce
- 1 - optická třída
- 1 - třída difuze světla
- 1 - kolísání třídy světelné propustnosti
- 1 - klasifikace úhlu závislosti
- EN379 - číslo normy

**Označení přílby:** **EN175 B**

EN175 - číslo normy

B - hodnocení pro střední energii nárazu

**Označení krycí čočky:** **EN166 1 B**

## ŘEŠENÍ PROBLÉMŮ

1. Nespíná se – Jestliže automatický filtr zůstává světlý a při sváření netmavne. Okamžitě přestaňte se svařováním: Přečtěte si doporučení k citlivosti a upravte ji. Očistěte kryt a senzory od nečistot. Poznámka! Ujistěte se, že jsou senzory čisté a natočené směrem k elektrickému oblouku; úhly 45° nebo více nedovolí, aby paprsky oblouku zasáhly senzory.
2. Nespíná se – Jestliže automatický filtr zůstává ve tmavém stavu i po ukončení svařování, nebo když není přítomný žádný oblouk. Dolaďte nastavení citlivosti tím, že uděláte malé úpravy ovládání otočením na nastavení „Lo“ (nízké). V extrémních světelných podmínkách může být nezbytné snížit úroveň světla v okolí.

V případě jakékoli poruchy během testování nebo používání a přestaňte kuklu používat a kontaktujte místního prodejního zástupce.

## SEZNAM DÍLŮ A MONTÁŽ KUKLY BÖHLER WEDLING (s.4)

|                                      |                                    |
|--------------------------------------|------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Vnitřní krycí skla - 87131         |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Hledi pro broušení - 87133         |
|                                      | Potítko přední a zadní - 87136     |
| Přední krycí skla - 87132            | Hlavový nástroj, kompletní - 87134 |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptrie +1,0 - 32444              |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptrie +1,5 - 32445              |
| Baterie ADF CR2450 - 32517           | Dioptrie +2,0 - 32452              |
| Sada pružin - 87138                  | Dioptrie +2,5 - 32456              |

## CERTIFIKACE A KONTROLNÍ NÁLEPKY

Tyto svářecí kukly a filtry Böhler Welding jsou testovány jako ochrana očí následujícími oznamujícími subjekty: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testovací laboratoř akreditovaná DAKKS D-PL-19590-02-00

Oznamená Centrálním úřadem spolkových zemí pro bezpečnostní technologie (ZLS) ZLS-NB-0156

Tento OOP splňuje následující platné normy EU:

**UK CA CE EN166B:2001 EN379:2003 + A1:2009 EN175B:1997**

Evropská značka shody - potvrzuje, že výrobek splňuje požadavky nařízení o osobních ochranných prostředcích (EU) 2016/425.

# [DA] SIKKERHEDSANVISNINGER - LÆS FØR IBRUGTAGNING



## ADVARSEL

Læs & forstå alle instruktioner før ibrugtagning



Svejsehjelme med automatisk nedblænding er konstrueret til at beskytte øjnene og ansigtet mod gnister, sprøjt og farlig stråling under normale svejsebetingelser. ADF-filtret skifter selvstændigt fra lys til mørk når lysbuen dannes og tilbage til lys når svejsningen stoppes.

Den automatiske svejsehjelme er samlet ved levering. Men før den kan tages i brug skal den indstilles, så den passer brugeren. Forsinkelsetiden, følsomheden og tæthedsgraden skal indstilles, så de passer til den respektive arbejdsopgave.

Hjelmen bør opbevares et tørt, køligt og mørkt sted. Husk at fjerne batteriet, hvis hjelmen lægges væk i længere tid.



## ADVARSEL



- » Denne automatiske hjelm er ikke egnet til lasersvejsning eller oxy-acetylen-svejsning (gassvejsning)
- » Placer aldrig denne hjelm og ADF-filtret på varme overflader.
- » ADF-filtret må aldrig åbnes eller manipuleres.
- » Denne automatiske hjelm er ikke egnet til at beskytte mod hårde slag og stød.
- » Denne hjelm beskytter ikke mod eksplosioner eller ætsende væsker.
- » Der må ikke foretages modifikationer på hverken filter eller hjelm, undtagen de i denne manual nævnte.
- » Der må ikke anvendes reserve- hhv. udskiftningsdele, undtagen de i denne manual angivne. Uautoriserede modifikationer eller udskiftningsdele medfører at garantien bortfalder og vil udsætte brugeren for risikoen for ulykker med personlig skade.
- » Hvis denne hjelm ikke blænder ned når en lysbue dannes, stop omgående at svejse og kontakt din forarbejder eller forhandleren.
- » Filtret må ikke lægges i vand.
- » Anvend aldrig opløsningsmidler for at rense hverken filter eller hjelmens komponenter.
- » Hjelmen må kun anvendes i temperaturområder mellem: -5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Opbevaringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Hvis hjelmen ikke skal anvendes i længere perioder, bør den opbevares et tørt, køligt og mørkt sted.
- » Beskyt filtret mod kontakt med væsker og snavs.
- » Rengør filteroverfladen jævnligt - anvend dog ingen aggressive rengøringsmidler. Hold altid sensorerne og solcellerne rene med en ren frugfri klud.
- » En knækket / ridset / tæret beskyttelseslinse bør udskiftes jævnligt.
- » De med brugerens hud i kontakt kommende materialer kan under visse omstændigheder medføre allergiske reaktioner.
- » ADF-filtret må kun anvendes i forbindelse med den indvendige beskyttelseslinse.
- » Brug godkendte sikkerhedsbriller med sideskærme under hjelmen.
- » Øjenværn mod højhastighedspartikler, som bæres over standard oftalmiske briller, kan medføre stød, hvilket indebærer en risiko for brugeren.
- » Hærdede mineralfilter må kun bruges sammen med passende bagsideglas.
- » Hvis symbolerne F eller B ikke er fælles for både linser og stel, skal den laveste beskyttelsesgrad vælges for det samlede øjenværn.

### BETJENINGSVEJLEDNING

**ADVARSEL!** Før hjelmen anvendes til svejseformål skal det sikres, at sikkerhedsinstruktionerne er blevet læst og forstået.

Dokumentationen for Böhler Welding svejsehjelme er i overensstemmelse med pkt. 1.4 i bilag II til PPE-forordningen (EU) 2016/425.

Böhler Welding svejsehjelme yder permanent beskyttelse mod UV/IR-stråling og beskyttelse af ansigtet mod sprøjt fra svejseprocessen.

Kig aldrig ubeskyttet direkte ind i lysbuen. Dette kan medføre smertefuld betændelse af hornhinden og uoprettelige skader på øjets linse med katarakter som følge.

### GARANTI

Garantibetingelserne som beskrevet i voestalpine Böhler Welding's generelle salgsbetingelser gælder (tilgængelig på <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Kontakt din autoriserede specialforhandler for at få flere oplysninger. Der ydes kun garanti for materiale- og fabriktionsfejl. I tilfælde af skader på grund af forkert brug, uautoriseret indgriben eller brug, der ikke er foreskrevet af producenten, bortfalder garantien og ansvaret. Ansvaret og garantien bortfalder også, hvis der anvendes andre reservedele end originale reservedele.

### ANVENDELSESOMRÅDE

**ADVARSEL!** Før hjelmen anvendes til svejseformål skal det sikres, at sikkerhedsinstruktionerne er blevet læst og forstået.

Böhler Welding svejsehjelme og svejsefiltre kan anvendes til de fleste lysbuesvejseopgaver og TIG-svejsning, hvis angivet. Svejsefiltrene giver beskyttelse mod skadelig UV- og IR-stråling i henhold til kravet om den tæthedsgad som er angivet på hver ADF-model; beskyttelse af øjnene er opretholdt så længe ADF-enheden er slået ned foran øjnene.

Efterfølgende tabel tjener som en reference for valg af de mest gængse indstillinger af tæthedsgaden for svejsefiltret: (s.5)

Afhængigt af de aktuelle arbejdsbetingelser kan den næst højere hhv. lavere indstilling vælges.

De mørkere områder repræsenterer de områder, hvor den tilsvarende svejseproces ikke kan anvendes.

Böhler Welding svejsehjelme er egnet, men ikke begrænset til følgende anvendelser:

- » AC/DC-impulsvejsning
- » WIG/TIG-svejsinverter
- » Elektrodesvejsning
- » Argon/Helium
- » MIG/MAG-beskyttelsesgassvejsning

## FORBEREDELSE & BETJENING

### 1.1. Indstilling af den multijusterbare hovedbeklædning

Böhler Welding svejsehjelme leveres færdige til brug efter nogle få justeringer. Alle Evolution Vision-svejsehjelme er udstyret med et komfortabelt hovedbånd med 4 justeringspunkter for maksimal komfort.

**Justering af toppen af hovedet:** Der er 3 justeringsremme langs toppen. Løs urremmen og side til den foretrukne position og fastgør den igen.

**Størrelse på hovedbånd:** Drej justeringsknappen på bagsiden af hovedbøjlen, så den passer til brugerens hoved. (s. 6 - Fig. 03)

**Længderetningsjustering:** Længdejustering: Gør det muligt for hjelmskallen at bevæge sig tættere eller længere væk fra ansigtet. For at justere disse trykkes på trykknappen i venstre og højre side af hjelmen og skubbes fremad eller bagud. Ved at slippe trykknappen låses den langsgående justering på plads. (s. 6 - Fig. 01)

**Vinkeljustering:** Det giver mulighed for at vippe hjelmen for at optimere visningsorienteringen. For at justere løftes riven op og trækkes forsigtigt mod hjelmens inderside, og den drejes til venstre/højre, indtil den finder den ønskede løsestilling. (s. 6 - Fig. 02)

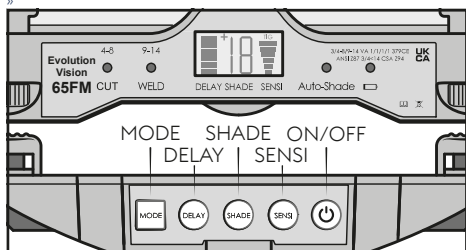
### 1.2. Indstilling af det automatisk mørklæggende svejsefilter (ADF) ON/OFF

Tryk på tænd/sluk-knappen for at tænde for ADF'en. Brug den samme fremgangsmåde for at slukke for ADF'en.

**Justering af skygge på ADF Evolution Vision 65FM (automatisk skygge):**

Tryk på knappen „MODE“ for at skifte mellem tilstandene „WELD“, „CUT“ og „AUTO“:

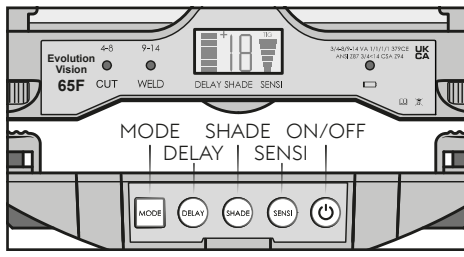
- » **Auto Shade (AUTO)** - ADF'en vælger automatisk den passende nuance i forhold til intensiteten af svejsebuen. Du kan finjustere skyggen efter dine personlige præferencer ved at reducere/forøge skyggeniveauet med +/-2. Dette gøres ved at trykke på skyggeknappen.
- » **Svejsetilstand (WELD)** - Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 9 til 14, og hvert tryk på knappen øger skyggen, når skyggen er nået til 14, og den går tilbage til 9 med et yderligere tryk.
- » **Cut Mode (CUT)** - Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 4 til 8, og hvert tryk på den opjusterer skyggen, når skyggen er 8, og den går tilbage til 4 med et yderligere tryk.



**Justering af skygge på ADF Evolution Vision 65F:**

Tryk på knappen „MODE“ for at skifte mellem tilstandene „WELD“ og „CUT“:

- » **Svejsetilstand (WELD)** - Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 9 til 14, og hvert tryk på knappen øger skyggen, når skyggen er nået til 14, og den går tilbage til 9 med et yderligere tryk.
- » **Cut Mode (CUT)** - Tryk på skyggeknappen for at justere skyggen fra 4 til 8, og hvert tryk på den opjusterer skyggen, når skyggen er 8, og den går tilbage til 4 med et yderligere tryk.



### Kontrol af forsinkelse

Forsinkelsesfunktionen justerer, hvor hurtigt linsen vender tilbage til den klare tilstand, når buen er stoppet.

For at justere forsinkelsen skal du trykke på knappen „DELAY“ for at justere forsinkelsesniveauet opad én gang og cykler tilbage til start. Forsinkelsen kan justeres i 6 trin (0,1 - 0,85 sek.)

### Kontrol af følsomhed

Med følsomhedskontrollen kan du indstille ADF'en til det optimale niveau i forhold til det omgivende lys.

For at ændre følsomheden skal du trykke på knappen „SENSI“. Hvert tryk justerer forsinkelsesniveauet én gang op og cykler tilbage til starten. Følsomheden kan justeres i 6 trin.

### Lavt batteri

Når indikatoren for lavt batteri blinker, skal du udskifte batteriet så hurtigt som muligt. Ved udskiftning af batteriet skal du følge instruktionerne i afsnittet om vedligeholdelse.

Før påbegyndelse af svejseopgaver kontroller omhyggeligt svejsehjelmen og ADF-filtret for synlige mærker, spræk, tæring eller ridse på overflader; beskadigede overflader, også på beskyttelsesplader, reducerer øjenbeskyttelsen. Hvis beskyttelsesplader er ridset, beskadiget er fyldt med sprøjt bør de udskiftes.

En svejsehjelm må ikke falde på gulvet. Læg aldrig tunge emner eller værktøj på eller ind i hjelmen; disse kan beskadige hjelmens komponenter. Hvis filtret behandles omhyggeligt, behøver det ingen yderligere vedligeholdelse under dets levetid.

## SERVICE OG VEDLIGEHOLDELSE

Rens hjelmen kun med mild sæbe og vand. Tør den med en ren bomuldsklud. Husk, at anvendelse af opløsningsmidler strengt forbudt, da disse vil ødelægge masken og filtret. Ridsede eller beskadigede beskyttelsesglas skal altid udskiftes.

Brugeren skal foretage regelmæssige daglige kontroller for at sikre, at hjelmen ikke har nogen beskadigelser. Det ydre og indre beskyttelsesglas er forbrugsmaterialer og skal regelmæssigt udskiftes med originale certificerede universal reservedele.

Vi anbefaler en anvendelsestid på 3-4 år. Anvendelsestiden er afhængig af forskellige faktorer, som anvendelsesart, renholdelse, opbevaring og vedligeholdelse. Intervaller for inspektion og udskiftning af beskadigede dele (anbefalingen).

## UDSKIFTNING AF BESKYTTELSESLINSEN

**Det bør sikres, at hjelmen altid er udstyret med originale indre og ydre beskyttelsesglas fra Böhler Welding. Disse beskyttelsesglas skal udskiftes hvis de er knækket, beskadiget eller fyldt så meget med svejseprojert, at synet ikke længere er tilstrækkeligt.**

Sørg for at fjerne beskyttelsesfilmene fra de nye beskyttelseslinser før brug.

Ydre dæksellinse: (s. 7 - Fig. 07)

1. Den ydre beskyttelseslinse er monteret på forsiden af klappaggen. For at fjerne linsen skal du trykke på knappen på hjelmens venstre side for at frigøre låsen. Når linsen er frigjort, løftes den væk og trækkes til den modsatte side af hjelmen.
2. For at sætte den nye linse på plads placeres den under placeringsfanen på hjelmens højre side (der skal kunne høres en kliklyd, når den klikker på plads), og linsen sættes på plads på flip-floden, så den passer i en firkant. Brug dine tommelfinger til at skubbe visiret til venstre og højre for knappen, og visiret klikker. Visiret er nu monteret korrekt.

Udskiftning af den indre linse: (s. 6 - Fig. 05)

1. For at udskifte den indre linse skal ADF'en fjernes fra flip-elementet. Løft flip-elementet op i opadgående position for at gøre dette. Læg hjelmen med hagen opad, så bunden af ADF'en bliver synlig. (s. 7 - Fig. 08) Skub de to løsefaner ind i midten. ADF'en kan nu skydes ud med et let træk.
2. For at fjerne den indre linse skal du bruge det medfølgende stempelværktøj. Tryk det på linsen og sørg for et fast sug. Træk nu i linsen, og den skal komme ud.
3. For at montere den indre linse skal du placere den ene side under fanerne. Bøj linsen let og skub den modsatte side ind, og sørg for, at linsen er under alle fanerne.
4. Sæt ADF'en på plads igen ved at skubbe den langs fanerne tilbage i flip-elementet, og skub de to faner udad for at fastgøre ADF'en på plads. (s. 7 - Fig. 08)

Udskiftning af slibevisiret: (s. 6 - fig. 06)

1. Løft klapelementet op for at frigøre slibevisiret. Fra hjelmens inderside skubbes mod visirets venstre side (1), indtil denne side springer fri. Gentag denne proces for den anden side (2).
2. Med begge sider fri skubbes mod visirets midterste top (3). Når dette er gjort, kan visiret let løftes ud af næsebroen (4).
3. For at sætte visiret på igen skal du starte med at skubbe fanen ind i næsebroen (4). Bøj forsigtigt linsen for at trække visirets øverste fane ind i den tilsvarende slid (3). Sørg for, at begge haner er placeret korrekt.
4. I næste trin bøj forsigtigt venstre side af visiret mod midten, så fanen glider ind i slid (2), og brug tommelfingeren til at skubbe den ind. Gentag dette trin for den anden side (1)

## UDSKIFTNING AF ADF-BATTERI (s. 6 - Fig. 04)

1. For at udskifte ADF-batteriet skal ADF'en fjernes fra flip-elementet. For at gøre dette skal du løfte flip-elementet op i den øverste position. Læg hjelmen med hagen opad, så bunden af ADF'en bliver synlig. (s. 7 - Fig. 08) Skub de to løseflige ind i midten. ADF'en kan nu skydes ud med et let træk.
2. Når ADF'en er fjernet, skubbes batteridækslet opad, og det fjernes.
3. Tag batteriet ud, og bortskaf det i overensstemmelse med de lokale bestemmelser.
4. Sæt det nye batteri i, og sørg for at sikre den korrekte polaritet, og skub batteridækslet tilbage på plads.
5. Sæt ADF'en på plads igen ved at skubbe den langs fanerne tilbage i flip-elementet, og skub de to faner udad for at fastgøre ADF'en på plads. (s. 7 - Fig. 08)

## MÆRKNINGER

Mærkning af automatisk mørklægningsfilter (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - lystæthed
- 4 - laveste mørketæthed
- 14 - højeste mørketæthed
- VA - producentens identifikation
- 1 - Optisk klasse
- 1 - Lysspredningsklasse
- 1 - Hømeogenitetsklasse
- 1 - Vinkelgenkendelsesklasse
- EN379 - ummer for den relevante standard

Mærkning af hjelm: **EN175 B**

- EN175 - ummer for den relevante standard
- B - Modstand overfor højhastighedspartikler

Dæksel Linsemærkning: **EN166 1 B**

## FEJLFINDING

1. Skifter ikke tæthedegrad - hvis ADF-filtret forbliver lys og ikke skifter til mørk ved svejsning. Stop øjeblikkeligt svejsearbejdet: Kontroller følsomhedsindstillingen og korrigér følsomheden om nødvendigt. Rens beskyttelsesglasset og sensorerne for snø/snavs o.l. OBS! Kontroller, at sensorerne er rene og rettet mod lysbuen; med en vinkel på 45° eller mere vil lysbuen ikke nå sensorerne.
2. Skifter ikke tæthedegrad - hvis ADF-filtret forbliver lys og ikke skifter til mørk ved svejsning eller hvis det forbliver mørkt efter at svejsningen er stoppet. Finindstil følsomheden ved at foretage små justeringer ved at dreje knappen mod „Low“ (lavere). Under ekstreme lysforhold kan det blive nødvendigt at reducere lysets intensitet i omgivelserne. Hvis der skulle opstå fejl under test eller anvendelse af produktet, stop anvendelsen og tag kontakt til den lokale forhandler.

## KOMPONENTLISTE & SAMLING AF BÖHLER WELDING HJELM (s.4)

|                                      |                                   |
|--------------------------------------|-----------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Inderste beskyttelsesglas - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Slibevisir - 87133                |
|                                      | Svejbånd for og bag - 87136       |
| Forreste beskyttelsesglas - 87132    | Hovedtøj komplet - 87134          |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptri +1,0 - 32444              |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptri +1,5 - 32445              |
| Batteri ADF CR2450 - 32517           | Dioptri +2,0 - 32452              |
| Forårsæt - 87138                     | Dioptri +2,5 - 32456              |

## CERTIFICERING & KONTROL MÆRKNINGER

Svejsehjelme og svejsefiltre fra Böhler Welding er testet mht. øjenbeskyttelse af følgende bemyndigede organer: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testlaboratorium akkrediteret af DAKS D-PL-19590-02-00  
Bemyndiget af Central  
Authority of the Federal States  
for Safety Technologies (ZLS)  
ZLS-NB-0156

Dette personlige værnemiddel opfylder følgende EU-standarder:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Europæisk overensstemmelsesmærke - Dette bekræfter, at produktet opfylder kravene i PPE-forordningen (EU) 2016/425

# [FI] TURVALLISUUSOHJEET – LUE ENNEN KÄYTTÖÄ



## VAROITUS

Lue ja tulkitse oikein kaikki ohjeet ennen käyttöä



Automaattisesti tummentuvat hitsauskypärät ovat suunniteltu suojaamaan silmiä ja kasvoja kipinöiltä, roiskeilta ja vaaralliselta säteilyltä normaaleissa hitsausolosuhteissa. Automaattisesti tummentuva suodatin muuttuu automaattisesti kirkkaasta tummaan tilaan, kun hitsivalokaari on sytytetty ja palautuu kirkkaaseen tilaan hitsaustyön päättymisen jälkeen.

Automaattisesti tummentuva hitsauskypärä toimitetaan koottuna eli käyttövalmiina. Se on kuitenkin säädettävä käyttäjälle kunnolla sopivaksi. Aseta viiveaika, herkkyys ja tummuusaste työsi mukaisesti.

Varastoi kypärä kuivassa, viileässä ja pimeässä sekä muista poista paristo ennen pitkäaikaisempaa varastointia.



## VAROITUS



- » Tämä automaattisesti tummentuva hitsauskypärä ei sovellu laserhitsaukseen tai happi-asetyleenihihtaukseen (kaasuhihtaus).
- » Älä koskaan aseta tätä kypärää ja auto-tummentavaa suodatinta kuumalle alustalle.
- » Ei koskaan saa avata tai muunnella auto-tummentavaa suodatinta.
- » Tämä automaattisesti tummentuva hitsauskypärä ei suojaa vakavilta iskuvammoilta.
- » Tämä kypärä ei suojaa räjähtävien laitteiden tai syövyttävien aineiden vammoilta.
- » Älä tee muutoksia suodattimeen tai kypärään, ellei sitä eritellä tässä käyttöohjeessa.
- » Käytä ainoastaan tässä käyttöohjeessa eriteltyjä varaosia. Valtuuttamattomat muutokset ja varaosat eliminoivat valmistajan takuuvastuuta ja altistaa käyttäjän henkilökohtaisen vamman riskille.
- » Lopeta hitsaus heti, jos tämä kypärä ei tummenna lasia, kun hitsauskaari syttyy ja ota yhteyttä työnohjaajaasi tai kypärän toimittajaasi.
- » Älä upota suodatinta veteen.
- » Älä käytä liuotteita suodatinlasin tai kypärän osien puhdistukseen.
- » Käytä kypärää ainoastaan seuraavissa lämpötiloissa: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Varastointilämpötila: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). Kypärä on varastoitava kuivassa, viileässä ja pimeässä, kun sitä ei käytetä pitkään aikaan.
- » Suojaa suodatinta nesteiltä ja liialta.
- » Puhdista suodatinpinta tasaisin välein; älä käytä syövyttävää puhdistusainetta. Pidä anturit ja aurinkokennot puhtaina puhdasta ja nukutonta riepua käyttäen.
- » Vaihda särkynyt/naarmuinen/kuoppainen suojalasi tasaisin välein.
- » Käyttäjän ihokosketuksessa kypäräainekset saattavat määrättyissä olosuhteissa aiheuttaa allergiareaktion.
- » Tummentavaa auto-suodatinta on käytettävä sisäpuolisen suojalasin kanssa.
- » Käytä kypärän alla hyväksytyjä suojalaseja, joissa on sivusuojukset.
- » Suurilla nopeuksilla lentäviltä hiukkasilta suojaavat suojalasit, joita käytetään normaalien silmälasien yllä, voivat kuljettaa iskuja, jotka saattavat vahingoittaa käyttäjää.
- » Karkaistuja mineraalisuodatinokulaareja saa ainoastaan käyttää sopivien apuokulaarien kanssa.
- » Ellei tunnukset F tai B ole samat sekä okulaarissa että kehysesissä, alhaisempi suojataso on myönnettävä koko silmäsuojalle.

## KÄYTTÖOHJEET

VAROITUS! Varmista, että olet lukenut ja ymmärtänyt varmuusohjeet ennenkuin käytät kypärää hitsauksessa.

Böhler Welding hitsausuojakypärintiönti- opas on PPE-asetuksen (EU) 2016/425 liitteen II kohdan 1.4 mukainen.

Böhler Welding hitsauskypärät antavat pysyvän suojan UV-/IR-säteilyä vastaan tummennusnumeeroinnin vaatimuksien mukaisesti; silmät ovat suojatut niin kauan kuin taitettava lasikehyks on silmiä suojaavassa ala-asennossa.

Älä katso suoraan hitsivalokaareen suojaamattomin silmin, kun valokaari syttyy. Se voi aiheuttaa tuskallisen tulehduksen sarveiskalvossa ja parantumattoman vamman silmälinssiin, mikä voi johtaa harmaakaihiin.

## TAKUU

Sovelletaan voestalpine Böhler Welding:n yleisten myyntiehtojen mukaisia takuehtoja (saatavilla osoitteesta <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Lisätietoja saat valtuutetulta erikoisliikkeeltäsi. Takuu myönnetään vain materiaali- ja valmistusvirheille. Jos vahinko johtuu epäasianmukaisesta käytöstä, luvattomista toimenpiteistä tai muusta kuin valmistajan määräämästä käytöstä, takuu ja vastuu raukeavat. Vastuu ja takuu raukeavat myös, jos käytetään muita kuin akuperäisiä varaosia.

## KÄYTTÖALUE

VAROITUS! Varmista, että olet lukenut ja ymmärtänyt varmuusohjeet ennenkuin käytät kypärää hitsauksessa.

Böhler Welding hitsauskypäriä ja -suodattimia voi käyttää useimmissa valokaarihitsauksissa sekä TIG-hitsauksessa, kun sitä vaaditaan. Hitsausuodattimet suojaavat vahingolliselta UV- ja IR-säteilyltä tummennusnumeeroinnin vaatimusten mukaisesti. Tummennustaso on merkitty joka auto-suodattimen (ADF) takapuolelle; silmät ovat suojatut niin kauan kuin avattava lasi on silmiä peittävässä asennossa.

Alla olevassa taulukossa on hitsausuodattimen tarkoituksenmukaisesti tummennussuositukset: (s.5)

Toiseksi korkeinta tai toiseksi alinta suojatasoa voi käyttää käyttöolosuhteista riippuen.

Tummat osiot vastaavat alueita, joissa vastaavia hitsausprosesseja ei sovi käyttää.

Böhler Welding hitsauskypärät sopivat, mutta eivät rajoitu seuraaviin sovelluksiin:

- » AC/DC-syikeet
- » WIG/TIG-vaihtosuuntaajot
- » Puikkohitsaukseen
- » Argoni-/heliumikaasut
- » MIG/MAG-suojakaasuelektrodit

## VALMISTELU JA KÄYTTÖ

### 1.1. Monisäätöisen päähineen asettaminen

Böhler Welding hitsauskypärät ovat täysin käyttövalmiit hienosäätöjen jälkeen. Kaikki Evolution Vision -hitsauskypärät on varustettu mukavalla päähineellä, jossa on 4 säätöpistettä maksimaalisen mukavuuden takaamiseksi.

**Pään yläosan säätö:** Pään yläosassa on 3 säätöhihnaa. Irrota kellohihna ja sivu haluttuun asentoon ja kiinnitä uudelleen.

**Päänauhan koko:** Käännä päähineasennelman takaosassa olevaa säätönuppia käyttäjän pään koon mukaan. (s. 6 - kuva 03)

**Pitkittäissäätö:** Mahdollistaa kypärän kuoren siirtymisen lähemmäs tai kauemmas kasvoista. Säätääksesi näitä paina kypärän vasemalla ja oikealla puolella olevaa painiketta ja liu'uta kypärää eteenpäin tai taaksepäin. Vapauttamalla painike pitkittäissäätö lukittuu paikalleen. (s. 6 - kuva 01)

**Kulmasäätö:** Sallii kypärän kallistamisen katselusuunnan optimoimiseksi. Säätääksesi nosta haraa, vedä sitä varovasti kypärän sisäpuolelle ja käännä vasemmalle/oikealle, kunnes se löytää halutun lukitusasennon. (s. 6 - kuva 02)

### 1.2. Automaattisesti tummentavan hitsaussuodattimen (ADF) asettaminen

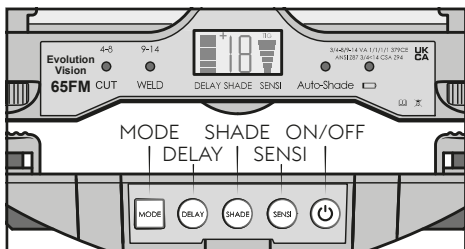
#### ON/ OFF

Kytke ADF-laite päälle painamalla on/off-painiketta. Kytke ADF pois päältä samalla tavalla.

#### ADF Evolution Vision 65FM:n varjostimen säätö (automaattinen varjostin):

Paina „MODE“-painiketta vaihtaaksesi tilojen „WELD“, „CUT“ ja „AUTO“ väliin:

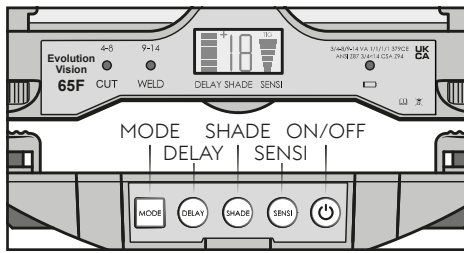
- » **Automaattinen sävy (AUTO)** - ADF valitsee automaattisesti sopivan sävyn hitsauskaaren voimakkuuden mukaan. Voit hienosäätää sävyn henkilökohtaisten mieltymysten mukaan pienentämällä/ lisäämällä sävytasoa +/-2. Voit tehdä tämän painamalla sävypainiketta.
- » **Hitsaustila (WELD)** - Paina sävypainiketta säätääksesi sävyä 9:stä 14:ään jokainen painallus nostaa sävyä kerran sävyssä 14, ja se palaa takaisin 9:ään painamalla uudelleen.
- » **Leikkaustila (CUT)** - Paina sävypainiketta säätääksesi sävyä 4:stä 8:aan jokainen painallus nostaa sävyä kerran, kun se on sävyssä 8, ja se palaa takaisin 4:ään painamalla uudelleen



#### ADF Evolution Vision 65FM:n varjostimen säätö:

Paina „MODE“-painiketta vaihtaaksesi tilojen „WELD“ ja „CUT“ väliin:

- » **Hitsaustila (WELD)** - Paina sävypainiketta säätääksesi sävyä 9:stä 14:ään jokainen painallus nostaa sävyä kerran sävyssä 14, ja se palaa takaisin 9:ään painamalla uudelleen.
- » **Leikkaustila (CUT)** - Paina sävypainiketta säätääksesi sävyä 4:stä 8:aan jokainen painallus nostaa sävyä kerran, kun se on sävyssä 8, ja se palaa takaisin 4:ään painamalla uudelleen



**Viiveen säätö** - Viivetoiminnolla säädetään, kuinka nopeasti linssi palaa kirkkaaseen tilaan, kun kaari on pysähtynyt.

Viiveen säätämiseksi paina „DELAY“-painiketta joka painalluksella säädät viiveen tason kerran ylöspäin ja palaa takaisin alkuun. Viivettä voidaan säätää 6 portaittain (0,1 - 0,85 sekuntia).

**Herkkyiden säätö** - Herkkyys säätimellä voit asettaa ADF:n optimaaliselle tasolle ympäristön valon mukaan.

Voit muuttaa herkkyttä painamalla „SENSI“-painiketta. Jokainen painallus säätää viiveen tasoa yhdellä ylöspäin ja palaa takaisin alkuun. Herkkyttä voidaan säätää 6 portaittain.

**Akku tyhjä** - Kun pariston alhaisen varaustason merkivalo vilkkuu, vaihda paristo mahdollisimman pian. Noudata pariston vaihtoa varten huolto-osion ohjeita.

Tarkasta hitsauskypärä ja auto-suodatin huolellisesti ennen käyttöä ja huomioi kaikki näkyvät vauriot ja säröt, kuoppaiset tai naarmuiset pinnat. Vaurioitunut pinta suojalasissakin heikentää suojaa sekä vähentää näköalaa. Vaihda suojalasi, joka on naarmuinen, vaurioitunut tai istuvasti roiskeinen.

Hitsauskypärä ei saa pudottaa. Älä aseta raskaita esineitä tai työkaluja kypärän päälle tai sisälle, koska ne saattavat vaurioittaa kypärän rakenneosia. Hitsaussuodatin ei vaadi erityistä huoltoa elinaikanaan, jos sitä käytetään asianmukaisesti.

## HUOLTO JA KUNNOSSAPITO

Puhdista kypärä ainoastaan miedolla saippualla ja vedellä. Kuivaa kypärä puhtaalla puuvillaliivillä. Huomioi, että luottimien käyttö on täysin kielletty, koska ne vahingoittavat suojalaseja sekä suodattimia. Naarmuiset ja viottuneet visiirit on vaihdettava.

Käyttäjän tulee päivittäin varmistaa, ettei kypärä ole näkyvästi viottunut. Ulko- ja sisävisiirit ovat kulutustarvikkeita, jotka tasaisin välein on vaihdettava valtuutettuihin Universal-varaosiin.

Suosittellemme 3-4:n vuoden maks. käyttöaika. Käyttöaika on monesta seikasta riippuvainen, kuten käytöstä, puhtaanapidosta, varustoinnista ja huollosta. Tarkastuksien aikavälit ja varaosien vaihto (kuten on suositeltu).

## SUOJALASIN VAIHTAMINEN

**Varmista, että kypärä aina on varustettu -hyväksytyllä ulko- ja sisäsuojalasilla.**  
**Nämä suojalasit on vaihdettava, jos ne ovat särkyneet, vioittuneet tai hitsiräiskeellä peitetyt niin, että läpinäkyvyys on heikentynyt.**

**Varmista, että poistat suojakalvat uusista suojalinsseistä ennen käyttöä.**

**Ulompi suojalinsi:** (s. 7 - kuva 07)

1. Ulkokannen suojalinsi on asennettu filipin etupuolelle. Voit poistaa linsin painamalla kypärän vasemmalla puolella olevaa painiketta, jolloin lukitus vapautuu. Kun se on vapautettu, nosta linsi pois vetämällä kypärän vastakkaiselle puolelle.
2. Aseta uusi linsi takaisin paikalleen kypärän oikealla puolella olevan kiinnityskielekkeen alle (napahtavan äänen pitäisi kuulua, kun se napsahtaa paikalleen) ja kiinnitä linsi kypärän kanteen varmistaan, että se istuu hyvin. Työnnä visiiriä peukaloilla vasemmalle ja oikealle painikkeesta, jolloin visiiri napsahtaa. Visiiri on nyt asennettu oikein.

**Sisäisen linsin vaihtaminen:** (s. 6 - kuva 05)

1. Sisäisen linsin vaihtamiseksi ADF on irrotettava kääntyvistä elementistä. Nosta filip-elementti ylöspäin. Aseta kypärä leuka ylöspäin, jolloin ADF-elementin alaosa paljastuu. (s. 7 - Kuva 08) Liu'utta kaksi lukituskiekettä keskelle. ADF voidaan nyt liu'uttaa ulos kevyesti vetämällä.
2. Irrota sisäinen linsi käyttämällä mukana toimitettua mäntätyökalua. Työnnä se linsin varmistaan, että imu on luja. Vedä nyt ja linsin pitäisi tulla ulos.
3. Asenna sisempi linsi paikalleen toiselle puolelle kielekkeiden alle. Taivuta linssiä hieman ja työnnä vastakkainen puoli sisään varmistaan, että linsi on kaikkien kielekkeiden alla.
4. Asenna ADF takaisin paikalleen liu'uttamalla se kielekkeitä pitkin takaisin kääntyvään elementtiin ja liu'uta kahta kiekettä ulospäin ADF:n kiinnittämiseksi paikalleen. (s. 7 - kuva 08)

**Hiontavisiirin vaihtaminen:** (s. 6 - kuva 06)

1. Nosta ylös käännettävää elementtiä, jotta hiontavisiiri tulee näkyviin. Paina kypärän sisäpuolelta visiirin vasenta puolta (1), kunnes tämä puoli ponnahtaa irti. Toista tämä prosessi toiselle puolelle (2).
2. Työnnä visiirin keskimmäistä yläosaa (3) vasten, kun molemmat sivut ovat vapaat. Kun tämä on tehty, visiiri voidaan yksinkertaisesti nostaa irti nokisilasta (4).
3. Kun asennat visiirin takaisin paikalleen, liu'uta ensin kieleke nenäsiltaan (4). Taivuta linssiä varovasti vetäksesi visiirin yläreunan kielekkeen vastaavaan aukkoon (3). Varmista, että molemmat hanat ovat oikein paikallaan.
4. Taivuta seuraavassa vaiheessa varovasti visiirin vasenta puolta kohti keskustaa niin, että kieleke liukuu aukkoon (2), ja työnnä se peukalolla sisään. Toista tämä vaihe toiselle puolelle (1).

## ADF-PARISTON VAIHTO (AUTOMAATTINEN PIMENNYSFILTERI) (s. 6 - kuva 04)

1. ADF-akun vaihtamiseksi ADF on irrotettava kääntyvistä elementistä. Nosta filip-elementti ylöspäin. Aseta kypärä leuka ylöspäin, jolloin ADF:n alaosa paljastuu. (s. 7 - Kuva 08) Liu'uta kaksi lukituskiekettä keskelle. ADF voidaan nyt liu'uttaa ulos kevyesti vetämällä.
2. Kun ADF on irrotettu, liu'uta akkukansi ylöspäin ja poista se.
3. Ota akku pois ja hävitä se paikallisten määräysten mukaisesti.
4. Aseta uusi akku paikalleen varmistaan oikea napaisuus ja liu'uta akkulokeron kansi takaisin paikalleen.
5. Asenna ADF takaisin paikalleen liu'uttamalla se kielekkeitä pitkin takaisin kääntyvään elementtiin ja liu'uta kahta kiekettä ulospäin ADF:n kiinnittämiseksi paikalleen. (s. 7 - kuva 08)

## MERKINNÄT

**Automaattisesti tummentava hitsaussuodatin (ADF) -merkintä:**

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 – kirrkaan tilan asteikonumero
- 4 – kirrkaamman tumman tilan asteikonumero
- 14 – tummimman tilan asteikonumero
- VA – Valmistajan tunnusmerkintä
- 1 – Optinen lukitus
- 1 – Valon hajaannuslukitus
- 1 – Valon läpäisypoikkeaman lukitus
- 1 – "L"-merkinnän suuntaan. Erittäin valoisissa olosuhteissa saatava ympäröivän valon rajoittaminen olla tarkoituksenmukainen.
- EN379 – Kulkumaripuvaisuuden luokitus

**Kypärämerkintä: EN175 B**

- EN175 - Standardinumerointi
- B - Medium energian kulutusluokitus

**Kansi Linsin merkintä: EN166 1 B**

## VIAN MÄÄRITYS

1. Ei vaihda tummennusta – Jos automaattinen suojalasi pysyy kirrkaana eikä tummene, kun hitsaus alkaa. Pysäytä hitsaus heti: Tarkista herkkyyssuosituksesi ja säädä herkkyys. Puhdista lasisuoja ja anturit mahdollisista hiukkasista. Huom! Varmista, että anturit ovat puhtaat ja valokaareen suunnatut; anturit eivät tunne valokaarta yli 45:n asteen kulmassa.
2. Ei vaihda tummennusta – Jos automaattinen suojalasi pysyy tummana, kun hitsaus on päättynyt tai se pysyy tummana, kun valokaarta ei ole läsnä. Hienosäädä herkkyys säätämällä säätönuppia vähän kerrallaan "Lo"-merkinnän suuntaan. Erittäin valoisissa olosuhteissa saatava ympäröivän valon rajoittaminen olla tarkoituksenmukainen.

Älä käytä kypärää, jos se kokeilun tai käytön aikana ei toimi moitteettomasti ja ota yhteyttä paikalliseen myyntiasiaan.

## KYPÄRÄN VARAOSATAULUKKO JA ASENNUS (s.4)

|                                      |                                      |
|--------------------------------------|--------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Sisäpuolinen suojalasi - 87131       |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Hiomavisiiri - 87133                 |
|                                      | Hikiuuhauhan etu- ja takaosa - 87136 |
| Kattava suojalasi - 87132            | Täydellinen kypäräsisüste - 87134    |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptria +1,0 - 32444                |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptria +1,5 - 32445                |
| Parista ADF CR2450 - 32517           | Dioptria +2,0 - 32452                |
| Jousisarja - 87138                   | Dioptria +2,5 - 32456                |

## VALTUUTUS JA TARKASTUSMERKINTÄ

Böhler Welding hitsauskypärä ja hitsaussuodattimet ovat tarkastetun silmien suojakäytävään seuraavissa valtuutetuissa tarkastuslaitoksissa: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testlaboratorio on DAKS D-PL-19590-02-00-valtuutettu. Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS)-certifiointi ZLS-NB-0156

Ez a PPE eszköz megfelel az alábbi alkalmazandó EU szabványoknak:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Eurooppalainen vaatimustenmukaisuusmerkki - Tämä vahvistaa, että tuote täyttää PPE-asetuksen (EU) 2016/425 vaatimukset.

# [HU] BIZTONSÁGI FIGYELMEZTETÉSEK - OLVASSA EL HASZNÁLATBA VÉTEL ELŐTT



## VIGYÁZAT

Használatba vétel előtt olvassa el és értelmezze meg az összes utasítást!



Az automatikusan sötétedő szűrős hegesztőmaszkot úgy terveztük, hogy védje a szemet és az arcot a szokásos hegesztési körülmények között előforduló szikráktól, fröccsenésektől és káros sugárzásoktól. A sötétedő szűrő automatikusan világos (átlátszó) állapotról sötétre vált, ha létrejön a hegesztőív, majd újra világos lesz, amint a hegesztés befejeződik.

Az automatikusan sötétedő szűrős hegesztőmaszkot összeszerelt állapotban szállítjuk. Használatba vétel előtt be kell állítani, hogy a viseléskor megfelelően illeszkedjen. Állítsa be a késleltetési időt, az érzékenységet és az árnyalat számát az adott alkalmazáshoz! A maszkot tárolja száraz, hűvös és sötét helyen, és hosszabb idejű tárolás előtt ne felejtse el kivenni belőle az elemeket hosszabb idejű tárolás előtt.



## VIGYÁZAT



- » Ez az automatikusan sötétedő hegesztősisak nem alkalmas lézerhegesztéshez vagy oxigén-acetilén (gázhegesztés) alkalmazásokhoz.
- » Soha ne helyezze a maszkot és az automatikusan sötétedő szűrőt forró felületre!
- » Soha ne nyissa fel és ne módosítsa az automatikusan sötétedő szűrőt!
- » Ez az automatikusan sötétedő szűrős hegesztőmaszk nem nyújt védelmet erős ütések ellen.
- » Ez a maszk nem véd robbanásérzekeztől vagy korrozív folyadéktól.
- » Ne módosítsa se a szűrőt, se a maszkot, kivéve ha ilyen módosítás szerepel ebben a kézikönyvben.
- » Ne használjon a kézikönyvben megadottakon kívül más cserealkatrészeket. Nem engedélyezett módosítások és cserealkatrészek érvénytelenítik a garanciát, valamint személyi sérülés kockázatának teszik ki a maszk használatát.
- » Amennyiben a maszk nem sötétedik be a hegesztőív begyújtásánál, akkor azonnal hagyja abba a hegesztést és forduljon feletteséhez vagy a kiskereskedőhöz.
- » Ne merítse a szűrőt vízbe!
- » Ne használjon oldószerkezt a szűrő ernyőjén vagy a maszk részsein.
- » Csak az alábbi hőmérséklet tartományban használja a maszkot: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- » Tárolási hőmérséklet: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). A maszkot száraz,

- hűvös és sötét helyen kell tárolni, ha azt hosszú időn át nem fogja használni.
- » Védje a szűrőt a vízzel és szennyeződéssel való érintkezéstől.
- » Rendszeresen tisztítsa meg a szűrő felületét. Ne használjon erős tisztítószereket! Az érzékelőket és a napellen cellákat mindig tartsa tisztán egy tiszta, nem foszló ronggyal.
- » Rendszeresen cserélje a repedezett/káros/felületi hibás elülső fedőlencsét.
- » Azok az anyagok, amelyek a maszk viselőjének bőrével érintkezésbe kerülhetnek, bizonyos körülmények között allergiás reakciókat válthatnak ki.
- » Az ADF-maszkot csak a belső fedőlencsével együtt szabad használni.
- » A sisak alatt viseljen jóváhagyott, oldalsó védőpajzzsal ellátott védőszemüveget.
- » A nagy sebességű szemcsék ellen a szokványos gyógyászati szemüvegeken viselt szemvédők továbbíthatják az ütéseket, így veszélyesek lehetnek a viselőjükre.
- » Ütésálló ásványi szűrős szemlencsék csak megfelelő hátsó szemlencsével együtt használhatók.
- » Ha az F vagy a B szimbólum nem egyezik meg a szemlencsén és a kereten, akkor a teljes szemvédő megoldás tekintetében az alacsonyabb szintet kell figyelembe venni.

## HASZNÁLATI UTASÍTÁS

VIGYÁZAT! Mielőtt hegesztésnél használná a maszkot, előbb feltétlenül olvassa el és értelmezze a biztonsági utasításokat!

A Böhler Welding hegesztőmaszk tájékoztató kézikönyve megfelel azaz (EU) 2016/425 PPE rendelet II. függeléké 1.4 bekezdésének.

A hegesztőmaszk állandó védelmet nyújt az UV/IR-sugarak ellen, valamint védi az arcot és a szemet a hegesztés során keletkező szikráktól.

Ne nézzon közvetlenül, a szem védelme nélkül a hegesztésnél keletkező elektromos ívbe. Ez a szaruhártya fájdalmas gyulladást, és a szemlencse gyógyíthatatlan, szürke hályog kialakulásához vezet károsodást okozhatja.

## GARANCIA

A voestalpine Böhler Welding általános értékesítési feltételeiben meghatározott jótállási feltételek érvényesek (elérhető a <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/> oldalon). További részletekért forduljon a hivatalos szakkereskedőhöz. A garancia csak anyag- és gyártási hibákra vonatkozik. A nem rendeltetésszerű használatból, illetéktelen beavatkozásból vagy a gyártó által nem előírt használatból eredő károk esetén a garancia és a felelősség érvényét veszti. A felelősség és a garancia szintén érvényét veszti, ha nem eredeti pótalkatrészeket használnak.

## ALKALMAZÁSI TERÜLETEK

VIGYÁZAT! Mielőtt hegesztésnél használná a maszkot, előbb feltétlenül olvassa el és értelmezze a biztonsági utasításokat!

A Böhler Welding hegesztőmaszkok és hegesztő szűrők felhasználhatók a legtöbb ívhegesztéses munkához és TIG hegesztéshez is, ha ez meg van jelölve. A hegesztő szűrők védelmet biztosítanak a káros UV és IR-sugárzás ellen az egyes automatikus (ADF) modelleken megjelölt sötétedési fokozat követelmények szerint: a szem mindaddig védett marad, amíg a felhajtható pajzs le van eresztve és lefedi a látómezőt.

Az alábbi táblázat hivatkozásként szolgál a hegesztési szűrő legmegfelelőbb sötétedési fokozatának kiválasztásához: (a.5)

Az alkalmazási feltételektől függően a következő magasabb vagy a következő alacsonyabb védelmi szint használható. A sötétebb mezők azoknak a területeknek felelnek meg, amelyeken a megfelelő hegesztési folyamat nem használható.

A Böhler Welding hegesztőmaszkok többek között a következő hegesztési eljárásokhoz használhatók:

- » AC/DC impulzushegesztés
- » WIG/TIG inverteres hegesztés
- » Hegesztőpáncs hegesztés
- » Argon/hélium
- » MIG/MAG védőgázos ívhegesztés

## ELŐKÉSZÍTÉS ÉS MŰKÖDÉS

### 1.1. A multi adjust fejedő beállítás

A Böhler Welding maszkokat teljesen összeszerelt állapotban szállítjuk és kisebb beállítás után felhasználásra készek. Minden Evolution Vision hegesztősisak kényelmes fejedővel van felszerelve, amely 4 ponton állítható a maximális kényelem érdekében.

**A feji tetejének beállítása:** A felső részen 3 beállítási pánt található. Oldja ki az órasíjat és az oldalt a kívánt pozícióba, majd rögzítse újra.

**Fejpánt mérete:** Forgassa el a fejpánt hátsó részén található állító-gombot, hogy a felhasználó fejéhez igazodjon. (6. oldal - 03. ábra)

**Hosszirányú kiigazítás:** A sisak héjának az arcra való közelebbi vagy távolabbi elmozdítását teszi lehetővé. Ezek beállításához nyomja meg a sisak bal és jobb oldalán lévő nyomógombot, és csúsztassa előre vagy hátra. A nyomógomb elengedésével a hosszirányú beállítás a helyén rögzül. (6. oldal - 01. ábra)

**Szögbeállítás:** A sisak dőlésének lehetővé tétele a látási tájolás optimalizálás érdekében. A beállításához emelje fel a gereblyét, óvatossan húzza a sisak belseje felé, és forgassa balra/jobbra, amíg el nem találja a kívánt rögzítési pozíciót. (6. oldal - 02. ábra)

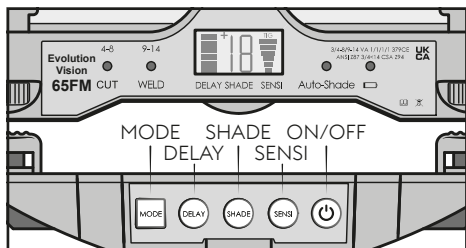
### 1.2. Az automatikus sötétítő hegesztési szűrő (ADF) beállítása ON/OFF

Nyomja meg a be/kikapcsoló gombot az ADF bekapcsolásához. Ugyanezzel az eljárással kapcsolja ki az ADF-et.

**Árnyékolás beállítása az ADF Evolution Vision 65FM készüléken (automatikus árnyékolás):**

Nyomja meg a „MODE” gombot a „WELD”, „CUT” és „AUTO” üzemmódok közötti váltáshoz:

- » **Automatikus árnyékolás (AUTO)** - Az ADF automatikusan kiválasztja a megfelelő árnyékolást a hegesztési ív intenzitásának megfelelően. Az árnyékolást a személyes preferenciának megfelelően finomhangolhatja az árnyékolási szint +/-2 értékkel történő csökkentésével/növelésével. Ehhez nyomja meg az árnyékolás gombot.
- » **Hegesztési mód (WELD)** - Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyék 9 és 14 között történő beállításához, minden egyes megnyomással az árnyékot felfelé lehet állítani, ha egyszer a 14-es árnyéknál a további megnyomással vissza lehet állítani a 9-es értékre.
- » **Vágási mód (CUT)** - Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyék 4 és 8 között történő beállításához, minden egyes megnyomással az árnyékot egyszer feljebb lehet állítani a 8-as árnyékolásnál, majd egy további megnyomással vissza lehet állítani a 4-es árnyékolásra.



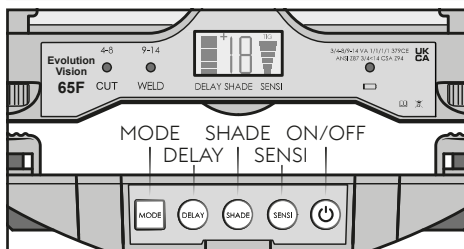
**Árnyékolás beállítása az ADF Evolution Vision 65FM készüléken:**

Nyomja meg a „MODE” gombot a „WELD” és a „CUT” üzemmódok közötti váltáshoz:

- » **Hegesztési mód (WELD)** - Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyék 9 és 14 között történő beállításához, minden egyes megnyomással az árnyékot felfelé lehet állítani, ha egyszer a 14-es

árnyéknál a további megnyomással vissza lehet állítani a 9-es értékre.

- » **Vágási mód (CUT)** - Nyomja meg az árnyékoló gombot az árnyék 4 és 8 között történő beállításához, minden egyes megnyomással az árnyékot egyszer feljebb lehet állítani a 8-as árnyékolásnál, majd egy további megnyomással vissza lehet állítani a 4-es árnyékolásra.



**Késleltetés vezérlés** - A késleltetési funkció azt állítja be, hogy a lencse milyen gyorsan térjen vissza a tiszta állapotba, miután az ív megállt. A késleltetés beállításához nyomja meg a „DELAY” gombot, minden egyes megnyomással egyszer feljebb állítja a késleltetési szintet, és visszaállítja a kezdeti szintre. A késleltetés 6 fokozatban állítható (0,1 - 0,85 mp).

**Érzékenység-szabályozás** - Az érzékenységszabályozó lehetővé teszi, hogy az ADF-et a környezeti fényviszonyoknak megfelelően az optimális szintre állítsa be.

Az érzékenység módosításához nyomja meg a „SENSI” gombot. Minden egyes megnyomással eggyel feljebb állítható a késleltetési szint, és visszaállítható a kezdeti szintre. Az érzékenység 6 fokozatban állítható.

**Alacsony töltöttségű akkumulátor** - Ha az alacsony töltöttségi szint jelzőfénye világog, kérjük, mielőbb cserélje ki az akkumulátort. Az akkumulátor cseréjéhez kérjük, kövesse a karbantartási szakaszban található utasításokat.

A munka megkezdése előtt kérjük, gondosan ellenőrizze a hegesztőmaszkot és az automatikus sötétítő szűrőt, hogy nincsenek-e rajtuk látható nyomok, repedések, felpattogzások vagy káros felületek: a sérült felületek még a védőlemezeken is csökkentik a látásromlás elleni védelmet. Ha a védőlemezeken karcosak, sérültek vagy túl sok adófröccsent csepp gyűlt fel rajtuk, akkor cserélje ki őket.

Ne ejtse le a hegesztőmaszkot! Ne helyezzen nehéz tárgyakat vagy szerszámokat a maszk belsejébe, ezek ugyanis kárt tehetnek a maszk részeiben. Ha megfelelően használja, akkor a hegesztőszűrő nem igényel karbantartást az élettartama alatt.

## SZERVIZELÉS ÉS KARBANTARTÁS

A maszkot csak lágy szappannal és vízzel tisztítsa. Törölje szárazra tiszta pamutszövettel. Ne felejtse, hogy oldószerek használata szigorúan tilos, mivel ezek károsítják a maszkot és a szűrőt. Az ősszelkarcolódott vagy sérült szemvédő pajzsot mindig ki kell cserélni.

A felhasználónak minden nap rendszeresen ellenőriznie kell, hogy nincs-e látható sérülés. A külső és belső szemvédő pajzs fogyóanyag-nak számít és azokat rendszeresen cserélni kell eredeti tanúsított Universal tartalék alkatrészekkel.

Használati időnek 3-4 évet javasolunk. A használati idő hossza különböző tényezőktől, például a használat módjától, a tisztítástól, a tárolástól és a karbantartástól függ. Az ellenőrzések gyakorisága és a sérült alkatrészek cseréje (ajánlott).

## A VÉDŐLENCSÉ CSERÉJE

**Gondoskodjon arról, hogy a maszk mindig jóváhagyással rendelkező külső és belső védőlencsével legyen felszerelve. Ezeket a védőlencsákat ki kell cserélni, ha eltörték, megsérültek vagy a hegesztésből származó szétfröccsenő és a lencsékre tapadó cseppek gátolják a látást.**

Használat előtt mindenképpen távolítsa el a védőfóliákat az új védőlencséről.

**Külső fedőlencse:** (7. oldal - 07. ábra)

1. A külső védőlencse a flip elülső részére van felszerelve. A lencse eltávolításához nyomja meg a sisak bal oldalán lévő gombot, amely kioldja a reteszt. A kioldás után emelje el a lencsét a sisak másik oldalra húzva.
2. A visszahelyezéshez helyezze az új lencsét a sisak jobb oldalán található rögzítő fül alá (a helyére kattantáskor kattánó hangnak kell hallatszania), és igazítsa a lencsét a sisakra, biztosítva a négyzetleges illeszkedést. A hüvelykujjával nyomja a szemellenzőt a gombtól jobbra és balra, és a szemellenzõt kattaní fog. A napellenző most már megfelelően illeszkedik.

**A belső lencse cseréje:** (6. oldal - 05. ábra)

1. A belső lencse cseréjéhez az ADF-et el kell távolítani a flip-elemről. Ehhez emelje a flip-et felfelé. A sisakot állóval felfelé fordítva helyezze a sisakra, így az ADF alja szabadon marad. (7. oldal - 08. ábra) Csúsztassa a két rögzítőfüleket középre. Az ADF most már egy enyhe húzással kicsúsztható.
2. A belső lencse eltávolításához használja a mellékelt dugattyúszerszámot. Nyomja rá a lencsére, hogy biztosítsa a szilárd szivást. Most húzza meg, és a lencsének ki kell jönnie.
3. A belső lencse felszereléséhez helyezze az egyik oldalt a fülek alá. Enyhén hajlítsa meg a lencsét, és tolja be az ellentétes oldalt, biztosítva, hogy a lencse minden fül alá kerüljön.
4. Illessze vissza az ADF-et a fülek mentén a flip-elembe, és csúsztassa a két fület kifelé, hogy az ADF a helyén rögzüljön. (7. oldal - 08. ábra)

**A csiszolódáson cseréje:** (6. oldal - 06. ábra)

1. Emelje fel a felhajtható elemet, hogy a csiszolószerűvegélátóvá váljon. A sisak belseje felől nyomja meg a sisakszímvég bal oldalát (1), amíg ez az oldal ki nem pattan. Ismétlje meg ezt az eljárást a másik oldalhoz (2).
2. Mindkét oldalt szabadon hagyva nyomja meg a napellenző középső felső részét (3). Ha ez megtörtén, a napellenző egyszerűen ki lehet emelni a szemüveghiból (4).
3. A napellenző visszahelyezéséhez először csúsztassa a fület az ornyeregbe (4). Óvatosan hajlítsa meg a lencsét, hogy a napellenző felső fülét behúzza a megfelelő nyílásba (3). Győződjön meg arról, hogy mindkét csap helyesen helyezkedik el.
4. A következő lépésben óvatosan hajlítsa a napellenző bal oldalát középre, hogy a fül becsússzon a nyílásba (2), és hüvelykujjával nyomja be. Ismétlje meg ezt a lépést a másik oldalra (1).

## A GOMBELEM CSERÉJE (6. oldal - 04. ábra)

1. Az ADF-akkumulátor cseréjéhez az ADF-et ki kell venni a flip-elemből. Ehhez emelje a flip-et felfelé. A sisakot állóval felfelé fordítva tegye a sisakra, így az ADF alja szabadon marad. (7. oldal - 08. ábra) Csúsztassa a két rögzítőfüleket középre. Az ADF most már egy enyhe húzással kicsúsztható.
2. Ha az ADF kivettük, csúsztassa felfelé az akkumulátor fedelét, és vegye le.
3. Vegye ki az akkumulátort, és a helyi előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.
4. Helyezze be az új akkumulátort a megfelelő polarításra ügyelve, és csúsztassa vissza a helyére az akkumulátortálcá fedelét.
5. Illessze vissza az ADF-et a fülek mentén a flip-elembe, és csúsztassa a két fület kifelé, hogy az ADF a helyén rögzüljön. (7. oldal - 08. ábra)

## MEGJEGYZÉSEK

Automatikusan sötétedő hegesztési szűrő (ADF) jelölés:

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - világos állapotot jelző fokozatszám
- 4 - a legvilágosabb állapotot jelző fokozatszám
- 14 - a legsötétebb állapot jelző fokozatszám
- VA - A gyártó azonosítója
- 1 - Optikai osztály
- 1 - Fényszórás osztály
- 1 - Fényáteresztési osztály változósa
- 1 - Irányszög érzékenységi besorolása
- EN379 - Szabvány száma

**Sisakjelölés: EN175 B**

EN175 - Szabvány száma

B - Közepes energiatartékarékonysági besorolás

**Fedőlencse jelölés: EN166 1 B**

## HIBAELHÁRÍTÁS

1. Nem kapcsol be - Ha az automatikusan sötétedő lencse világos marad és nem sötétedik el hegesztésnél. Azonnal hagyja abba a hegesztést: Ellenőrizze az ajánlott érzékenységi beállítást és módosítsa az érzékenységet. Tisztítsa meg a fedőlencsét és az érzékelőket az esetleges szennyeződéstől. Ne felejtse! Győződjön meg arról, hogy az érzékelők tiszták és a hegesztő ív felé néznek; ha 45 fokos vagy nagyobb szögben állnak, akkor az ív fénye nem éri el az érzékelőket.
2. Nem kapcsol be - Ha az automatikusan sötétedő lencse besötétedik marad az ív kioltása után is vagy ha a lencse akkor is besötétedik, ha nincs ív jelen.  
A kezelőgombot finoman, fokozatosan a „Lo” beállítás felé forgatva végezze el az érzékenység finombeállítását. Szükség esetén megvilágítási viszonyok között előfordulhat, hogy csökkenti kell a környezeti világítás szintjét.  
Kipróbálás és használat közben, ha a maszk meghibásodik, kérjük, azonnal hagyja abba a használatát és forduljon a helyi értékesítési képviselőhöz.

## ALKATRÉSZ- ÉS SZERELVÉNYLISTA, BÖHLER WELDING MASZK (o.4)

|                                      |                                          |
|--------------------------------------|------------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Köszörlési szemvédő pajzs - 87133        |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Homlokpánt, elülső és hátsó rész - 87136 |
| Elülső fedőlencse - 87132            | Teljes fejpánt - 87134                   |
| ADF EvoVis65F - 87137                | +1,0 dioptria - 32444                    |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | +1,5 dioptria - 32445                    |
| Akkumulátor ADF CR2450 - 32517       | +2,0 dioptria - 32452                    |
| Tavaszi készlet - 87138              | +2,5 dioptria - 32456                    |
| Belső fedőlencse - 87131             |                                          |

## TANÚSÍTÁS ÉS ELLENŐRZÉSI CÍMKÉK

A Böhrer Welding hegesztőmaszk és hegesztőszűrők által a szemnek biztosított védelmet a következő kijelölt szervezet vizsgálta: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

A vizsgáló laboratóriumot akkreditálta: Dakks D-PL-19590-02-00  
A laboratóriumot kijelölte a Szövetségi Államok Biztonságtechnikai Központi Hatósága (ZLS)  
ZLS-NB-0156

Ez a PPE eszköz megfelel az alábbi alkalmazandó EU szabványoknak:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Európai megfelelőségi jel - Ez megerősíti, hogy a termék megfelel a PPE (EU) 2016/425 rendelet követelményeinek.

# [NL] VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN - LEZEN VOOR GEBRUIK



## WAARSCHUWING

Lees alle instructies vóór gebruik en zorg dat u deze begrepen hebt



Automatisch verduisterende lashelmen zijn ontwikkeld om de ogen en het gezicht te beschermen tegen vonken, spatten en schadelijke straling bij normale lasomstandigheden. De automatisch verduisterende filter wijzigt van lichte toestand naar donkere toestand wanneer de lasboog wordt ontstoken en keert terug naar lichte toestand wanneer het lassen stopt.

De automatisch verduisterende lashelm wordt volledig geassembleerd geleverd. Voordat hij kan worden gebruikt, moet hij worden afgesteld zodat hij goed past voor de gebruiker. Stel de vertragingstijd, de gevoeligheid en het kleurnummer in voor uw toepassing. De helm moet worden opgeslagen in een droge, koele en donkere ruimte. Denk eraan de batterij te verwijderen voor langdurige opslag.



## WAARSCHUWING



- » Deze automatisch verduisterende lashelm is niet geschikt voor laserlassen of autogeen-acetyleen (autogeen-lassen) toepassingen
- » Plaats deze helm en de automatisch verduisterende filter nooit op een heet oppervlak.
- » Maak de automatisch verduisterende filter nooit open en breng er geen wijzigingen aan aan.
- » Deze automatisch verduisterende lashelm biedt geen bescherming tegen ernstige impact.
- » Deze helm biedt geen bescherming tegen explosies of corrosieve vloeistoffen.
- » Breng geen wijzigingen aan, noch aan de filter, noch aan de helm, tenzij dit wordt aangegeven in de handleiding.
- » Gebruik geen andere reserveonderdelen dan deze opgegeven in de handleiding. Ongemachtigde wijzigingen en niet toegelaten reserveonderdelen zullen de garantie teniet doen en de gebruiker blootstellen aan risico's op persoonlijk letsel.
- » Wanneer deze helm niet verduistert zodra een lasboog wordt ontstoken, stop dan onmiddellijk met lassen en neem contact op met uw verantwoordelijke of uw dealer.
- » Dompel de filter niet onder in water.
- » Gebruik geen oplosmiddelen op het filterscherm of op onderdelen van de helm.
- » Gebruik de helm alleen bij temperaturen tussen: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Opslagtemperatuur: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). De helm moet op een droge, koele en donkere plaats worden opgeslagen wanneer deze voor langere tijd niet wordt gebruikt.
- » Bescherm de filter tegen contact met vloeistoffen en vuil.
- » Reinig het filteroppervlak regelmatig; vermijd het gebruik van sterke reinigingsmiddelen. Houd de sensoren en zonnecellen altijd schoon. Gebruik hiervoor een propere, pluisvrije doek.
- » Vervang het gebarsten/bekraste of door spatten beschadigde beschermglas van de voorkap regelmatig.
- » De materialen die in contact komen met de huid kunnen in sommige omstandigheden allergische reacties veroorzaken.
- » De automatisch verduisterende filter mag alleen worden gebruikt in combinatie met het beschermglas van de binnenkap.
- » Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijschermen onder uw helm.
- » Oogbeschermers tegen snel bewegende partikels die worden gedragen op standaard brillen kunnen schokken doorgeven, waardoor er gevaar bestaat voor de drager.
- » Geharde minerale filterglazen mogen alleen worden gebruikt in combinatie met een geschikt achterliggend glas.
- » Indien de symbolen F of B niet aanwezig zijn op zowel het glas als op het frame, is het het lagere niveau dat wordt toegekend aan het oogbeschermingsgeheel.

### GEBRUIKSIINSTRUCTIES

**WAARSCHUWING!** Zorg dat u de veiligheidsinstructies hebt gelezen en dat u deze begrijpt voordat u de helm gebruikt om te gaan lassen.

De informatiehandleiding voor de beschermende Böhler Welding-lashelmen beantwoorden aan par. 1.4 van appendix II van de Verordening (EU) 2016/425.

Böhler Welding-lashelmen bieden permanente bescherming tegen UV/IR-stralen, evenals gelaats- en oogbescherming tegen vonken veroorzaakt door het lasproces.

Kijk met onbeschermd oog niet rechtstreeks naar de lasstralen wanneer de lasboog ontsteekt. Dit kan een pijnlijke ontsteking van het hoornvlies veroorzaken, evenals onherstelbare schade aan de ooglenzen, met cataract als mogelijk gevolg.

### GARANTIE

De garantievoorzwaarden gelden volgens de algemene verkoopvoorwaarden van voestalpine Böhler Welding (te vinden op <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Voor meer informatie kunt u contact opnemen met uw geautoriseerde dealer. Garantie wordt alleen gegeven op materiaal- en fabricagefouten. Bij schade door ondeskundig gebruik, onbevoegde ingrepen of gebruik dat niet door de fabrikant is bedoeld, vervalt de garantie en aansprakelijkheid. Aansprakelijkheid en garantie komen ook te vervallen als er andere dan originele reserveonderdelen worden gebruikt.

### TOEPASSINGSBEREIK

**WAARSCHUWING!** Zorg dat u de veiligheidsinstructies hebt gelezen en dat u deze begrijpt voordat u de helm gebruikt om te gaan lassen.

Böhler Welding-lashelmen en -lasfilters kunnen worden gebruikt voor de meeste lastoepassingen, evenals voor TIG-lassen waar aangegeven. De lasfilters bieden bescherming tegen schadelijke UV- en IR-straling volgens de vereisten voor het kleurnummer gemarkeerd op elk passief of automatisch (ADF - auto darkening filter) model; de oogbescherming is geboden zolang het opklapscherm omlaag is geklapt en het zicht beschermt.

Onderstaande tabel dient als referentie voor de selectie van het meest geschikte kleurnummer voor de lasfilter: (p.5)

Afhankelijk van de toepassingsomstandigheden kan het volgende hogere of lagere beschermingsniveau worden gebruikt.

De donkerdere velden vertegenwoordigen de gebieden waarin het betreffende lasproces niet kan worden gebruikt.

Böhler Welding-lashelmen zijn geschikt voor, maar niet beperkt tot, volgende toepassingen:

- » AC/DC-pulslassen
- » Inverter TIG-lassen
- » Lassen met beklede elektrode
- » Argon/helium
- » MIG/MAG-lassen

## VOORBEREIDING & GEBRUIK

### 1.1. De multi-instelbare hoofdbedekking instellen

Böhler Welding-lashelmen zijn volledig geassembleerd en klaar voor gebruik na slechts enkele kleine aanpassingen. Alle Evolution Vision lashelmen zijn voorzien van een comfortabel hoofdbedeksel dat op 4 punten verstelbaar is voor maximaal comfort.

**Verstelling van de bovenkant van het hoofd:** Er zijn 3 verstelbanden langs de bovenkant. Maak het horlogebandje los en kant het in de gewenste positie en maak het opnieuw vast.

**Grootte van de hoofdband:** Draai de instelknop aan de achterkant van de hoofdbandmontage zodat deze op het hoofd van de gebruiker past. (p. 6 - Fig. 01)

**Longitudinale aanpassing:** Hiermee kan de helmschaal dichter of verder van het gezicht af bewegen. Om deze te verstellen druk je op de drukknop aan de linker- en rechterkant van de helm en schuif je hem naar voren of naar achteren. Door de drukknop los te laten, wordt de lengteverstelling vergrendeld. (p. 6 - Fig. 01)

**Hoekverstelling:** Hiermee kan de helm worden gekanteld om de kijkrichting te optimaliseren. Om in te stellen tilt u de hark voorzichtig naar de binnenkant van de helm en draait u hem naar links/rechts totdat hij de gewenste vergrendelingspositie heeft gevonden. (p. 6 - Fig. 02)

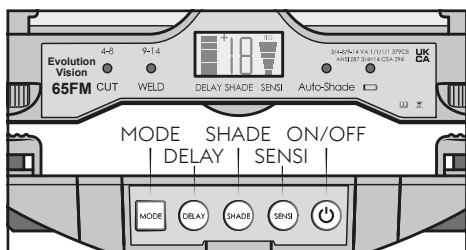
### 1.2. Instellen van het automatisch lasfilter (ADF)

#### AAN/UIT

Druk op de aan/uit-knop om de ADF in te schakelen. Gebruik dezelfde procedure om de ADI uit te schakelen.

**Schaduwregeling op de ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):** Druk op de toets „MODE“ om te wisselen tussen de standen „WELD“, „CUT“ en „AUTO“:

- » **Auto Shade (AUTO)** - Het ADF selecteert automatisch de juiste kleur op basis van de intensiteit van de lasboog. U kunt de schaduw afstemmen op uw persoonlijke voorkeur door het schaduw-niveau te verlagen/verhogen met +/-2. Druk hiervoor op de schaduwknop.
- » **Lasmodus (WELD)** - Druk op de schaduwknop om de schaduw aan te passen van 9 tot 14. Bij elke druk op de knop gaat de schaduw omhoog, eenmaal op schaduw 14 gaat hij terug naar 9 als u nog een keer drukt.
- » **Cut Mode (CUT)** - Druk op de schaduwknop om de schaduw aan te passen van 4 tot 8. Bij elke druk op de knop gaat de schaduw omhoog, eenmaal op schaduw 8 gaat hij terug naar 4 als u nog een keer drukt.

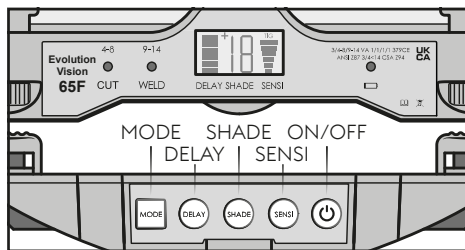


#### Schaduwregeling op de ADF Evolution Vision 65F:

Druk op de toets „MODE“ om te wisselen tussen de standen „WELD“ en „CUT“:

- » **Lasmodus (WELD)** - Druk op de schaduwknop om de schaduw aan te passen van 9 tot 14. Bij elke druk op de knop gaat de schaduw omhoog, eenmaal op schaduw 14 gaat hij terug naar 9 als u nog een keer drukt.

- » **Cut Mode (CUT)** - Druk op de schaduwknop om de schaduw aan te passen van 4 tot 8. Bij elke druk op de knop gaat de schaduw omhoog, eenmaal op schaduw 8 gaat hij terug naar 4 als u nog een keer drukt.



**Vertragsingsregeling** - De vertragsingsfunctie stelt in hoe snel de lens terugkeert naar de heldere toestand zodra de boog is gestopt.

Om de vertraging in te stellen drukt u op de knop „DELAY“. Bij elke druk op de knop wordt het vertragsingsniveau één keer verhoogd en gaat het terug naar het begin. De vertraging kan worden ingesteld in 6 stappen (0,1 - 0,85 sec.)

**Gevoeligheidscontrole** - Met de gevoeligheidsregeling kunt u de ADF optimaal instellen op basis van het omgevingslicht.

Om de gevoeligheid te veranderen drukt u op de „SENSI“ knop. Bij elke druk op de toets wordt het vertragsingsniveau éénmaal verhoogd en gaat het terug naar het begin. De gevoeligheid kan in 6 stappen worden ingesteld.

**Batterij bijna leeg** - Vervang de batterij zo snel mogelijk wanneer de indicator voor zwakke batterijen knippert. Volg voor het vervangen van de batterij de instructies in het hoofdstuk over onderhoud.

Voor u het werk aanvat, inspecteert u de lashelm en de automatisch verduisterende filter zorgvuldig op zichtbare tekenen van barsten, krassen of beschadigingen door spatten; beschadigde oppervlakken, zelfs van de beschermglazen, kunnen afbreuk doen aan de zichtbescherming. Als er beschermglazen bekrast of beschadigd zijn, of een ophoping van spatten vertonen, vervang deze dan.

Laat een lashelm nooit vallen. Plaats geen zware voorwerpen of gereedschap op of in de helm; dit kan de onderdelen ervan beschadigen. Indien er correct mee wordt omgegaan, vereist de lasfilter geen verder onderhoud voor de hele levensduur.

## ONDERHOUD EN INSTANDHOUDING

Reinig de helm alleen met milde zeep en water. Droog af met een proper doek.

Hou er rekening mee dat het gebruik van oplosmiddelen strikt verboden is omdat deze het masker en de filters beschadigen.

Bekraste of beschadigde kijkglazen moeten altijd worden vervangen. De gebruiker moet dagelijks meerdere keren controles van er geen schade is. De buitenste en binnenste kijkglazen zijn verbruiksgoederen en moeten regelmatig worden vervangen door originele, gecertificeerde universele reserveonderdelen.

Wij adviseren een gebruiksperiode van 3-4 jaar. De gebruiksduur is afhankelijk van verschillende factoren zoals gebruiksfrequentie, reiniging, opslag en onderhoud. Regelmaat van inspecties en vervanging van beschadigde onderdelen (aanbevolen).

## DE BESCHERMINGSLENS VERVANGEN

**Zorg ervoor dat de helm altijd is voorzien van een door Böhler Welding goedgekeurd buitenste en binnenste beschermglas. Deze beschermglazen moeten worden vervangen indien gebroken, beschadigd of zodanig bedekt met lassaft dat een goed zicht wordt bemereld.**

Verwijder voor gebruik de beschermfolie van de nieuwe beschermingslenzen.

Buitenste afdekglas: (p. 7 - Fig. 07)

1. De buitenste beschermingslenzen is aan de voorkant van de flip gemonteerd. Om de lens te verwijderen drukt u op de knop aan de linkerkant van de helm, waardoor de vergrendeling loskomt. Eenmaal losgemaakt tilt u het glas weg en trekt u het naar de andere kant van de helm.
2. Plaats het nieuwe glas onder het bevestigingslipje aan de rechterkant van de helm (u hoort een klikgeluid wanneer het op zijn plaats klikt) en plaats het glas op de flip, zodat het vierkant past. Druk met uw duimen het vizier links en rechts van de knop en het vizier zal klikken. Het vizier is nu correct gemonteerd.

Vervangen van de binnenlens: (p. 6 - Fig. 05)

1. Om de binnenlens te vervangen moet de ADF van het flip-element worden verwijderd. Daartoe tilt u de flip in de opwaartse positie. Leg de helm met de kin naar boven en leg de onderkant van het ADF bloot. (p. 7 - Fig. 08) Schuif de twee vergrendelingslipjes in het midden. Het ADF kan nu met een lichte ruk naar buiten worden geschoven.
2. Om de binnenlens te verwijderen gebruikt u het meegeleverde plunjertool. Duw het op de lens en zorg voor een stevige zuiging. Trek nu en de lens zou eruit moeten komen.
3. Om de binnenlens te plaatsen, plaatst u de ene kant onder de lipjes. Buig de lens lichtjes en duw de andere kant naar binnen, zodat de lens onder alle lipjes zit.
4. Plaats de ADI terug door deze langs de lipjes terug in het flip-element te schuiven en schuif de twee lipjes naar buiten om de ADI op zijn plaats vast te zetten. (p. 7 - afb. 08)

Vervangen van het slijpvizier: (p. 6 - Fig. 06)

1. Til het opklapbare element op om het slijpvizier bloot te leggen. Duw vanaf de binnenkant van de helm tegen de linkerkant van het vizier (1) totdat deze kant loskomt. Herhaal dit proces voor de andere kant (2).
2. Met beide zijden vrij duwt u tegen de middelste bovenkant (3) van het vizier. Zodra dit is gebeurd, kan het vizier eenvoudig uit de neusbrug (4) worden getild.
3. Om het vizier terug te plaatsen, schuift u eerst het lipje in de neusbrug (4). Buig de lens voorzichtig om het bovenste lipje van het vizier in de respectievelijke gleuf (3) te trekken. Zorg ervoor dat beide lipjes goed zitten.
4. In een volgende stap buigt u voorzichtig de linkerkant van het vizier naar het midden, zodat het lipje in de gleuf (2) glijdt, en gebruikt u uw duim om het in te duwen. Herhaal deze stap voor de andere kant (1)

#### VERVANGEN VAN DE ADF-BATTERIJ (p. 6 - Fig. 04)

1. Om de ADI-batterij te vervangen moet de ADI uit het flip-element worden verwijderd. Daartoe tilt u de flip in de opwaartse positie. Leg de helm met de kin naar boven en leg de onderkant van het ADF bloot. (p. 7 - Fig. 08) Schuif de twee vergrendelingslipjes in het midden. Het ADF kan nu met een lichte ruk naar buiten worden geschoven.
2. Zodra de ADF eruit is, schuift u het batterijdeksel omhoog en verwijdert u het.
3. Haal de batterij eruit en gooi hem weg volgens de plaatselijke voorschriften.
4. Plaats de nieuwe batterij met de juiste polariteit en schuif het deksel van de batterijlade terug op zijn plaats.
5. Plaats de ADI terug door deze langs de lipjes terug in het flip-element te schuiven en schuif de twee lipjes naar buiten om de ADI op zijn plaats vast te zetten. (p. 7 - afb. 08)

#### MARKERINGEN

Auto-darkening lasfilter (ADF) marking:

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - Schaalnummer voor heldere stand
- 4 - Schaalnummer voor helderste donkere stand
- 14 - Schaalnummer voor donkerste stand
- VA - Identificatie van de fabrikant
- 1 - Optische klasse
- 1 - Lichtdiffusieklasse
- 1 - Variatie van de lichtdoorlatendheidsklasse
- 1 - Classificatie van de kijkhoekafhankelijkheid
- EN379 - Nummer van de norm

Helmmarkering: EN175 B

EN175 - Nummer van de norm

B - Specificatie voor bestendigheid tegen een impact met gemiddelde energie

Cover Lens Markering: EN166 1 B

#### PROBLEEM OPLOSSEN

1. Schakelt niet – wanneer de automatische filter licht blijft en niet verduistert bij het lassen. Stop onmiddellijk met lassen: lees de gevoeligheidsaanbevelingen opnieuw door en pas de gevoeligheid aan. Reinig het beschermglas en de sensoren. Opmerking: Zorg ervoor dat de sensoren proper zijn en naar de lasboog toe gericht zijn; hoeken van 45° of meer kunnen ervoor zorgen dat het licht van de lasboog de sensoren niet bereikt.
2. Schakelt niet – wanneer de automatische filter donker blijft nadat de lasboog gedoofd is, of de automatische filter donker blijft wanneer er geen lasboog aanwezig is. Regel de gevoeligheidsinstelling minutieus af door kleine aanpassingen van de regelknop in de richting van de „Lo“-positie. In extreme lichtomstandigheden kan het nodig zijn om de intensiteit van het omgevingslicht te verlagen. Bij storingen bij het testen of gebruiken van de helm dient u het gebruik te staken en contact op te nemen met uw lokale dealer.

#### LIJST MET ONDERDELEN & ASSEMBLAGES BÖHLER WELDING-LASHELM (p.4)

|                                      |                                       |
|--------------------------------------|---------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Beschermglas van de binnenkap - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Zweetband voor en achter - 87136      |
| Beschermglas van de voorkap - 87132  | Binnenwerk, compleet - 87134          |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptrie +1,0 - 32444                 |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptrie +1,5 - 32445                 |
| Batterij ADF CR2450 - 32517          | Dioptrie +2,0 - 32452                 |
| Veer Kit - 87138                     | Dioptrie +2,5 - 32456                 |
| Slijpscherm - 87133                  |                                       |

#### CERTIFICERING & KEURINGSLABELS

De lashelmen en lasfilters van Böhrer Welding zijn als oogbescherming getest door de volgende instanties: ECS GmbH - European Certification Service - Oogbescherming en persoonlijke beschermingsmiddelen

Laserbescherming en optische meettechniek

Testlab erkend door DAKS D-PL-19590-02-00  
Aangemeld door de Duitse Zentralstelle der Länder für Sicherheitstechnik (ZLS)  
ZLS-NB-0156

Dit PBM-apparaat voldoet aan de volgende toepasselijke EU-normen:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Europees conformiteitsmerkteken - Hiermee wordt bevestigd dat het product voldoet aan de eisen van de PBM-verordening (EU) 2016/425.

# [NO] SIKKERHETSADVARSLER - MÅ LESES FØR BRUK



## ADVARSEL

Les og forstå alle instruksjoner før produktet brukes



Automatisk nedblendende sveisehjelm er beregnet på å beskytte øynene og ansiktet mot gnister, sprut og skadelig stråling ved normale sveiseforhold. Det automatisk nedblendende lysfilteret vil automatisk endres fra lys til mørk tilstand når sveisebuen tennes, og vil gå tilbake til lys tilstand igjen når sveisingen stopper.

Den automatisk nedblendende sveisehelmen leveres montert. Før den kan brukes, må den imidlertid justeres for å passe godt til brukeren. Still inn maskens forsinkelse, følsomhet og tetthetsgrad etter ditt bruksområde.

Hjelmen bør oppbevares på et tørt, kjølig og mørkt sted. Ved langvarig oppbevaring må batteriet fjernes.



## ADVARSEL



- » Denne automatisk nedblendende sveisehelmen egner seg ikke til lasersveising eller oxy-acetylen (gassveising) applikasjoner.
- » Denne hjelmen med det automatisk nedblendende lysfilteret må aldri plasseres på en varm flate.
- » Du må ikke åpne eller endre på det automatisk nedblendende filteret.
- » Denne automatisk nedblendende sveisehelmen vil ikke beskytte mot harde støt.
- » Hjelmen vil ikke beskytte mot eksplosiver eller etsende væsker.
- » Ikke endre verken filteret eller hjelmen med mindre det spesifiseres i håndboken.
- » Ikke bruk andre reservedeler enn de som spesifiseres i denne håndboken. Uautoriserte endringer og reservedeler vil annullere garantien og utsette brukeren for risiko for personskade.
- » Dersom hjelmens lysfilter ikke blander ned (blir mørkere) etter at sveisebuen tennes, må du øyeblikkelig stoppe sveisingen og kontakte din overordnede eller din forhandler.
- » Ikke senk filteret i vann.
- » Ikke bruk løsemidler på lysfilteret eller hjelmens komponenter.
- » Brukes kun ved følgende temperaturer: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Oppbevaringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). Hjelmen skal oppbevares på et tørt, kjølig og mørkt sted når den ikke brukes over lengre tid.
- » Beskytt lysfilteret mot kontakt med væsker og smuss.
- » Rengjør lysfilterets overflate jevnlig, men ikke bruk sterke rengjøringsmidler. Hold alltid sensorene og solcellene rene ved å tørke dem med en lufri klut.
- » Skift ut det fremre dekkglasset når det sprekker eller ripes.
- » Materiale som kan komme i kontakt med brukerens hud kan i enkelte tilfeller føre til allergiske reaksjoner.
- » Det automatisk nedblendende lysfilteret skal kun brukes sammen med det indre dekkglasset.
- » Bruk godkjente vernebriller med sideskjold under hjelmen.
- » Øyebeskyttere mot partikler med stor hastighet som brukes over standardbriller, kan overføre støt og utgjøre en fare for brukeren.
- » Herdet mineralglass skal kun brukes sammen med et passende glass bak.
- » Hvis symbolene F eller B ikke er de samme på både glasset og rammen, skal den totale øyebeskyttelsen anses å ha det laveste nivået.

## BRUKSANVISNING

ADVARSEL! Før du bruker hjelmen til sveising, må du lese og forstå sikkerhetsinstruksjonene.

Böhler Welding sveisehelmer samsvarer med punkt 1.4 i vedlegg II til PPE-forskriften (EU) 2016/425.

Böhler Welding sveisehelmer gir permanent beskyttelse mot ultrafiolette og infrarøde stråler, i tillegg til beskyttelse av øyne og ansikt mot gnister fra sveiseprosessen.

Ikke se direkte inn i sveiestrålene med ubeskyttede øyne når sveisebuen er tent. Dette kan gi smertefull betennelse på hornhinnene og kan gi ubetelig øyeskade som fører til katarakt.

## GARANTI

Garantibetingelsene i de generelle salgsbetingelsene til voestalpine Böhler Welding gjelder (tilgjengelig på <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Kontakt din autoriserte forhandler for mer informasjon. Garantien gjelder kun for material- og produksjonsfeil. Ved skader som skyldes feil bruk, uautoriserte inngrep eller bruk som ikke er foreskrevet av produsenten, bortfaller garantien og ansvaret. Ansvaret og garantien bortfaller også hvis det brukes andre reservedeler enn originalreservedeler.

## BRUKSOMRÅDE

ADVARSEL! Før du bruker hjelmen til sveising, må du lese og forstå sikkerhetsinstruksjonene.

Böhler Welding sveisehelmer og lysfiltere kan brukes til de fleste typer buesveising og også til TIG-sveising når dette er oppgitt. Sveisefiltre gir beskyttelse mot skadelige ultrafiolette og infrarøde stråler i samsvar med skjermingsnummeret på hver kant av de selvformørkende filterene. Øynene beskyttes så lenge den vippebare delen av hjelmen er lukket og dekker øynene.

Følgende diagram er en referanse for valg av den mest passende tetthetsgraden for sveisefilteret: (s.5)

Avhengig av bruksforholdene kan beskyttelsesnivået rett under eller rett over benyttes. De mørkere feltene henviser til områder der den tilsvarende sveiseprosessen ikke kan brukes.

Böhler Welding sveisehelmer egner seg for, men er ikke begrenset til, følgende bruksområder:

- » AC/DC TIG-sveiseapparater
- » WIG/TIG-invertere
- » Elektrodesveising
- » Argon/Helium
- » MIG/MAG gassbuesveising med inert dekkglass

## KLARGJØRING OG BRUK

### 1.1. Innstilling av multijuster hodeplagg

Böhler Welding sveisehjelm er ferdigmontert og klare til bruk etter mindre justeringer. Alle Evolution Vision sveisehjelm er utstyrt med et komfortabelt hodeplagg som har 4 justeringspunkter for maksimal komfort.

**Justering av toppen av hodet:** Det er 3 justeringsstrapper langs toppen. Løsne klokkeremmen og siden til ønsket posisjon og fest den igjen.

**Hodebåndstørrelse:** Drei justeringsknappen på baksiden av hodeplaggenheten slik at den passer til brukerens hode. (s. 6 - Fig. 03)

**Lengejustering:** Lar hjelmshakket bevege seg nærmere eller lenger bort fra ansiktet. For å justere disse , trykk på trykk på venstre og høyre side av hjelmen og skyv den forover eller bakover. Ved å slippe trykkknappen låses lengdejusteringen på plass. (s. 6 - Fig. 01)

**Vinkeljustering:** Tillater vipping av hjelmen for å optimalisere visningsorienteringen. For å justere løft riven, dra den forsiktig mot innsiden av hjelmen og roter til venstre/høyre til den finner den nødvendige låseposisjonen. (s. 6 - Fig. 02)

### 1.2. Stille inn sveisefilteret for automatisk mørklegging (ADF)

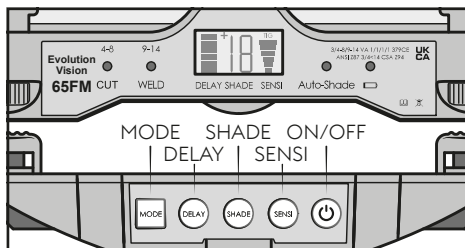
#### PÅ AV

Trykk på av/på-knappen for å slå på ADF. Bruk samme prosess for å slå av ADF.

#### Skyggejustering på ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):

Trykk på „MODE“-knappen for å bytte mellom modusene „WELD“, „CUT“ og „AUTO“:

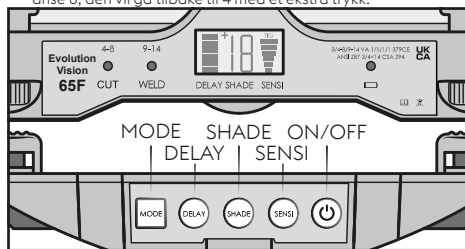
- » **Auto Shade (AUTO)** - ADF velger automatisk riktig nyanse i henhold til intensiteten til sveisebuen. Du kan finjustere skyggen til dine personlige preferanser ved å redusere/øke skyggenivået med +/-2. For å gjøre dette, trykk på skyggeknappen.
- » **Sveisemodus (CUT)** - Trykk på skyggeknappen for å justere skyggen fra 9 til 14. Hvert trykk går skyggen opp én gang ved skygge 14, den vil gå tilbake til 9 med et ekstra trykk.
- » **Klippmodus (WELD)** - Trykk på skyggeknappen for å justere nyanse fra 4 til 8 hvert trykk sykler skyggen opp én gang ved nyanse 8, den vil gå tilbake til 4 med et ekstra trykk.



#### Skjermjustering på ADF Evolution Vision 65F:

Trykk på „MODE“-knappen for å bytte mellom modusene „WELD“ og „CUT“:

- » **Sveisemodus (CUT)** - Trykk på skyggeknappen for å justere skyggen fra 9 til 14. Hvert trykk går skyggen opp én gang ved skygge 14, den vil gå tilbake til 9 med et ekstra trykk.
- » **Klippmodus (WELD)** - Trykk på skyggeknappen for å justere nyanse fra 4 til 8 hvert trykk sykler skyggen opp én gang ved nyanse 8, den vil gå tilbake til 4 med et ekstra trykk.



**Forsinkelseskontroll** - Forsinkelsesfunksjonen justerer hvor raskt linsen går tilbake til klar tilstand når lysbuen har stoppet.

For å justere forsinkelsen, trykk på „DELAY“-knappen for hvert trykk, juster forsinkelsesnivået en gang og går tilbake til starten. Forsinkelsen kan justeres i 6 trinn (0,1 - 0,85 sek.)

**Følsomhetskontroll** - Følsomhetskontrollen lar deg stille inn ADF til det optimale nivået i henhold til omgivelseslyset.

For å endre følsomheten, trykk på „SENSI“-knappen. Hvert trykk juster følsomhetsnivået én opp og går tilbake til starten. Følsomheten kan justeres i 6 trinn.

**Lite batteri** - Når indikatoren for lavt batteri blinker, bytt batteri så snart som mulig. For batteribytte, følg instruksjonene i vedlikeholdsdelen.

Før du begynner arbeidet må du inspisere sveisehjelm og det automatisk nedblendende filteret for synlige merker, sprekker, riper eller groper på flatene. Skade på flatene, selv på dekkglass, reduserer sikten og reduserer beskyttelsen. Hvis dekkglassene ripes, skades eller bygger opp sprut, må de skiftes ut.

Sveisehjelm bør ikke mistes ned. Ikke plasser tunge objekter eller verktøy på eller i hjelmen, da dette kan skade komponentene. Ved korrekt bruk krever ikke lysfilteret noen vedlikehold i løpet av sin levetid.

## SERVICE OG VEDLIKEHOLD

Hjelmen skal kun vaskes med mild såpe og vann. Tørk med en ren bomullsklut.

Merk deg at bruk av løsemidler er strengt forbudt, da de vil skade masken og filterne.

Glass med riper eller skader må alltid skiftes.

Brukeren må sjekke hjelmen hver dag for synlige skader. Ytre og indre dekkglass er forbruksvarer som må skiftes jevnlig med originale og sertifiserte reservedeler.

Vi anbefaler en bruksperiode på 3–4 år. Bruksperioden avhenger av ulike faktorer som bruk, rengjøring, oppbevaring og vedlikehold. Hyppighet av inspeksjoner og skifte av skadede deler (som anbefales).

## PLASSERING AV BESKYTTELSESLINSENE

**Sørg for at hjelmen alltid utstyres med Böhler Welding-godkjente ytre og indre dekkglass.**  
**Disse dekkglassene må skiftes hvis de sprekker, skades eller dekkas av sveisesprut i slik grad at det hindrer sikten.**

Sørg for å fjerne beskyttelsesfilmene fra de nye beskyttelseslinsene før bruk.

Ytre deksellinse: (s. 7 - Fig. 07)

1. Den ytre dekselbeskyttelseslinse er montert foran på flippen. For å fjerne linsen trykker du på knappen på venstre side av hjelmen. Dette vil frigjøre låsen. Når den er sluppet, løft linsen bort og dra den til motsatt side av hjelmen.
2. For å sette på plass, finn den nye linsen under plasseringstappen på høyre side av hjelmen (en klikkelyd skal være hørbar når den klikker på plass) og linje linsen ned på flippen for å sikre en firkantet passform. Bruk tomlene og skyv visiret til venstre og høyre for knappen og visiret klikker. Visiret er nå riktig montert.

Bytte ut den indre linsen: (s. 6 - Fig. 05)

1. To replace the inner lens the ADF needs to be removed from the flip-element. To do this, lift the flip into the up position. Rest the helmet with the chin facing up exposing the bottom of the ADF. (p. 7 - Fig. 08) Slide the two locking tabs into the middle. The ADF can now be slid out with a gentle pull.
2. To remove the inner lens use the plunger tool provided. Push it on to the lens ensuring firm suction. Now pull and the lens should come out.
3. To fit the inner lens locate the one side under the tabs. Slightly bend the lens and push the opposite side in, ensuring the lens is under all tabs.
4. Refit the ADF by sliding it along the tabs back into the flip-element and slide the two tabs outward to secure the ADF in place. (p. 7 - Fig. 08)

Bytte av slipevisiret: (s. 6 - Fig. 06)

1. Løft opp vippeelementet for å avdekke slipevisiret. Fra innsiden av hjelmen skyv mot venstre side av visiret (1) til denne siden spretter fri. Gjenta denne prosessen for den andre siden (2).
2. Med begge sider fri, skyv mot midttoppen (3) av visiret. Når dette er gjort kan visiret enkelt løftes ut av noes-brøen (4).
3. For å sette tilbake visiret, start med å skyve toppen inn i nesebrøen (4). Bøy forsiktig linsen for å trekke den øvre toppen på visiret inn i det respektive sporet (3). Pass på at begge kranene er plassert riktig.
4. I et neste trinn, bøy venstre side av visiret forsiktig mot midten slik at toppen blir inn i sporet (2) og bruk tommelen til å skyve det inn. Gjenta dette trinnet for den andre siden (1)

## BYTTE AV ADF BATTERIET (p. 6 - Fig. 04)

1. For å skifte ut ADF-batteriet må ADF-en fjernes fra flip-elementet. For å gjøre dette, løft flippen til opp-posisjon. Hvil hjelmen med haken vendt opp slik at bunnen av den automatiske dokumentmateriaen blir synlig. (s. 7 - Fig. 08) Skyv de to låsestappene inn på midten. ADF-en kan nå skyves ut med et forsiktig trekk.
2. Når ADF-en er ute, skyv batteridekselet oppover og fjern det.
3. Ta ut batteriet og kast det i henhold til lokale forskrifter.
4. Plasser det nye batteriet i riktig polaritet og skyv batteribrett-dekselet tilbake på plass.
5. Sett den automatiske dokumentmateriaen på plass igjen ved å skyve den langs tappene tilbake i flippelementet og skyv de to tappene utover for å feste den på plass. (s. 7 - Fig. 08)

## MARKINGS

Merking for automatisk mørklegging av sveisefilter (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - Tetthetsgrad, lys tilstand
- 4 - Laveste tetthetsgrad, mørk tilstand
- 14 - Høyeste tetthetsgrad, mørk tilstand
- VA - produsentens identifikasjon
- 1 - Optisk klasse
- 1 - Klasse for lysdiffusjon
- 1 - Klasse for lystransmisjonsfaktor
- 1 - Klasse for defleksjonsvinkel
- EN379 - Standardens nummer

**Hjelm Merking: EN175 B**

- EN175 - Standardens nummer
- B - Klassifisering for støt med middels energi

**Deksellinsemerking: EN166 1 B**

## FEILSØKING

1. Hvis det automatisk nedblendende filteret forblir lyst og ikke blander ned ved sveising. Stopp sveisingen øyeblikkelig. Se anbefalingene for følsomhet og juster følsomheten. Rengjør dekkglass og sensorer. Merk! Påse at sensorene er rene og peker mot lysbuen. Vinkler på 45 grader eller mer kan gjøre at lyset fra sveisebuen ikke når frem til sensorene.
2. Hvis det automatisk nedblendende filteret forblir mørkt etter at sveisebuen er slukket, eller hvis det automatisk nedblendende er mørkt når det ikke er noen sveisebue. Fininnstill følsomheten ved å gjøre små justeringer med bryteren ved å dreie den mot innstillingen «Lo» (Lav). I ekstreme lysforhold kan det være nødvendig å redusere de omliggende lysforholdene.

Hvis du oppdager en funksjonsfeil ved testing eller bruk, må du innstille bruken og kontakte din lokale salgsrepresentant.

DELELISTE OG MONTERING -  
BÖHLER WELDING SVEISEHJELM (s.4)

|                                      |                                 |
|--------------------------------------|---------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Indre dekkglass - 87131         |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Slipevisir - 87133              |
| Ytre dekkglass - 87132               | Svettebånd foran og bak - 87136 |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Hodebøyler, komplett - 87134    |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptr +1,0 - 32444             |
| Batteri ADF CR2450 - 32517           | Dioptr +1,5 - 32445             |
| fjærsett - 87138                     | Dioptr +2,0 - 32452             |
|                                      | Dioptr +2,5 - 32456             |

## SERTIFISERING OG KONTROLLMERKING

Beskyttelsesgraden til Böhler Welding sveiseshjelmer og lysfilter har blitt testet av følgende tekniske kontrollorgan: ECS GmbH - European Certification Service Augsburgs und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Testlaboratorium akkreditert av DAkkS D-PL-19590-02-00  
 Autorisert av ZLS  
 (Tysklands sentrale myndighet  
 For sikkerhetsteknologi)  
 ZLS-NB-0156

Dette personlige verneutstyret samsvarer med følgende relevante EU-standarder:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Europeisk samsvarsmerke - Dette bekrefter at produktet oppfyller kravene i PPE-forordningen (EU) 2016/425.

# [PL] OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA – PRZECZYTAĆ PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA



## OSTRZEŻENIE

Przed przystąpieniem do eksploatacji należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję obsługi



Kaski spawalnicze z funkcją automatycznego przyciemniania zostały opracowane w celu ochrony oczu i skóry przed iskrami, rozpryskami i szkodliwym promieniowaniem występującym w normalnych warunkach spawania. Filtr z funkcją automatycznego przyciemniania zmienia stan z jasnego na ciemny po zajarzeniu łuku spawalniczego i wraca do stanu jasnego po zakończeniu spawania.

Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania jest dostarczany w postaci zmontowanej. Niemniej jednak przed rozpoczęciem użytkowania należy go odpowiednio dostosować do użytkownika. Ustawić czas opóźnienia, czułość i stopień zaciemnienia według własnych potrzeb. Kask należy przechowywać w suchych, chłodnych zaciemnionych pomieszczeniach. W przypadku długiego okresu przechowywania należy wyjąć akumulator.



## OSTRZEŻENIE



- » Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania nie jest przeznaczony do użytku przy spawaniu laserowym ani do spawania tlenowo-acetylenowego (gazowego).
- » Nigdy nie umieszczać kasku i filtra z funkcją automatycznego przyciemniania na gorącej powierzchni.
- » Nigdy nie otwierać ani nie modyfikować filtra z funkcją automatycznego przyciemniania.
- » Kask spawalniczy z funkcją automatycznego przyciemniania nie chroni przed niebezpieczeństwem związanym z uderzeniem.
- » Kask nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi i cieczami żrącymi.
- » Nie dokonywać żadnych modyfikacji filtra lub kasku niewymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.
- » Nie używać części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji obsługi. Nieupoważniona modyfikacja lub nieoryginalne części zamienniki spowodują unieważnienie gwarancji i narażają operatora na odniesienie urazu.
- » Jeśli kask nie przyciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zakończyć spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dealerem.
- » Nie zanurzać filtra w wodzie.
- » Nie stosować rozpuszczalników na osłonie filtra ani podspodłach kasku.
- » Używać wyłącznie przy temperaturach: -5°C ~ +55°C (23~131°F). Temperatura przechowywania: -20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F). W

przypadku nieużywania kasku przed dłuższy okres należy przechowywać go w suchych, chłodnych i zaciemnionych pomieszczeniach.

- » Chronić filtr przed kontaktem z płynami lub zanieczyszczeniami.
- » Regularnie czyścić powierzchnię filtra; nie używać silnych rozтворów czyszczących. Zawsze utrzymywać czujniki i ogniwa słoneczne w czystości, czyszcząc je niestrzępiącą się szmatką.
- » Regularnie wymieniać pęknięte/zarysowane/dziurawe przednie szybki ochronne.
- » Materiały stykające się ze skórą użytkownika mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych w niektórych okolicznościach.
- » Filtra ADF można używać wyłącznie wraz z wewnętrznymi szybkami ochronnymi.
- » Pod kaskiem należy nosić zatwierdzone okulary ochronne z osłonami bocznymi.
- » Osłony oczu, odporne na przenikanie cząstek poruszających się z dużą prędkością, które są noszone na normalne okulary, mogą przenosić uderzenia, co może powodować zagrożenie dla użytkownika.
- » Wzmacniane okularowe soczewki mineralne mogą być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednimi soczewkami dodatkowymi.
- » Jeśli okulary i oprawki nie noszą wspólnie oznaczenia F lub B, osłonom oczu należy przypisać niższy poziom ochrony.

### INSTRUKCJE DOTYCZĄCE UŻYTKOWANIA

**OSTRZEŻENIE!** Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję bezpieczeństwa.

Instrukcja obsługi kasków ochronnych dla spawaczy Böhrer Welding jest zgodna z ustępem 1.4 załącznika II Rady (UE) 2016/425.

Kaski Böhrer Welding zapewniają stałą ochronę przed promieniowaniem UV/IR oraz zabezpieczają twarz i oczy przed iskrami w trakcie procesu spawania.

Na promieniowanie powstające podczas zajarzenia łuku należy patrzeć wyłącznie z użyciem środków ochrony wzroku. Ich brak może spowodować bolesne spadochrony i nieodwracalne uszkodzenie soczewek oczu prowadzące do ślepoty.

### GWARANCJA

Obowiązują warunki gwarancji określone w Ogólnych Warunkach Sprzedaży voestalpine Böhrer Welding (dostępnych na stronie <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Więcej informacji można uzyskać u autoryzowanego sprzedawcy. Gwarancja obejmuje wyłącznie wady materiałowe i produkcyjne. W przypadku uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem, nieautoryzowaną interwencją lub użytkowaniem nieprzewidzianym przez producenta, gwarancja i odpowiedzialność tracą ważność. Odpowiedzialność i gwarancja wygasają również w przypadku użycia części zamiennych innych niż oryginalne części zamienne.

### ZAKRES ZASTOSOWAŃ

**OSTRZEŻENIE!** Przed rozpoczęciem użytkowania kasku przy spawaniu należy przeczytać ze zrozumieniem instrukcję bezpieczeństwa.

Kaski i filtry spawalnicze Böhrer Welding mogą być wykorzystywane w większości zastosowań związanych ze spawaniem łukowym oraz spawaniem TIG (w określonych przypadkach). Filtry spawalnicze zapewniają ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zgodnie z wymogiem dotyczącym stopnia przyciemnienia, który zaznaczono na każdym z filtrów pasywnych modelu automatycznego (ADF); wzrok chroniony jest tak długo, jak długo osłona pozostaje opuszczona na oczy.

W poniższej tabeli przedstawiono najbardziej odpowiednie dla filtrów spawalniczych stopnie przyciemnienia: (s.5)

W zależności od warunków związanych z danym zastosowaniem można użyć następnego najwyższego lub najniższego poziomu ochrony.

Ciemniejsze pola odpowiadają tym obszarom, w których nie można użyć odpowiedniego procesu spawania.

Zastosowania kasków spawalniczych Böhrer Welding obejmują m.in.:

- » Spawanie pulsem prądem stałym i zmiennym
- » Spawanie metodą WIG/TIG
- » Spawanie gazowe
- » Spawanie w mieszance Hel-Argon
- » Spawanie w osłonie gazowej MIG/MAG

## PRZYGOTOWANIE I EKSPLOATACJA

### 1.1. Ustawienie nakrycia głowy Multi Adjust

Kaski spawalnicze Böhler Welding są całkowicie zmontowane i gotowe do użycia po przeprowadzeniu drobnych regulacji. Wszystkie przybicie spawalnicze Evolution Vision są wyposażone w wygodne nakrycie głowy, które posiada 4 punkty regulacji dla maksymalnego komfortu.

**Regulacja górnej części głowy:** Wzdłuż góry znajdują się 3 paski regulacyjne. Odpiąć pasek z zegarkiem i bokiem do preferowanej pozycji, a następnie ponownie zaapiąć.

**Rozmiar opaski na głowę:** Obróć pokrętko regulacyjne z tyłu zespołu nakrycia głowy, aby dopasować je do głowy użytkownika. (str. 6 - Rys. 03)

**Regulacja wzdłużna:** Umożliwienie przesunięcia skorupy kasku bliżej lub dalej od twarzy. Aby je wyregulować, naciśnij przycisk po lewej i prawej stronie kasku i przesun go do przodu lub do tyłu. Zwolnienie przycisku powoduje zablokowanie regulacji wzdłużnej. (str. 6 - rys. 01)

**Regulacja katowa:** Umożliwiająca pochylenie kasku w celu optymalizacji orientacji widzenia. W celu regulacji podnieś grabkę pociągnij ją delikatnie w kierunku wnętrza kasku i obróć w lewo/prawo, aż znajdzie się w wymaganej pozycji blokującej. (str. 6 - Rys. 02)

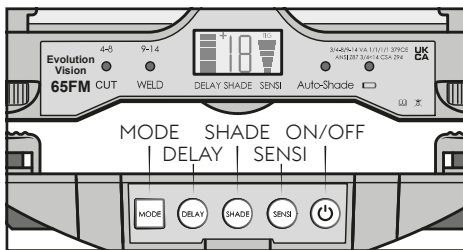
### 1.2. Ustawienie filtra spawalniczego z automatycznym przyciemnieniem (ADF) ON/ OFF

Naciśnij przycisk włączania/wyłączania, aby włączyć ADF. Użyj tego samego procesu, aby wyłączyć ADF.

#### Regulacja odcieni w ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):

Naciśnij przycisk „MODE”, aby przełączyć się między trybami „WELD”, „CUT” i „AUTO”:

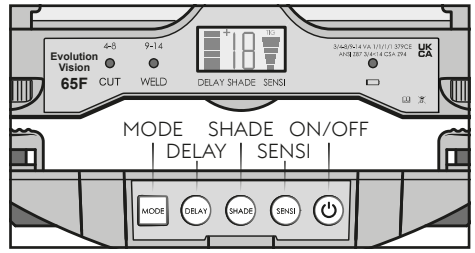
- » **Auto Shade (AUTO)** - ADF automatycznie wybiera odpowiedni odcień w zależności od intensywności łuku spawalniczego. Można dostosować odcień do własnych preferencji, zmniejszając/ zwiększając stopień zaciemnienia o +/-2. W tym celu należy nacisnąć przycisk zaciemnienia.
- » **Tryb spawalniczy (WELD)** - Naciśnij przycisk przyciemniania, aby wyregulować przyciemnienie w zakresie od 9 do 14, każde naciśnięcie powoduje zwiększenie przyciemnienia.
- » **Tryb Cut (CUT)** - Naciśnij przycisk zaciemnienia, aby wyregulować zaciemnienie w zakresie od 4 do 8, każde naciśnięcie powoduje zwiększenie zaciemnienia raz przy zaciemnieniu 8, po kolejnym naciśnięciu następuje powrót do 4.



#### Regulacja odcieni w ADF Evolution Vision 65F:

Naciśnij przycisk „MODE”, aby przełączyć się między trybami „WELD” i „CUT”:

- » **Weld Mode** - Press the shade button to adjust the shade from 9 to 14 each press cycles the shade up once at shade 14 it will cycle back to 9 with an additional press.
- » **Cut Mode** - Press the shade button to adjust the shade from 4 to 8 each press cycles the shade up once at shade 8 it will cycle back to 4 with an additional press.



**Kontrola opóźnienia** - Funkcja opóźnienia reguluje, jak szybko soczewka powraca do stanu czystego po zatrzymaniu łuku.

Aby wyregulować opóźnienie, należy nacisnąć przycisk „DELAY”, każde naciśnięcie powoduje jednorazowe zwiększenie poziomu opóźnienia i powrót do początku. Opóźnienie może być regulowane w 6 krokach (0,1 - 0,85 sek.)

**Kontrola czułości** - Regulacja czułości pozwala na ustawienie ADF na optymalnym poziomie w zależności od oświetlenia otoczenia.

Aby zmienić czułość, naciśnij przycisk „SENSI”. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie poziomu opóźnienia o jeden i powrót do początku. Czułość może być regulowana w 6 krokach.

**Niski poziom baterii** - Gdy miga wskaźnik niskiego poziomu baterii, należy jak najszybciej wymienić baterię. W celu wymiany baterii należy postępować zgodnie z instrukcjami zawartymi w części dotyczącej konserwacji.

Przed rozpoczęciem pracy ostrożnie sprawdź kask spawalniczy i filtr ADF pod kątem widocznych śladów, pęknięć, wyłobień lub zarysowań na powierzchni; uszkodzone powierzchnie, nawet na płytkach ochronnych, ograniczają pole widzenia i zmniejszają poziom ochrony. Jeśli płytki ochronne są zarysowane, uszkodzone lub pokryte rozpryskami, należy je wymienić.

Należy chronić kaski spawalnicze przed upadkiem. Nie umieszczaj ciężkich przedmiotów ani narzędzi na kasku lub w jego wnętrzu, ponieważ może to spowodować uszkodzenie poszczególnych elementów. Przeprowadzanie konserwacji filtra nie jest konieczne przez cały okres jego eksploatacji, jeśli jest on używany prawidłowo.

## OBŚŁUGA I KONSERWACJA

Czyścić kaski Böhler Welding wyłącznie delikatnym mydłem i wodą. Wycierać czystą bawełnianą szmatką.

Stosowanie rozpuszczalników jest zabronione – powoduje uszkodzenie maski i filtrów.

Należy zawsze wymieniać zarysowane lub uszkodzone wizjery. Użytkownik musi codziennie sprawdzać kask pod kątem widocznych uszkodzeń. Zewnętrzne i wewnętrzne wizjery ulegają zużyciu i należy je regularnie wymieniać, zastępując oryginalnymi częściami zamiennymi z certyfikatem Universal.

Zalecamy wymianę co 2-3 lata. Długość okresu eksploatacji zależy od wielu czynników, takich jak stosowanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja. Częstotliwość kontroli i wymiany uszkodzonych części (zalecana).

## WYMIANA SOCZEWKI OCHRONNEJ

**Dopiłnować, aby kask był zawsze wyposażony w zewnętrzną i wewnętrzną szybkę ochronną.**  
**Szybki te należy wymienić, jeśli są pęknięte, uszkodzone lub pokryte rozpryskami spawalniczymi do tego stopnia, że ograniczone jest pole widzenia.**

Przed użyciem należy pamiętać o zdjęciu folii ochronnych z nowych soczewek ochronnych.

Soczewka pokrywy zewnętrznej: (str. 7 - rys. 07)

1. Zewnętrzna szybka ochronna jest zamontowana z przodu kasku. Aby zdjąć soczewkę, naciśnij przycisk znajdujący się po lewej stronie kasku, co spowoduje zwolnienie blokady. Po odblokowaniu podnieś soczewkę, ciągnąc ją na drugą stronę kasku.
2. Aby ponownie założyć nową soczewkę, umieść ją pod klapką po prawej stronie kasku (powinien być słyszalny dźwięk kliknięcia) i ustaw soczewkę w dół na klapce, zapewniając prawidłowe dopasowanie. Używając kciuków, przesuwaj daszek w lewo i w prawo od przycisku, a daszek kliknie. Przyłbica jest teraz prawidłowo dopasowana.

Wymiana soczewki wewnętrznej: (str. 6 - rys. 05)

1. Aby wymienić soczewkę wewnętrzną, należy zdjąć ADF z klapki. Aby to zrobić, należy podnieść klapkę do góry. Oprzyj kask z brodą skierowaną do góry, odstawiając dolną część ADF. (str. 7 - rys. 08) Przesuń dwie zatrzaski do środka. Teraz można wysunąć ADF, delikatnie pociągając.
2. Aby zdjąć soczewkę wewnętrzną, użyj dołączonego narzędzia do usuwania łoków. Wciśnij go na soczewkę zapewniając mocne przysysanie. Teraz pociągnij, a soczewka powinna wyjść.
3. Aby zamontować soczewkę wewnętrzną, umieść jedną stronę pod wypustkami. Lekko wygnij soczewkę i wsuń przeciwną stronę, upewniając się, że soczewka znajduje się pod wszystkimi wypustkami.
4. Zamontuj ponownie ADF, wsuwając go wzdłuż wypustek z powrotem do klapki i przesuwając dwie wypustki na zewnątrz, aby zabezpieczyć ADF na miejscu. (str. 7 - rys. 08)

Wymiana osłony szlifarskiej: (str. 6 - rys. 06)

1. Podnieś element podnoszony, aby odstąpić wizjer. Od wewnątrz kasku naciskaj na lewą stronę wizjera (1), aż ta strona odskoczy. Powtórz ten proces dla drugiej strony (2).
2. Gdy obie strony są wolne, należy nacisnąć na środkową górną część (3) przyłbicy. Po wykonaniu tej czynności można po prostu podnieść wizjer z mostka (4).
3. Aby ponownie założyć przyłbicę, zacznij od wsunięcia wypustki w mostek nosowy (4). Delikatnie wygnij soczewkę, aby wciągnąć górną wypustkę wizjera do odpowiedniego otworu (3). Upewnij się, że oba wypustki są umieszczone prawidłowo.
4. W kolejnym kroku ostrożnie wygnij lewą stronę przyłbicy w kierunku środka, tak aby wypustka wsunęła się w szczelinę (2) i użyj kciuka, aby ją wcisnąć. Powtórz ten krok dla drugiej strony (1)

## WYMIANA BATERII (str. 6 - rys. 04)

1. Aby wymienić baterię ADF należy zdjąć ADF z klapki. Aby to zrobić, należy podnieść klapkę do góry. Oprzyj kask z brodą skierowaną do góry, odstawiając dolną część ADF. (str. 7 - rys. 08) Przesuń dwie zatrzaski do środka. Teraz można wysunąć ADF, delikatnie pociągając.
2. Gdy ADF jest już wyjęty, przesunij pokrywę baterii do góry i wyjmij ją.
3. Wyjąć baterię i zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
4. Umieść nową baterię, zapewniając prawidłową polaryzację i wsuń pokrywę zasobnika baterii z powrotem na miejsce.
5. Zamontuj ponownie ADF, wsuwając go wzdłuż wypustek z powrotem do klapki i przesuwając dwie wypustki na zewnątrz, aby zabezpieczyć ADF na miejscu. (str. 7 - Rys. 08)

## OZNACZENIA

Oznaczenie filtra spawalniczego z automatycznym przyciemnianiem:

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 – oznaczenie stanu jasnego
- 4 – oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia
- 14 – oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia
- VA – identyfikatory producentów
- 1 – klasa optyczna
- 1 – klasa rozpraszania światła
- 1 – zmiana klasy przepuszczalności światła
- 1 – klasa w zależności od kąta
- EN379 – numer normy

Oznaczenie kasku: **EN175 B**

- EN175 – numer normy
- B – klasa uderzenia o średniej energii

Cover Lens Marking: **EN166 1 B**

## WYKRYWANIE I USUWANIE USTEREK

1. Brak przełączania – podczas spawania nie działa funkcja automatycznego przyciemnienia (brak przyciemnienia). Natychmiast przerwać spawanie: Sprawdzić zalecenia czułości i przeprowadzić regulację. Dokładnie wyczyścić szybki i czujniki. **Uwaga!** Należy upewnić się, że czujniki są czyste i skierowane przodem do tuku; dla kątów 45° i większych nie są dozwolone; światło zajarzenia tuku może nie docierać do czujników.
2. 2Brak przełączania – funkcja automatycznego przyciemnienia nie wyłącza się (filtr pozostaje przyciemniony) po wygaszeniu tuku spawalniczego lub gdy tук nie jest obecny. Dostosować czułość, delikatnie przekręcając pokrętkę w kierunku ustawienia „Lo”. Gdy otoczenie jest wyjątkowo jasne, może być konieczne zmniejszenie oświetlenia. W przypadku jakiegokolwiek usterek podczas testowania lub używania należy zaprzestać używania kasku i skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym.

## LISTA CZĘŚCI - PRZYŁBICA SPAWALNICZA BÖHLER WELDING (s.4)

|                                      |                                    |
|--------------------------------------|------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Wewnętrzna szybka ochronna - 87131 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Osłona do szlifowania - 87133      |
|                                      | Taśma ochronna - 87136             |
| Przednia szybka ochronna - 87132     | Uporzq2 - 87134                    |
| ADF EvoIs65FM - 87137                | Dioptria +1,0 - 32444              |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptria +1,5 - 32445              |
| Bateria ADF CR2450 - 32517           | Dioptria +2,0 - 32452              |
| Zestaw sprężyn - 87138               | Dioptria +2,5 - 32456              |

## OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY

Filtry spawalnicze Böhrer Welding zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następujące organizacje: ECS GmbH – European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratorium badawcze akredytowane przez DAkkS D-PL-19590-02-00

Notyfikowane przez Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS)

ZLS-NB-0156

To urządzenie PPE jest zgodne z następującymi obowiązującymi normami UE:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Europejski znak zgodności - Potwierdza on, że produkt spełnia wymagania rozporządzenia o środkach ochrony indywidualnej (UE) 2016/425.

# [PT-PT] AVISOS DE SEGURANÇA - LEIA ANTES DE UTILIZAR



## AVISO

Leia atentamente todas as instruções antes de utilizar



As máscaras de solda com escurecimento automático são desenvolvidas para proteger os olhos e o rosto de faíscas, respingos e radiações nocivas sob condições normais de soldagem. A lente escurece automaticamente quando o arco de solda é aberto e retorna ao estado normal no término da soldagem.

A máscara de solda com escurecimento automático é fornecida montada. Porém, antes da utilização, ela deve ser ajustada de acordo com sua preferência. Configure o tempo de delay, a sensibilidade e o número do filtro para sua aplicação. A máscara deve ser armazenada em local seco, fresco e escuro, nunca se esquecendo de remover a bateria se a mesma for armazenada por longo período.



## AVISO



- » Esta máscara de solda de escurecimento automático não é recomendada para soldagem a laser ou oxi-acetileno (soldadura a gás)
- » Nunca coloque a máscara de solda em superfície quente
- » Nunca abra ou adultere o filtro de auto-escurecimento
- » Esta máscara de solda não serve de proteção contra impactos severos
- » Esta máscara não serve de proteção contra dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos
- » Não modifique o filtro ou a máscara, exceto se especificado neste manual
- » Não utilize peças de reposição que não estejam especificadas neste manual. As modificações e peças de reposição não autorizadas anulam a garantia e expõem o operador ao risco de ferimentos pessoais
- » Se esta máscara não escurecer após a abertura do arco elétrico, interrompa a soldagem e imediatamente e entre em contato com seu supervisor ou fornecedor
- » Não mergulhe a máscara na água
- » Não utilize quaisquer solventes no filtro ou nos componentes da máscara
- » Utilizar apenas em temperatura ambiente: -5°C ~ +55°C

- » Temperatura de armazenamento: -20°C ~ +70°C. A máscara deve ser armazenada em local seco, fresco e escuro quando não for utilizada durante longos períodos
- » Proteja o filtro do contato com líquidos e sujeira
- » Limpe a superfície do filtro regularmente, não utilize soluções de limpeza agressivas. Mantenha sempre os sensores e as células solares limpas, utilizando um tecido limpo e sem fiapos
- » Substitua regularmente a lente da tampa frontal se estiver rachada/arranhada/corroida
- » Os materiais que podem entrar em contato com a pele do operador podem causar reações alérgicas em algumas circunstâncias
- » Usar óculos de segurança aprovados com proteções laterais debaixo do capacete.
- » O filtro de auto-escurecimento só deve ser utilizado em conjunto com a lente de cobertura externa
- » Os óculos de segurança contra partículas de alta velocidade, utilizados sobre óculos de grau, podem transmitir impactos e oferecer riscos para o operador
- » Se os símbolos F ou B não forem comuns tanto à lente como à armação, deve ser considerado o nível de proteção menor.

### INSTRUÇÕES DE USO

AVISO! Antes de utilizar a máscara de solda, certifique-se de que leu atentamente as instruções de segurança

O manual de instruções para as máscaras de solda Böhler Welding está em conformidade com o parágrafo 1.4 do Anexo II do Regulamento do EPI (UE) 2016/425.

As máscaras de solda Böhler Welding oferecem proteção permanente contra os raios UV/IV, além da proteção facial e ocular contra as faíscas causadas pelo processo de soldagem. Não olhe diretamente para o arco elétrico com a vista desprotegida. Isto pode causar inflamações dolorosas à córnea e danos irreversíveis ao cristalino, podendo resultar em catarata.

### GARANTIA

As condições de garantia aplicam-se de acordo com os Termos e Condições Gerais de Venda da voestalpine Böhler Welding (disponíveis em <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Para mais informações, contacte o seu revendedor especializado autorizado. A garantia é concedida apenas para defeitos de material e de fabrico. A garantia e a responsabilidade são anuladas em caso de danos causados por utilização incorrecta, manipulação não autorizada ou utilização não prevista pelo fabricante. A responsabilidade e a garantia também são anuladas se forem utilizadas peças de substituição que não sejam originais.

### CAMPO DE APLICAÇÃO

AVISO! Antes de utilizar a máscara de solda, certifique-se de que leu atentamente as instruções de segurança.

As máscaras de solda Böhler Welding podem ser utilizadas na maioria das aplicações de soldagem à arco e TIG, quando recomendado. Os filtros de solda oferecem proteção contra as radiações UV e IV prejudiciais de acordo com os requisitos de cada grau de escurecimento; a proteção dos olhos permanece enquanto a viseira estiver abaixada.

O quadro a seguir é disponibilizado como referência para a seleção do grau de escurecimento mais adequado: (p.5)

Dependendo das condições de aplicação, pode ser utilizado o nível de proteção imediatamente mais alto ou imediatamente mais baixo.

Os campos mais escuros correspondem às áreas em que o processo de soldagem correspondente não pode ser utilizado. As máscaras de solda Böhler Welding são adequadas para as seguintes aplicações:

- » Impulsos CA/CC
- » Inversores
- » Soldagem com eletrodo revestido
- » Ar/He
- » MIG/MAG

## PREPARAÇÃO E OPERAÇÃO

### 1.1. Ajuste do arnês de multiajuste

As máscaras de solda Böhler Welding estão prontas para utilização após a realização de pequenos ajustes. Todos os capacetes de soldadura Evolution Vision estão equipados com um arnês confortável que tem 4 pontos de ajuste para o máximo conforto.

**Ajuste do topo da cabeça:** Existem 3 correias de ajustamento ao longo da parte superior. Desatarraxar a correia do relógio e o lado para a posição preferida e voltar a pôr as correias de regulação.

**Tamanho da faixa da cabeça:** Rodar o botão de ajuste na parte de trás do conjunto do arnês para caber na cabeça do utilizador. (p. 6 - Fig. 03)

**Ajuste longitudinal:** Permitir que o escudo do capacete se aproxime ou se afaste mais da face. Para ajustar estes pressionar o empurrão do lado esquerdo e direito do capacete e deslizá-lo para a frente ou para trás. Ao soltar o botão de pressão, o ajustamento longitudinal bloqueia no seu lugar. (p. 6 - Fig. 01)

**Ajuste angular:** Permitir a inclinação do capacete para otimizar a orientação visual. Para ajustar, levantar o ancinho, puxá-lo suavemente para o interior do capacete e rodar para a esquerda/direita até encontrar a posição de bloqueio necessária. (p. 6 - Fig. 02)

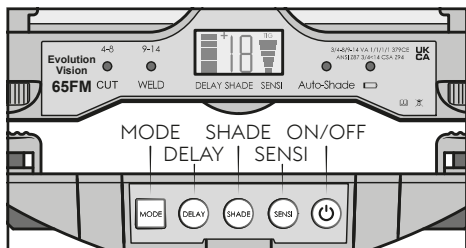
### 1.2. Ajuste do filtro de soldadura de escurecimento automático ON/ OFF

Prima o botão on/off para ligar o ADF. Utilize o mesmo processo para desligar o ADF.

**Ajuste de Sombra no ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):**

Prima o botão „MODE“ para alternar entre os modos „WELD“, „CUT“ e „AUTO“:

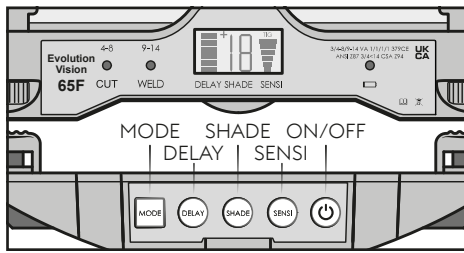
- » **Sombra automática (AUTO)** - O ADF selecciona automaticamente a tonalidade apropriada de acordo com a intensidade do arco de soldadura. Pode ajustar a tonalidade às suas preferências pessoais reduzindo/aumentar o nível de tonalidade em +/-2. Para o fazer, prima o botão de tonalidade.
- » **Modo de soldadura (WELD)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 9 a 14 cada vez que se pressiona, a sombra volta a subir uma vez à sombra 14 e volta a subir até 9 com uma pressão adicional.
- » **Modo Corte (CUT)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 4 a 8 cada um pressiona uma vez a sombra para cima à sombra 8, voltará a ser 4 com uma pressão adicional.



**Ajuste de Sombreamento no ADF Evolution Vision 65F:**

Prima o botão „MODE“ para alternar entre os modos „WELD“ e „CUT“:

- » **Modo de soldadura (WELD)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 9 a 14 cada vez que se pressiona, a sombra volta a subir uma vez à sombra 14 e volta a subir até 9 com uma pressão adicional.
- » **Modo Corte (CUT)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 4 a 8 cada um pressiona uma vez a sombra para cima à sombra 8, voltará a ser 4 com uma pressão adicional.



**Controlo de Atraso** - A função de atraso ajusta a rapidez com que a lente regressa ao estado claro uma vez que o arco tenha parado. Para ajustar o atraso prima o botão „DELAY“ cada um deles prima para ajustar o nível de atraso para cima uma vez e volta a percorrer até ao início. O atraso pode ser ajustado em 6 passos (0,1 - 0,85 seg.)

**Controlo de Sensibilidade** - O controlo de sensibilidade permite ajustar o ADF ao nível ótimo de acordo com a luz ambiente. Para alterar a sensibilidade, premir o botão „SENSI“. Cada pressão ajusta o nível de atraso para cima um e recua até ao início. A sensibilidade pode ser ajustada em 6 passos.

**Bateria fraca** - Quando o indicador de bateria fraca piscar por favor substitua a bateria o mais cedo possível. Para a substituição da bateria, por favor seguir as instruções na secção de manutenção.

Antes de iniciar o trabalho, inspeccione cuidadosamente a máscara de solda e o filtro de escurecimento para detectar marcas visíveis, trincas, superfícies corroidas ou arranhadas; as superfícies danificadas, mesmo nas placas de proteção, reduzem a proteção dos olhos. Se as placas de proteção estiverem riscadas, danificadas ou apresentarem acúmulo de respingos, substitua-as.

Não deixe a máscara de solda cair. Não coloque objetos pesados ou ferramentas dentro da máscara, uma vez que podem danificar seus componentes. Se utilizado corretamente, o filtro de escurecimento não requer manutenção durante toda sua vida útil.

## ASSISTÊNCIA E MANUTENÇÃO

Limpe a máscara de solda somente com água e sabão neutro. Seque utilizando um pano de algodão limpo. O uso de solventes é estritamente proibido, já que estes provocam danos na máscara e nos filtros. As viseiras arranhadas ou danificadas devem ser substituídas.

O operador deve realizar verificações periódicas para garantir que não existem danos evidentes. As viseiras exteriores e interiores devem ser substituídas regularmente por peças de reposição certificadas. Recomendamos um período de utilização de 3-4 anos. O período depende de vários fatores como, por exemplo, a correta utilização, a limpeza, o armazenamento, a manutenção, a frequência das inspeções e da substituição de peças danificadas.

## REPLACIONANDO A LENTE DE PROTECÇÃO

**Certifique-se de que a máscara está sempre equipada com lentes de proteção externas e internas aprovadas pela Böhler Welding. Estas lentes de proteção devem ser substituídas se estiverem partidas, danificadas ou cobertas com respingos, se a visão for prejudicada.**

**Certifique-se de remover as películas de protecção das novas lentes de protecção antes da sua utilização.**

Lente de cobertura exterior: (p. 7 - Fig. 07)

1. A lente de protecção da tampa exterior é colocada na parte da frente da tampa virada. Para remover a lente, premir o botão do lado esquerdo do capacete, isto irá libertar o fecho. Uma vez libertada, levantar a lente para baixo para o lado oposto do capacete.
2. Para voltar a posicionar a nova lente sob a aba de localização no lado direito do capacete (um som de clique deve ser audível quando clica no lugar) e alinhar a lente para baixo no flip, assegurando um ajuste quadrado. Utilizando os polegares, empurre a viseira para a esquerda e para a direita do botão e a viseira irá clicar. A viseira é agora encaixada correctamente.

Substituir a lente interior: (p. 6 - Fig. 05)

3. Para substituir a lente interna, o ADF precisa de ser removido do elemento de rotação. Para o fazer, levantar o elemento de inversão para a posição ascendente. Descansar o capacete com o queixo virado para cima, expondo a parte inferior do ADF. (p. 7 - Fig. 08) Deslize as duas abas de fecho para o meio. O ADF pode agora ser deslizado para fora com um suave puxão.
4. Para remover a lente interna, utilizar a ferramenta de êmbolo fornecida. Empurrá-la para a lente assegurando uma aspiração firme. Agora puxar e a lente deve sair.
5. Para encaixar a lente interna, localizar o um lado sob as abas. Dobrar ligeiramente a lente e empurrar o lado oposto para dentro, assegurando que a lente está debaixo de todas as abas.
6. Volte a montar o ADF deslizando-o ao longo das abas de volta para dentro do elemento de inverter e deslize as duas abas para fora para fixar o ADF no lugar. (p. 7 - Fig. 08)

Substituição da viseira de trituração: (p. 6 - Fig. 06)

1. Levantar o elemento de recuo para expor a viseira de trituração. A partir do interior do capacete empurrar contra o lado esquerdo da viseira (1) até que este lado se solte. Repetir este processo para o outro lado (2).
2. Com ambos os lados livre contra a parte superior central (3) da viseira. Uma vez feito isto, a viseira pode ser simplesmente levantada da ponte dos nos (4).
3. Para reequipar a viseira, comece por deslizar a aba para dentro da ponte do nariz (4). Dobre suavemente a lente para puxar a lingueta superior da viseira para a respectiva ranhura (3). Certificar-se de que ambas as torneiras estão localizadas correctamente.
4. Num passo seguinte, dobre cuidadosamente o lado esquerdo da viseira em direcção ao centro de modo a que a aba deslize para dentro da ranhura (2) e use o polegar para o empurrar. Repita este passo para o outro lado (1)

**SUBSTITUIÇÃO DA BATERIA** (p. 6 - Fig. 04)

1. Para substituir a bateria do ADF, o ADF precisa de ser removido do elemento virado. Para o fazer, levantar o elemento de virar para a posição ascendente. Descansar o capacete com o queixo virado para cima, expondo a parte inferior do ADF. (p. 7 - Fig. 08) Deslize as duas abas de fecho para o meio. O ADF pode agora ser deslizado para fora com um suave puxão.
2. Assim que o ADF estiver fora, deslize a tampa da bateria para cima e retire-a.
3. Retire a bateria e descarte-a de acordo com os seus regulamentos locais.
4. Coloque a nova bateria para assegurar a polaridade correcta e deslize a tampa do tabuleiro da bateria de volta para a sua posição.
5. Volte a montar o ADF deslizando-o ao longo das abas de volta para dentro do elemento de inverter e deslize as duas abas para fora para fixar o ADF no lugar. (p. 7 - Fig. 08)

**MARCAÇÕES**

Marcação do filtro de soldadura de escurecimento automático (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - número da escala de estado de luz
- 4 - número da escala de estado de escuro mais fraco
- 14 - número da escala de estado de escuro mais forte

**VA - Identificação do fabricante**

- 1 - Classe ótica
- 1 - Difusão da classe de luz
- 1 - Variação na classe de transmissão luminosa
- 1 - Classificação ângulo de dependência
- EN379 - Número da norma

Marcação do capacete: **EN175 B**

- EN175 - Número da norma
- B - Classificação de impacto de energia média

Marcação da lente de cobertura: **EN166 1 B**

**RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS**

1. Não liga - Se a lente permanecer clara e não escurecer na abertura do arco. Pare de soldar imediatamente. Reveja as recomendações de sensibilidade e ajuste-a. Remova quaisquer obstruções na tampa da lente e nos sensores. Nota! Certifique-se de que os sensores estão limpos e voltados para o arco; ângulos de 45° ou mais não permitem que a luz do arco atinja os sensores.
2. Não liga - Se a lente permanecer escura após o término da soldagem ou a lente ficar escura enquanto ainda não existe arco. Ajuste a configuração de sensibilidade fazendo pequenos ajustes no controle, girando-o para a configuração „Lo“ (Baixa). Em condições de luz extrema, pode ser necessário reduzir o nível de luz local. Durante o teste ou a utilização, em caso de mau funcionamento, suspenda a utilização e entre em contato com o agente de vendas local.

**LISTA DE PEÇAS (p.4)**

|                                      |                                                      |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Lente interior da tampa - 87131                      |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Viseira de desbaste - 87133                          |
| Lente da tampa frontal - 87132       | Faixa para transpiração dianteira e traseira - 87136 |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Protetor de cabeça completo - 87134                  |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptria +1,0 - 32444                                |
| Bateria ADF CR2450 - 32517           | Dioptria +1,5 - 32445                                |
| Kit Primavera - 87138                | Dioptria +2,0 - 32452                                |
|                                      | Dioptria +2,5 - 32456                                |

**ETIQUETAS DE CERTIFICAÇÃO E CONTROLE**

A capacidade de protecção dos olhos das máscaras e filtros Böhler Welding é testada pelo seguinte órgão certificado: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung - Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratório de teste certificado pela DAKKS D-PL-19590-02-00  
Notificado pela Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

Este EPI cumpre as seguintes normas europeias aplicáveis:



Marca de conformidade europeia - Isto confirma que o produto preenche os requisitos do Regulamento EPI (UE) 2016/425.

# [PT-BR] AVISOS DE SEGURANÇA - LEIA ANTES DE UTILIZAR



## AVISO

Leia atentamente todas as instruções antes de utilizar



As máscaras de solda com escurecimento automático são desenvolvidas para proteger os olhos e o rosto de faíscas, respingos e radiações nocivas sob condições normais de soldagem.

A lente escurece automaticamente quando o arco de solda é aberto e retorna ao estado normal no término da soldagem.

A máscara de solda com escurecimento automático é fornecida montada. Porém, antes da utilização, ela deve ser ajustada de acordo com sua preferência. Configure o tempo de delay, a sensibilidade e o número do filtro para sua aplicação. A máscara deve ser armazenada em local seco, fresco e escuro, nunca se esquecendo de remover a bateria se a mesma for armazenada por longo período.



## AVISO



- » Esta máscara de solda de escurecimento automático não é recomendada para soldagem a laser ou oxi-acetileno (soldadura a gás)
- » Nunca coloque a máscara de solda em superfície quente
- » Nunca abra ou adultere o filtro de auto-escurecimento
- » Esta máscara de solda não serve de proteção contra impactos severos
- » Esta máscara não serve de proteção contra dispositivos explosivos ou líquidos corrosivos
- » Não modifique o filtro ou a máscara, exceto se especificado neste manual
- » Não utilize peças de reposição que não estejam especificadas neste manual. As modificações e peças de reposição não autorizadas anulam a garantia e expõem o operador ao risco de ferimentos pessoais
- » Se esta máscara não escurecer após a abertura do arco elétrico, interrompa a soldagem e imediatamente entre em contato com seu supervisor ou fornecedor
- » Não mergulhe a máscara na água
- » Não utilize quaisquer solventes no filtro ou nos componentes da máscara
- » Utilizar apenas em temperatura ambiente: -5°C ~ +55°C

- » Temperatura de armazenamento: -20°C ~ +70°C. A máscara deve ser armazenada em local seco, fresco e escuro quando não for utilizada durante longos períodos
- » Proteja o filtro do contato com líquidos e sujeira
- » Limpe a superfície do filtro regularmente, não utilize soluções de limpeza agressivas. Mantenha sempre os sensores e as células solares limpas, utilizando um tecido limpo e sem fiapos
- » Substitua regularmente a lente da tampa frontal se estiver rachada/arranhada/corroida
- » Os materiais que podem entrar em contato com a pele do operador podem causar reações alérgicas em algumas circunstâncias
- » Usar óculos de segurança aprovados com proteções laterais debaixo do capacete.
- » O filtro de auto-escurecimento só deve ser utilizado em conjunto com a lente de cobertura externa
- » Os óculos de segurança contra partículas de alta velocidade, utilizados sobre óculos de grau, podem transmitir impactos e oferecer riscos para o operador
- » Se os símbolos F ou B não forem comuns tanto à lente como à armação, deve ser considerado o nível de proteção menor.

### INSTRUÇÕES DE USO

AVISO! Antes de utilizar a máscara de solda, certifique-se de que leu atentamente as instruções de segurança

O manual de instruções para as máscaras de solda Böhler Welding está em conformidade com o parágrafo 1.4 do Anexo II do Regulamento do EPI (UE) 2016/425.

As máscaras de solda Böhler Welding oferecem proteção permanente contra os raios UV/IV, além da proteção facial e ocular contra as faíscas causadas pelo processo de soldagem.

Não olhe diretamente para o arco elétrico com a vista desprotegida. Isto pode causar inflamações dolorosas à córnea e danos irreversíveis ao cristalino, podendo resultar em catarata.

### GARANTIA

As condições de garantia aplicam-se de acordo com os Termos e Condições Gerais de Venda da voestalpine Böhler Welding (disponíveis em <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Para mais informações, contacte o seu revendedor especializado autorizado. A garantia é concedida apenas para defeitos de material e de fabrico. A garantia e a responsabilidade são anuladas em caso de danos causados por utilização incorrecta, manipulação não autorizada ou utilização não prevista pelo fabricante. A responsabilidade e a garantia também são anuladas se forem utilizadas peças de substituição que não sejam originais.

### CAMPO DE APLICAÇÃO

AVISO! Antes de utilizar a máscara de solda, certifique-se de que leu atentamente as instruções de segurança.

As máscaras de solda Böhler Welding podem ser utilizadas na maioria das aplicações de soldagem à arco e TIG, quando recomendado. Os filtros de solda oferecem proteção contra as radiações UV e IV prejudiciais de acordo com os requisitos de cada grau de escurecimento; a proteção dos olhos permanece enquanto a viseira estiver abaixada.

O quadro a seguir é disponibilizado como referência para a seleção do grau de escurecimento mais adequado: (p.5)

Dependendo das condições de aplicação, pode ser utilizado o nível de proteção imediatamente mais alto ou imediatamente mais baixo.

Os campos mais escuros correspondem às áreas em que o processo de soldagem correspondente não pode ser utilizado. As máscaras de solda Böhler Welding são adequadas para as seguintes aplicações:

- » Impulsos CA/CC
- » Inversores
- » Soldagem com eletrodo revestido
- » Ar/He
- » MIG/MAG

## PREPARAÇÃO E OPERAÇÃO

### 1.1. Ajuste do arnês de multiajuste

As máscaras de solda Böhrer Welding estão prontas para utilização após a realização de pequenos ajustes. Todos os capacetes de soldadura Evolution Vision estão equipados com um arnês confortável que tem 4 pontos de ajuste para o máximo conforto.

**Ajuste do topo da cabeça:** Existem 3 correias de ajustamento ao longo da parte superior. Desatarraxar a correia do relógio e o lado para a posição preferida e voltar a pôr as correias de regulação.

**Tamanho da faixa da cabeça:** Rodar o botão de ajuste na parte de trás do conjunto do arnês para caber na cabeça do utilizador. (p. 6 - Fig. 03)

**Ajuste longitudinal:** Permitir que o escudo do capacete se aproxime ou se afaste mais da face. Para ajustar estes pressionar o empurrão do lado esquerdo e direito do capacete e deslizá-lo para a frente ou para trás. Ao soltar o botão de pressão, o ajustamento longitudinal bloqueia no seu lugar. (p. 6 - Fig. 01)

**Ajuste angular:** Permitir a inclinação do capacete para otimizar a orientação visual. Para ajustar, levantar o ancinho, puxá-lo suavemente para o interior do capacete e rodar para a esquerda/direita até encontrar a posição de bloqueio necessária. (p. 6 - Fig. 02)

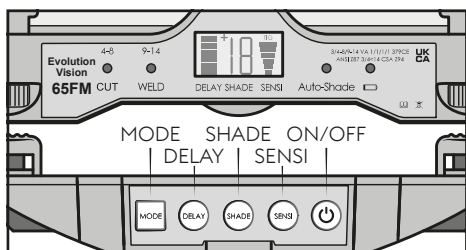
### 1.2. Ajuste do filtro de soldadura de escurecimento automático ON/ OFF

Prima o botão on/off para ligar o ADF. Utilize o mesmo processo para desligar o ADF.

**Ajuste de Sombra no ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):**

Prima o botão „MODE“ para alternar entre os modos „WELD“, „CUT“ e „AUTO“:

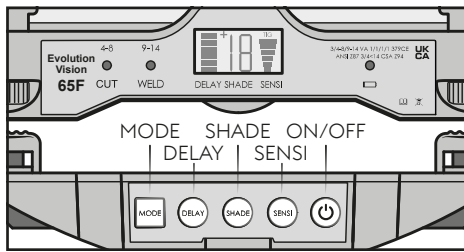
- » **Sombra automática (AUTO)** - O ADF selecciona automaticamente a tonalidade apropriada de acordo com a intensidade do arco de soldadura. Pode ajustar a tonalidade às suas preferências pessoais reduzindo/aumentar o nível de tonalidade em +/-2. Para o fazer, prima o botão de tonalidade.
- » **Modo de soldadura (WELD)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 9 a 14 cada vez que se pressiona, a sombra volta a subir uma vez à sombra 14 e volta a subir até 9 com uma pressão adicional.
- » **Modo Corte (CUT)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 4 a 8 cada uma pressiona uma vez a sombra para cima à sombra 8, voltará a ser 4 com uma pressão adicional.



**Ajuste de Sombreamento no ADF Evolution Vision 65F:**

Prima o botão „MODE“ para alternar entre os modos „WELD“ e „CUT“:

- » **Modo de soldadura (WELD)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 9 a 14 cada vez que se pressiona, a sombra volta a subir uma vez à sombra 14 e volta a subir até 9 com uma pressão adicional.
- » **Modo Corte (CUT)** - Pressionar o botão de sombra para ajustar a sombra de 4 a 8 cada uma pressiona uma vez a sombra para cima à sombra 8, voltará a ser 4 com uma pressão adicional.



**Controlo de Atraso** - A função de atraso ajusta a rapidez com que a lente regressa ao estado claro uma vez que o arco tenha parado. Para ajustar o atraso prima o botão „DELAY“ cada um deles prima para ajustar o nível de atraso para cima uma vez e volta a percorrer até ao início. O atraso pode ser ajustado em 6 passos (0,1 - 0,85 seg.)

**Controlo de Sensibilidade** - O controlo de sensibilidade permite ajustar o ADF ao nível ótimo de acordo com a luz ambiente. Para alterar a sensibilidade, premir o botão „SENSI“. Cada pressão ajusta o nível de atraso para cima um e recua até ao início. A sensibilidade pode ser ajustada em 6 passos.

**Bateria fraca** - Quando o indicador de bateria fraca piscar por favor substitua a bateria o mais cedo possível. Para a substituição da bateria, por favor seguir as instruções na secção de manutenção.

Antes de iniciar o trabalho, inspeccione cuidadosamente a máscara de solda e o filtro de escurecimento para detectar marcas visíveis, trincas, superfícies corroidas ou arranhadas; as superfícies danificadas, mesmo nas placas de proteção, reduzem a proteção dos olhos. Se as placas de proteção estiverem riscadas, danificadas ou apresentarem acúmulo de respingos, substitua-as.

Não deixe a máscara de solda cair. Não coloque objetos pesados ou ferramentas dentro da máscara, uma vez que podem danificar seus componentes. Se utilizado corretamente, o filtro de escurecimento não requer manutenção durante toda sua vida útil.

## ASSISTÊNCIA E MANUTENÇÃO

Limpe a máscara de solda somente com água e sabão neutro. Seque utilizando um pano de algodão limpo. O uso de solventes é estritamente proibido, já que estes provocam danos na máscara e nos filtros. As viseiras arranhadas ou danificadas devem ser substituídas.

O operador deve realizar verificações periódicas para garantir que não existem danos evidentes. As viseiras exteriores e interiores devem ser substituídas regularmente por peças de reposição certificadas. Recomendamos um período de utilização de 3-4 anos. O período depende de vários fatores como, por exemplo, a correta utilização, a limpeza, o armazenamento, a manutenção, a frequência das inspeções e da substituição de peças danificadas.

## REPLACIONANDO A LENTE DE PROTECÇÃO

**Certifique-se de que a máscara está sempre equipada com lentes de proteção externas e internas aprovadas pela Böhrer Welding. Estas lentes de proteção devem ser substituídas se estiverem partidas, danificadas ou cobertas com respingos, se a visão for prejudicada.**

**Certifique-se de remover as películas de protecção das novas lentes de protecção antes da sua utilização.**

Lente de cobertura exterior: (p. 7 - Fig. 07)

1. A lente de protecção da tampa exterior é colocada na parte da frente da tampa virada. Para remover a lente, premir o botão do lado esquerdo do capacete, isto irá libertar o fecho. Uma vez libertada, levantar a lente puxando para o lado oposto do capacete.
2. Para voltar a posicionar a nova lente sob a aba de localização no lado direito do capacete (um som de clique deve ser audível quando clica no lugar) e alinhar a lente para baixo no flip, assegurando um ajuste quadrado. Utilizando os polegares, empurre a viseira para a esquerda e para a direita do botão e a viseira irá clicar. A viseira é agora encaixada correctamente.

Substituir a lente interior: (p. 6 - Fig. 05)

3. Para substituir a lente interna, o ADF precisa de ser removido do elemento de rotação. Para o fazer, levantar o elemento de inversão para a posição ascendente. Descansar o capacete com o queixo virado para cima, expondo a parte inferior do ADF. (p. 7 - Fig. 08) Deslize as duas abas de fecho para o meio. O ADF pode agora ser deslizado para fora com um suave puxão.
4. Para remover a lente interna, utilizar a ferramenta de êmbolo fornecida. Empurrá-la para a lente assegurando uma aspiração firme. Agora puxar e a lente deve sair.
5. Para encaixar a lente interna, localizar o um lado sob as abas. Dobrar ligeiramente a lente e empurrar o lado oposto para dentro, assegurando que a lente está debaixo de todas as abas.
6. Volte a montar o ADF deslizando-o ao longo das abas de volta para dentro do elemento de inverter e deslize as duas abas para fora para fixar o ADF no lugar. (p. 7 - Fig. 08)

Substituição da viseira de trituração: (p. 6 - Fig. 06)

1. Levantar o elemento de recuo para expor a viseira de trituração. A partir do interior do capacete empurrar contra o lado esquerdo da viseira (1) até que este lado se solte. Repetir este processo para o outro lado (2).
2. Com ambos os lados livre contra a parte superior central (3) da viseira. Uma vez feito isto, a viseira pode ser simplesmente levantada da ponte dos noes (4).
3. Para reequipar a viseira, comece por deslizar a aba para dentro da ponte do nariz (4). Dobre suavemente a lente para puxar a lingueta superior da viseira para a respectiva ranhura (3). Certificar-se de que ambas as torneiras estão localizadas correctamente.
4. Num passo seguinte, dobre cuidadosamente o lado esquerdo da viseira em direcção ao centro de modo a que a aba deslize para dentro da ranhura (2) e use o polegar para o empurrar. Repita este passo para o outro lado (1)

**SUBSTITUIÇÃO DA BATERIA** (p. 6 - Fig. 04)

1. Para substituir a bateria do ADF, o ADF precisa de ser removido do elemento virado. Para o fazer, levantar o elemento de virar para a posição ascendente. Descansar o capacete com o queixo virado para cima, expondo a parte inferior do ADF. (p. 7 - Fig. 08) Deslize as duas abas de fecho para o meio. O ADF pode agora ser deslizado para fora com um suave puxão.
2. Assim que o ADF estiver fora, deslize a tampa da bateria para cima e retire-a.
3. Retire a bateria e descarte-a de acordo com os seus regulamentos locais.
4. Coloque a nova bateria para assegurar a polaridade correcta e deslize a tampa do tabuleiro da bateria de volta para a sua posição.
5. Volte a montar o ADF deslizando-o ao longo das abas de volta para dentro do elemento de inverter e deslize as duas abas para fora para fixar o ADF no lugar. (p. 7 - Fig. 08)

**MARCAÇÕES**

Marcação do filtro de soldadura de escurecimento automático (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - número da escala de estado de luz
- 4 - número da escala de estado de escuro mais fraco
- 14 - número da escala de estado de escuro mais forte

VA - Identificação do fabricante

- 1 - Classe ótica
- 1 - Difusão da classe de luz
- 1 - Variação na classe de transmissão luminosa
- 1 - Classificação ângulo de dependência
- EN379 - Número da norma

Marcação do capacete: **EN175 B**

- EN175 - Número da norma
- B - Classificação de impacto de energia média

Marcação da lente de cobertura: **EN166 1 B**

**RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS**

1. Não liga - Se a lente permanecer clara e não escurecer na abertura do arco. Pare de soldar imediatamente. Reveja as recomendações de sensibilidade e ajuste-a. Remova quaisquer obstruções na tampa da lente e nos sensores. Nota! Certifique-se de que os sensores estão limpos e voltados para o arco; ângulos de 45° ou mais não permitem que a luz do arco atinja os sensores.
2. Não liga - Se a lente permanecer escura após o término da soldagem ou a lente ficar escura enquanto ainda não existe arco. Ajuste a configuração de sensibilidade fazendo pequenos ajustes no controle, girando-o para a configuração „Lo“ (Baixa). Em condições de luz extrema, pode ser necessário reduzir o nível de luz local. Durante o teste ou a utilização, em caso de mau funcionamento, suspenda a utilização e entre em contato com o agente de vendas local.

**LISTA DE PEÇAS (p.4)**

|                                      |                                                      |
|--------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Lente interior da tampa - 87131                      |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Viseira de desbaste - 87133                          |
| Lente da tampa frontal - 87132       | Faixa para transpiração dianteira e traseira - 87136 |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Protetor de cabeça completo - 87134                  |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptria +1,0 - 32444                                |
| Bateria ADF CR2450 - 32517           | Dioptria +1,5 - 32445                                |
| Kit Primavera - 87138                | Dioptria +2,0 - 32452                                |
|                                      | Dioptria +2,5 - 32456                                |

**ETIQUETAS DE CERTIFICAÇÃO E CONTROLE**

A capacidade de protecção dos olhos das máscaras e filtros Böhler Welding é testada pelo seguinte órgão certificado: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung - Laserschutz und Optische Messtechnik

Laboratório de teste certificado pela DAkkS D-PL19590-02-00 Notificado pela Central Authority of the Federal States for Safety Technologies (ZLS) - ZLS-NB-0156

Este EPI cumpre as seguintes normas europeias aplicáveis:

**UK CA CE EN166B:2001 EN379:2003 + A1:2009 EN175B:1997**

Marca de conformidade europeia - Isto confirma que o produto preenche os requisitos do Regulamento EPI (UE) 2016/425.

Este dispositivo de EPI atende às seguintes normas brasileiras aplicáveis - CERTIFICADO DE APROVAÇÃO - CA:

**CA: 51.940 - Evolution Vision65FM**  
**CA: 52.178 - Evolution Vision65FM Air**

**PRAZO DE VALIDADE**  
**(NA EMBALAGEM / NAS CONDIÇÕES DE ESTOQUE)**

» Filtro e Cartucho: 5 anos

# [RO] AVERTIZARE DE SECURITATE –A SE CITI ÎNAINTE DE UTILIZARE



## AVERTIZARE

Citiți și înțelegeți toate instrucțiunile înainte de utilizare



Mastile de sudura care se închid în mod automat la culoare sunt proiectate să protejeze ochii și fața împotriva scânteilor, stropilor și a radiațiilor dăunătoare, în condiții normale de sudat. Filtrul care se închide automat la culoare de la starea deschis la starea închis când se realizează arcul de sudură și revine la culoarea deschisă atunci când arcul electric se oprește.

Masca de sudura care se închide automat la culoare este livrată asamblată. Dar, înainte de a putea fi utilizată, trebuie ajustată pentru a se potrivi în mod adecvat utilizatorului. Setati durata de întârziere, sensibilitatea și numărul nuanței pentru aplicația dvs. Masca ar trebui să fie depozitată într-o zonă uscată, răcoasă și întunecată și nu uitați să scoateți bateria înainte de depozitarea pe durate mai lungi de timp.



## AVERTIZARE



- » Această masca de sudura care se închide automat la culoare nu este adecvată să fie utilizată pentru sudura cu laser sau oxidacelilenă (sudură cu gaz).
- » Nu puneți niciodată această masca și filtrul care se închide la culoare pe o suprafață fierbinte.
- » Nu deschideți niciodată sau nu deranjați filtrul care se închide la culoare.
- » Această masca de sudura care se închide automat la culoare nu va proteja împotriva pericolelor cauzate de un impact sever.
- » Această masca nu asigură protecție împotriva dispozitivelor explozibile sau a lichidelor corozive.
- » Nu faceți niciun fel de modificări la filtru sau la masca, cu excepția cazului în care se specifică în acest manual.
- » Nu utilizați alte piese de înlocuire, în afara celor specificate în acest manual. Modificările neautorizate și piesele de înlocuire vor anula garanția și îl vor expune pe operator la riscul de vătămare corporală.
- » În cazul în care această masca nu se închide la culoare la inițierea unui arc electric, opriți-vă imediat din sudat și luați legătura cu supervisorul sau cu distribuitorul dvs.
- » Nu imersați filtrul în apă.
- » Nu utilizați solvenți pe ecranul filtrului sau pe componentele mastii.
- » A se utiliza doar la temperaturi de: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Temperatura de depozitare: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Masca ar trebui să fie depozitată într-o zonă răcoasă, uscată și întunecoasă, atunci când nu este utilizată pentru o perioadă mai lungă de timp.
- » Protejați filtrul împotriva contactului cu lichidele și murdăria.
- » Curățați cu regularitate suprafața filtrului; nu utilizați soluții puternice de curățare. Mențineți în permanență starea de curățenie a senzorilor și celulelor solare, cu ajutorul unei cârpe curate, fără scame.
- » Înlocuiți cu regularitate lentilele capacului frontal care sunt sparte/zgărite/cu neregularitate.
- » Materialele care pot intra în contact cu pielea utilizatorului pot produce reacții alergice în anumite circumstanțe.
- » ADF este utilizat doar împreună cu lentilele capacului interior.
- » Purtați ochelari de protecție omologați cu protecții laterale sub cască.
- » Dispozitivele de protecție a ochilor împotriva particulelor cu viteză ridicată purtate peste ochelarii oftalmici standard pot transmite impactul, creând în acest fel un pericol pentru utilizator.
- » Dispozitivele oculare întărite cu filtru mineral sunt utilizate doar împreună cu un dispozitiv ocular adecvat de susținere.
- » În cazul în care simbolurile F sau B nu sunt comune pentru dispozitivele oculare și cadru, atunci nivelul mai inferior este cel care va fi desemnat pentru protecția completă a ochilor.

## INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

AVERTIZARE! Înainte de a utiliza masca de sudura, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.

Manualul cu informații pentru mastile pentru sudori respectă paragraful 1.4 din Anexa II la Regulamentul (UE) 2016/425.

Mastile de sudura oferă o protecție permanentă împotriva razelor UV/RI, de asemenea, protecția feței și ochilor împotriva scânteilor cauzate de procesul de sudură.

Când se formează arcul electric, nu vă uitați direct la razele provenite de la sudură, cu ochii neprotejați. Acest lucru poate cauza inflamația dureroasă a corneei și deteriorarea ireparabilă a lentilelor ochilor, ceea ce conduce la cataractă.

## GARANȚIE

Condițiile de garanție se aplică în conformitate cu Termenii și condițiile generale de vânzare voestalpine Böhler Welding (disponibile la <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Pentru mai multe detalii, vă rugăm să contactați dealerul dumneavoastră specializat autorizat. Garanția se acordă numai pentru defecte de material și de fabricație. Garanția și răspunderea sunt anulate în cazul daunelor cauzate de utilizarea necorespunzătoare, de manipularea neautorizată sau de utilizarea neautorizată de către producător. Răspunderea și garanția sunt, de asemenea, anulate în cazul în care se utilizează alte piese de schimb decât cele originale.

## GAMA DE APLICARE

AVERTIZARE! Înainte de a utiliza masca de sudura, asigurați-vă că ați citit și înțeles instrucțiunile de siguranță.

Mastile de sudura Böhler Welding și filtrele de sudură pot fi utilizate pentru majoritatea aplicațiilor de sudură cu arc și pentru TIG, în cazurile în care acest lucru este precizat. Filtrele de sudură oferă protecție împotriva radiațiilor dăunătoare UV- și RI, în conformitate cu cerința referitoare la numărul de nuanță marcat pe fiecare pasiv al modelului automat (ADF); protecția ochilor rămâne atâta timp cât dispozitivul de protecție sus este în poziția jos, acoperind vederea.

Graficul următor este prezentat ca referință pentru selecția nuanței celei mai adecvate pentru filtrul de sudură: (p.5)

În funcție de condițiile de aplicare, se poate utiliza următorul nivel cel mai ridicat sau cel mai redus de protecție.

Câmpurile mai întunecate corespund acelor zone în care nu se poate utiliza procesul corespunzător de sudură.

Mastile Böhler Welding sunt adecvate, dar nu sunt limitate la următoarele aplicări:

- » Pulsurile de curent AC/DC
- » Invertoarele WIG/TIG
- » Sudura cu bățul
- » Argon/Heliu
- » Electrozi cu gaz de protecție MIG/MAG

## PREGĂTIREA ȘI UTILIZAREA

### 1.1. Reglarea căștii cu reglaj multiplu

Maskile de sudură Böhler Welding sunt asamblate în totalitate și sunt gata de utilizat după niște ajustări minore. Toate căștile de sudură Evolution Vision sunt echipate cu o cască de protecție confortabilă care are 4 puncte de reglare pentru un confort maxim.

**Reglarea părții superioare a capului:** Există 3 curele de reglare de-a lungul părții superioare. Desfaceți cureaua de ceas și lateral în poziția preferată și fixați-o din nou.

**Dimensiunea benzii pentru cap:** Rotiți butonul de reglare din partea din spate a ansamblului căștii pentru a se potrivi la capul utilizatorului. (p. 6 - Fig. 03)

**Ajustarea longitudinală:** Permite ca învelișul căștii să se apropie sau să se îndepărteze de față. Pentru a le regla, apăsați pe împingătorul din partea stângă și dreaptă a căștii și glisați-o înainte sau înapoi. Prin eliberarea butonului, ajustarea longitudinală se blochează în poziție. (p. 6 - Fig. 01)

**Reglare unghiulară:** Permite înclinarea căștii pentru a optimiza orientarea vizuală. Pentru a regla, ridicați grebla trageți-o ușor spre interiorul căștii și rotiți-o spre stânga/dreapta până când găsește poziția de blocare necesară. (p. 6 - Fig. 02)

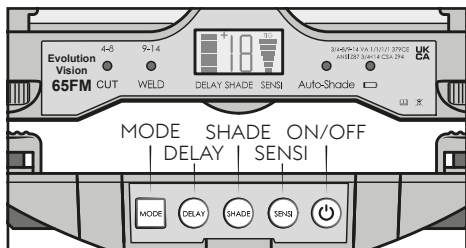
### 1.2. Setarea filtrului de sudură cu întunecare automată (ADF) ON/ OFF

Apăsați butonul pornit/oprit pentru a porni ADF. Utilizați același procedeu pentru a opri ADF.

**Reglarea umbrei pe ADF Evolution Vision 65FM (Auto Shade):**

Apăsați butonul „MODE” pentru a comuta între modulele „WELD”, „CUT” și „AUTO”:

- » **Auto Shade (AUTO)** - ADF selectează automat nuanța potrivită în funcție de intensitatea arcului de sudură. Puteți regla cu precizie nuanța în funcție de preferințele dvs. personale prin reducerea/crescerea nivelului de nuanță cu +/-2. Pentru a face acest lucru, apăsați butonul de nuanță.
- » **Modul de sudură (WELD)** - Apăsați butonul de umbră pentru a regla umbra de la 9 la 14, fiecare apăsare face ca umbra să crească, o dată ajunsă la umbra 14, aceasta va reveni la 9 cu o apăsare suplimentară.
- » **Modul Cut (CUT)** - Apăsați butonul de umbră pentru a regla umbra de la 4 la 8. Fiecare apăsare face ca umbra să crească o dată ce ajunge la umbra 8, aceasta va reveni la 4 cu o apăsare suplimentară.

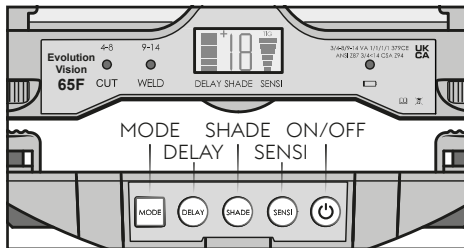


**Reglarea umbrei pe ADF Evolution Vision 65F:**

Apăsați butonul „MODE” pentru a comuta între modulele „WELD” și „CUT”:

- » **Modul de sudură (WELD)** - Apăsați butonul de umbră pentru a regla umbra de la 9 la 14, fiecare apăsare face ca umbra să crească, o dată ajunsă la umbra 14, aceasta va reveni la 9 cu o apăsare suplimentară.

- » **Modul Cut (CUT)** - Apăsați butonul de umbră pentru a regla umbra de la 4 la 8. Fiecare apăsare face ca umbra să crească o dată ce ajunge la umbra 8, aceasta va reveni la 4 cu o apăsare suplimentară.



**Controlul întârzierii** - Funcția de întârziere reglează rapiditatea cu care obiectul revine la starea de claritate odată ce arcul s-a oprit. Pentru a regla întârzierea apăsați butonul „DELAY”, fiecare apăsare ajustează nivelul de întârziere o dată în sus și revine la începutul ciclului. Întârzierea poate fi reglată în 6 trepte (0,1 - 0,85 sec.)

**Controlul sensibilității** - Controlul sensibilității vă permite să setați ADF la nivelul optim în funcție de lumina ambientală.

Pentru a modifica sensibilitatea, apăsați butonul „SENSI”. Fiecare apăsare ajustează nivelul de întârziere cu unu în sus și revine la începutul ciclului. Sensibilitatea poate fi reglată în 6 trepte.

**Baterie descărcată** - Când indicatorul de baterie descărcată clipește, înlocuiți bateria cât mai curând posibil. Pentru înlocuirea bateriei, vă rugăm să urmați instrucțiunile din secțiunea de întreținere.

Înainte de începerea lucrului, vă rugăm să inspectați cu atenție cască de sudură și ADF pentru orice semne vizibile, fisuri, neregularități sau suprafețe zgâriate; suprafețele deteriorate chiar și de pe plăcuțele de protecție reduc protecția împotriva deficiențelor de vedere. În cazul în care plăcuțele de protecție sunt zgâriate, deteriorate sau pline de stropi, vă rugăm să înlocuiți.

Maskile de sudură nu ar trebui să fie scăpate. Nu puneți obiecte grele sau unite pe sau în interiorul căștii, deoarece acestea ar putea deteriora componentele. În cazul în care este utilizat în mod adecvat, filtrul de sudură nu mai necesită nicio întreținere pe durata de utilizare a sa.

## REPARAȚII ȘI ÎNTREȚINERE

Curățați masca doar cu săpun delicat și apă. Uscați cu ajutorul unei cârpe curate din bumbac. Vă rugăm să observați că este strict interzisă utilizarea solvenților, deoarece aceștia vor deteriora masca și filtrele. Apărătoarele zgâriate sau deteriorate trebuie să fie înlocuite sau înlocuite.

Utilizatorul trebuie să efectueze verificări zilnice regulate pentru a se asigura că nicio deteriorare nu este evidentă. Apărătoarele exterioare și interioare sunt consumabile și trebuie să fie înlocuite în mod regulat cu piese de rezervă originale certificate Universal.

Recomandăm o perioadă de utilizare de 3-4 ani. Durata de utilizare depinde de diverși factori, precum utilizarea, curățarea, stocarea și întreținerea. Frecvența inspecțiilor și înlocuirea pieselor deteriorate (ceea ce este recomandat).

## ÎNLOCUIREA LENTILOR DE PROTECȚIE

**Asigurați-vă că respectiva masca este întotdeauna echipată cu lentile de protecție exterioare și interioare aprobate de.**

**Aceste lentile de protecție trebuie să fie înlocuite dacă sunt sparte, deteriorate sau acoperite cu stropi de la sudură, în măsura în care prezintă deficiențe de vedere.**

Asigurați-vă că îndepărtați foliile protectoare de pe noile lentile de protecție înainte de utilizare.

Lentilele capacului exterior: (p. 7 - Fig. 07)

1. Lentila de protecție a capacului exterior este montată pe partea din față a flip-ului. Pentru a îndepărta lentila, apăsați butonul din partea stângă a câștii, care va elibera dispozitivul de prindere. Odată eliberată, ridicați lentila și trageți-o în partea opusă a câștii.
2. Pentru a repositiona noua lentilă, poziționați-o sub fila de poziționare din partea dreaptă a câștii (ar trebui să se audă un clic atunci când se fixează) și aliniați-o în jos, pe clapetă, asigurându-vă că se potrivește perfect. Cu ajutorul degetelor împingeți viziera în stânga și în dreapta butonului, iar viziera va face clic. Viziera este acum montată corect.

Înlocuirea lentilei interioare: (p. 6 - Fig. 05)

1. Pentru a înlocui lentila interioară, ADF trebuie să fie îndepărtat de pe elementul rabatabil. Pentru a face acest lucru, ridicați elementul rabatabil în poziția de sus. Sprijiniți casca cu bărbia în sus, expunând partea inferioară a ADF. (p. 7 - Fig. 08) Glisați cele două file de blocare în mijloc. ADF-ul poate fi acum glisat afară cu o tragere ușoară.
2. Pentru a îndepărta lentila interioară, utilizați instrumentul cu piston furnizat. Împingeți-l pe lentilă, asigurând o aspirație fermă. Acum trageți și lentila ar trebui să iasă.
3. Pentru a monta lentila interioară, poziționați-o pe o parte sub filete. Îndoiți ușor lentila și împingeți partea opusă, asigurându-vă că lentila se află sub toate filele.
4. Montați din nou ADF-ul, glisându-l de-a lungul filelor înapoi în elementul rabatabil și glisați cele două file spre exterior pentru a fixa ADF-ul în poziție. (p. 7 - Fig. 08)

Înlocuirea vizorului de rectificare: (p. 6 - Fig. 06)

1. Ridicați elementul rabatabil pentru a expune viziera de șlefuire. Din interiorul câștii, împingeți partea stângă a vizierei (1) până când această parte se eliberează. Repetați acest proces pentru cealaltă parte (2).
2. Cu ambele părți libere, împingeți pe partea superioară centrală (3) a vizorului. Odată ce s-a făcut acest lucru, viziera poate fi pur și simplu ridicată din podul de susținere (4).
3. Pentru a remonta viziera, începeți prin a glisa fila în punctele nasului (4). Îndoiți ușor lentila pentru a trage fila de sus a vizierei în fanta respectivă (3). Asigurați-vă că ambele filete sunt amplasate corect.
4. În pasul următor, îndoiți cu grijă partea stângă a vizorului spre centru, astfel încât fila să alunece în fanta (2) și împingeți-o cu degetul mare. Repetați acest pas pentru cealaltă parte (1)

#### ÎNLOCUIRE BATERIE ADF (p. 6 - Fig. 04)

1. Pentru a înlocui bateria ADF, ADF trebuie să fie îndepărtat de pe elementul rabatabil. Pentru a face acest lucru, ridicați elementul rabatabil în poziția de sus. Sprijiniți casca cu bărbia în sus, expunând partea inferioară a ADF. (p. 7 - Fig. 08) Glisați cele două file de blocare în mijloc. ADF-ul poate fi acum glisat afară cu o tragere ușoară.
2. După ce ADF este scos, glisați capacul bateriei în sus și scoateți-l.
3. Scoateți bateria și eliminați-o în conformitate cu reglementările locale.
4. Așezați noua baterie asigurându-vă că polaritatea este corectă și glisați capacul tăvii pentru baterii înapoi în poziție.
5. Montați din nou ADF-ul, glisându-l de-a lungul filelor înapoi în elementul rabatabil și glisați cele două file spre exterior pentru a fixa ADF-ul în poziție. (p. 7 - Fig. 08)

#### MARCĂRI

Marcarea filtrului de sudură cu întunecare automată (ADF):  
**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 – număr scală stare culoare deschisă
- 4 – număr scală stare culoare întunecată
- 14 – Număr scală stare culoarea cea mai închisă

VA – Identificarea producătorului

- 1 – Clasa optică
- 1 – Clasa de difuzie a luminii
- 1 – Variație în clasa de transmitere luminoasă
- 1 – Unghiul clasificării de dependență
- EN379 – Numărul standardului

Marcajul câștii: **EN175 B**

- EN175 – Numărul standardului
- B – Este clasa impactului mediu de energie

Acoperă marcajul lentilelor: **EN166 1 B**

#### REMEDIEREA DEFECȚIUNILOR

1. A nu se comuta – În cazul în care lentilele rămân deschise și nu se vor întuneca când se sudează. Opriți-vă imediat din sudat: Revizuiți recomandările referitoare la sensibilitate și reglați sensibilitatea. Curățați capacele lentilelor și senzorii, să nu existe obstrucții. Observați! Asigurați-vă că senzorii sunt curați și sunt îndreptați către arc; unghiurile de 45° sau mai mult nu permit ca lumina arcului să ajungă la senzori.
2. A nu se comuta – În cazul în care lentilele rămân întunecate după stingerea arcului de sudură sau lentilele automate rămân întunecate când nu este prezent niciun arc. Reglați fin setarea referitoare la sensibilitate, prin marcarea reglajelor mici la comandă, prin rotirea acesteia către setarea "Redus" ("Lo"). În condiții de lumină extremă, este posibil să fie necesară reducerea nivelurilor de lumină ambientală.

Pe durata testării sau utilizării, în caz de defecțiuni, vă rugăm să vă opriți din utilizare și să luați legătura cu agentul dvs. de vânzare de pe plan local.

#### LISTA CU PIESE ȘI MASCA BÖHLER WELDING ANSAMBLU (p.4)

|                                      |                                                |
|--------------------------------------|------------------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Lentile capac interior - 87131                 |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Vizorul pentru măcinare - 87133                |
|                                      | Hușă de protecție în față și în spate - 87136  |
| Lentile capac frontal - 87132        | Echipamentul de acoperit capul complet - 87134 |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptrii +1,0 - 32444                          |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptrii +1,5 - 32445                          |
| Baterie ADF CR2450 - 32517           | Dioptrii +2,0 - 32452                          |
| Kit de primăvară - 87138             | Dioptrii +2,5 - 32456                          |

#### CERTIFICAREA ȘI ETICHETELE DE CONTROL

Mastile de sudură și filtrele de sudură Böhler Welding sunt testate pentru protecția ochilor, de către următorul organism notificat: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Laborator de testare acreditat de DAkkS D-PL-19590-02-00  
Notificat de Central  
Authority of the Federal States for Safety Technologies  
(ZLS – Autoritatea Statelor Federale pentru Tehnologiile referitoare la Siguranță)  
ZLS-NB-0156  
Acest dispozitiv PPE respectă următoarele standarde UE aplicabile:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Marca de conformitate europeană - Aceasta confirmă faptul că produsul îndeplinește cerințele Regulamentului (UE) 2016/425 privind echipamentele de protecție individuală (PPE).

# [RU] ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ



## ВНИМАНИЕ

Ознакомьтесь с инструкцией перед использованием



Сварочные маски с автоматическим затемнением предназначены для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения при нормальных условиях сварки. Фильтр с автоматическим затемнением переключается из светлого режима в темный автоматически, при возбуждении дуги, и снова переходит в светлый режим по завершении сварки.

Сварочная маска с автоматическим затемнением поставляется в собранном виде. Однако перед использованием ее необходимо отрегулировать для того, чтобы соответствовать требованиям пользователя. Установите время задержки, показатель чувствительности и показатель уровня затемнения самостоятельно. Маску необходимо хранить в сухом, прохладном и темном месте. Не забывайте извлекать батарею перед длительным хранением.



## ВНИМАНИЕ



- » Этот сварочный шлем с автозатемнением не подходит для лазерной сварки или кислородно-ацетиленовой (газовой) сварки.
- » Не кладите маску и фильтр с автоматическим затемнением на горячую поверхность.
- » Не вскрывайте фильтр с автоматическим затемнением и не нарушайте его целостность.
- » Сварочная маска с автоматическим затемнением не обеспечивает защиту от угроз, связанных с сильным ударным воздействием.
- » Сварочная маска не обеспечивает защиту от взрывных устройств или едких жидкостей.
- » Не вносите изменения в конструкцию фильтра или маски, не описанные в данном руководстве.
- » Используйте только те сменные детали, которые указаны в настоящем руководстве. В случае не регламентированных изменений конструкции и использования неразрешенных сменных деталей гарантия станет недействительной, а оператор подвергнется опасности травмирования.
- » Если маска не переключается в режим затмевания при зажигании дуги, необходимо немедленно остановить сварочные работы и обратиться к своему руководителю или торговому представителю.
- » Не погружайте фильтр в воду.
- » Не допускайте контакта фильтра или маски с растворителями

- » Температура эксплуатации: от -5 до +55° C (от 23 до 131° F).
- » Температура хранения: от -20 до +70° C (от -4 до +158° F). Если маска не используется в течение длительного времени, ее необходимо хранить в сухом, прохладном и темном месте.
- » Не допускайте попадания жидкости и грязи на фильтр.
- » Регулярно чистите поверхность фильтра. Не используйте сильнодействующие чистящие растворы. Постоянно поддерживайте чистоту датчиков и фотоземлентов с помощью чистой безворсовой ткани.
- » Выполняйте регулярную замену переднего защитного стекла при обнаружении трещин, царапин или углублений на его поверхности.
- » При определенных обстоятельствах материалы, соприкасающиеся с кожей оператора, могут вызывать аллергическую реакцию.
- » Фильтр с автоматическим затемнением (ADF) необходимо использовать только вместе с внутренним защитным стеклом.
- » Надевайте под шлем одобренные защитные очки с боковыми щитками.
- » Надевать средства защиты глаз поверх офтальмологических очков не рекомендуется
- » Окуляры с фильтром из упругого минерального материала необходимо использовать только вместе с подходящим основным окуляром.
- » Если обозначения F или V не нанесены как на окуляр, так и на рамку, то уровень полной защиты глаз следует определить как более низкий.

### Правила пользования

ВНИМАНИЕ! Ознакомьтесь с инструкцией перед использованием

Информационное руководство для защитных шлемов Böhler Welding соответствует пункту 1.4 Приложения II Регламента по СИЗ (ЕС) 2016/425.

Сварочные маски Böhler Welding обеспечивают постоянную защиту от ультрафиолетового и инфракрасного излучений, а также защищают лицо и глаза от искр, возникающих в процессе сварки.

Не смотрите прямо на лучи света во время сварки без использования защитных средств для глаз. Это может привести к болезненному воспалению роговой оболочки глаза и необратимому повреждению хрусталика глаза, вызывающему катаракту.

### ГАРАНТИЯ

Действуют условия гарантии, изложенные в Общих положениях и условиях продажи voestalpine Böhler Welding (доступны на сайте <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). За более подробной информацией обращайтесь к своему авторизованному продавцу. Гарантия предоставляется только на дефекты материала и изготовления. В случае повреждения вследствие неправильного использования, несанкционированного вмешательства или использования, не предусмотренного производителем, гарантия и ответственность теряют силу. Ответственность и гарантия также теряют силу, если используются запасные части, отличные от оригинальных.

### ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! Ознакомьтесь с инструкцией перед использованием

Сварочные маски и фильтры Böhler Welding могут использоваться для большинства способов дуговой сварки, в т.ч. для сварки вольфрамовым электродом в среде инертного газа (TIG) в определенных случаях. Сварочные фильтры обеспечивают защиту от вредного УФ-излучения и ИК-излучения в соответствии с требуемым показателем уровня затемнения, обозначенным на каждом компоненте пассивной защиты автоматической модели (фильтр с автоматическим затемнением ADF). Защита глаз сохраняется, пока подъемная передняя часть находится в нижнем положении и закрывает видимую область.

Приведенная ниже таблица содержит справочную информацию для выбора наиболее подходящего уровня затемнения для сварочного фильтра: (стр. 5)

В зависимости от условий применения может использоваться более высокий или более низкий уровень защиты. Темные области показывают диапазон режимов, на которых выполнять соответствующий процесс сварки не рекомендуется. Сварочная маска Böhler Welding подходит для указанной области применения, но не ограничивается ей.

## ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

### 1.1. Настройка мультирегулируемого головного убора

Сварочные маски Böhler Welding полностью собраны и готовы к использованию после небольших регулировок. Все сварочные шлемы Evolution Vision оснащены удобным головным убором, который имеет 4 точки регулировки для максимального комфорта.

**Регулировка верхней части головы:** Вдоль верхней части расположены 3 регулировочных ремешка. Отстегните ремешок часов, переместите его в нужную сторону и снова застегните.

**Размер головной ленты:** Поверните ручку регулировки в задней части головного убора, чтобы подогнать его по размеру головы пользователя. (стр. 6 - рис. 03)

**Продольная регулировка:** Позволяет приближать или отдалять оболочку шлема от лица. Для регулировки нажмите кнопку на левой и правой стороне шлема и сдвиньте его вперед или назад. Отпустив кнопку, продольная регулировка фиксируется. (стр. 6 - рис. 01)

**Угловая регулировка:** Позволяет наклонять шлем для оптимизации ориентации обзора. Для регулировки поднимите рагель, осторожно потяните его к внутренней стороне шлема и поворачивайте влево/вправо, пока он не найдет нужное положение фиксации. (стр. 6 - рис. 02)

### 1.2. Настройка сварочного фильтра с автоматическим затемнением (ADF)

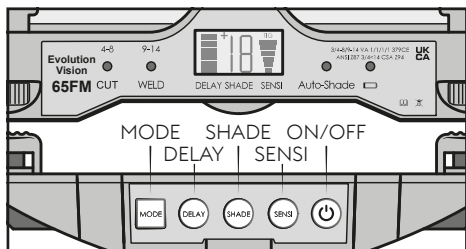
#### ВКЛ/ВЫКЛ

Нажмите кнопку включения/выключения, чтобы включить автоподатчик. Для выключения автоподатчика выполните те же действия.

**Регулировка оттенка на автоподатчике Evolution Vision 65FM (автоотенок):**

Нажмите кнопку „MODE“ для переключения между режимами „WELD“, „CUT“ и „AUTO“:

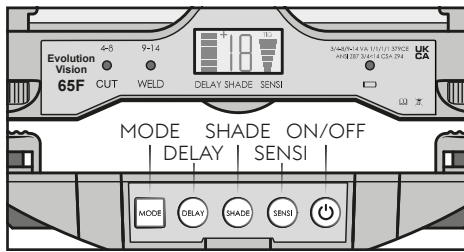
- » **Автоотенок (AUTO)** - АПД автоматически выбирает соответствующий оттенок в зависимости от интенсивности сварочной дуги. Вы можете точно настроить оттенок в соответствии с вашими личными предпочтениями, уменьшая/увеличивая уровень оттенка на  $\pm 2$ . Для этого нажмите кнопку оттенка.
- » **Режим Weld (WELD)** - Нажмите кнопку Shade, чтобы отрегулировать оттенок от 9 до 14, при каждом нажатии оттенок увеличивается, как только оттенок достигнет 14, он вернется к 9 при дополнительном нажатии.
- » **Режим Cut (CUT)** - Нажмите кнопку Shade, чтобы отрегулировать оттенок от 4 до 8, каждое нажатие циклически увеличивает оттенок, как только оттенок достигнет 8, он вернется к 4 при дополнительном нажатии.



**Регулировка оттенка на автоподатчике Evolution Vision 65F:**

Нажмите кнопку „MODE“ для переключения между режимами „WELD“ и „CUT“:

- » **Режим Weld (WELD)** - Нажмите кнопку Shade, чтобы отрегулировать оттенок от 9 до 14, при каждом нажатии оттенок увеличивается, как только оттенок достигнет 14, он вернется к 9 при дополнительном нажатии.
- » **Режим Cut (CUT)** - Нажмите кнопку Shade, чтобы отрегулировать оттенок от 4 до 8, каждое нажатие циклически увеличивает оттенок, как только оттенок достигнет 8, он вернется к 4 при дополнительном нажатии.



**Управление задержкой** - Функция задержки регулирует, как быстро линза возвращается в прозрачное состояние после остановки дуги.

Для регулировки задержки нажмите кнопку „DELAY“, при каждом нажатии уровень задержки увеличивается один раз и возвращается к началу. Задержка регулируется в 6 шагов (0,1 - 0,85 сек.)

**Контроль чувствительности** - Регулятор чувствительности позволяет настроить автоподатчик на оптимальный уровень в зависимости от окружающего освещения.

Для изменения чувствительности нажмите кнопку „SENSI“. При каждом нажатии уровень задержки увеличивается на один и возвращается к началу. Чувствительность может быть отрегулирована в 6 шагов.

**Разряженная батарея** - Если мигает индикатор низкого заряда батареи, пожалуйста, замените батарею как можно скорее. Для замены батареи следуйте инструкциям в разделе технического обслуживания.

Перед началом работы внимательно осмотрите сварочную маску и фильтр с автоматическим затемнением для выявления заметных отметин, трещин, углублений или царапин на поверхностях. Повреждения на поверхностях защитных пластин приводят к снижению защиты. Защитные пластины необходимо заменить, если на них образовались царапины, повреждения или наслоения.

Сварочные маски нельзя бросать. Не размещайте тяжелые предметы или инструменты на маске либо внутри нее, поскольку они могут повредить ее компоненты. При надлежащем использовании сварочного фильтра дополнительное техническое обслуживание не требуется на протяжении всего срока службы.

## УХОД И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Для очистки маски используйте только слабый мыльный раствор и воду. Вытирайте насухо чистой хлопковой тканью. Обратите внимание, что использование растворителей категорически запрещено, поскольку они вызовут повреждения маски и фильтров. Щитки необходимо заменять, если на них есть царапины либо повреждения. Пользователь должен выполнять ежедневные регулярные проверки, чтобы гарантировать отсутствие заметных повреждений. Внешние и внутренние щитки представляют собой расходные

детали, которые необходимо регулярно заменять оригинальными, сертифицированными и универсальными запасными деталями.

Рекомендуемый срок использования составляет 3-4 года. Продолжительность использования зависит от различных факторов, таких как характер использования, очистка, хранение и техническое обслуживание, частота осмотров и замена поврежденных деталей (рекомендуется).

## ЗАМЕНА ЗАЩИТНОЙ ЛИНЗЫ

**Маска должна быть всегда оснащена внешними и внутренними защитными стеклами, утвержденными компанией Böhler Welding. Если эти защитные стекла разбиты, повреждены или покрыты слоем сварочных брызг до такой степени, что нарушается зрительное восприятие, их необходимо заменить.**  
Перед использованием обязательно снимите защитные пленки с новых защитных линз.

**Внешняя линза крышки:** (стр. 7 - рис. 07)

1. Внешняя защитная линза установлена на передней части флипа. Чтобы снять линзу, нажмите на кнопку на левой стороне шлема, это приведет к освобождению фиксатора. После освобождения поднимите линзу, потянув ее на противоположную сторону шлема.
2. Чтобы установить новую линзу, поместите ее под выступ на правой стороне шлема (должен раздаться щелчок, когда линза встанет на место) и приложите ее к откидному козырьку, обеспечив плотное прилегание. Большими пальцами надавите на визор слева и справа от кнопки, и визор щелкнет. Теперь козырек установлен правильно.

**Замена внутренней линзы:** (стр. 6 - рис. 05)

1. Для замены внутренней линзы необходимо снять автоподатчик с откидного элемента. Для этого поднимите флип в верхнее положение. Положите шлем подбородком вверх, открыв нижнюю часть ADF (стр. 7 - рис. 08) Сдвиньте два фиксирующих выступа в середину. Теперь ADF можно выдвинуть, слегка потянув за него.
2. Для снятия внутренней линзы используйте прилагаемый пинжнерный инструмент. Прижмите его к линзе, обеспечив сильное всасывание. Теперь потяните, и линза должна выйти.
3. Для установки внутренней линзы найдите одну сторону под выступами. Слегка согните линзу и вставьте противоположную сторону, убедившись, что линза находится под всеми выступами.
4. Установите автоподатчик, задвинув его вдоль выступов обратно в откидной элемент, и сдвиньте два выступа наружу, чтобы зафиксировать автоподатчик на месте. (стр. 7 - рис. 08)

**Замена шлифовального козырька:** (стр. 6 - рис. 06)

1. Поднимите откидной элемент, чтобы открыть шлифовальный козырек. Изнутри шлема надавите на левую сторону козырька (1), пока эта сторона не освободится. Повторите этот процесс для другой стороны (2).
2. Когда обе стороны свободны, надавите на среднюю верхнюю часть (3) козырька. После этого козырек можно просто извлечь из носового мостика (4).
3. Чтобы установить козырек на место, начните с вставки язычка в переносицу (4). Аккуратно согните линзу, чтобы втянуть верхний выступ козырька в соответствующий паз (3). Убедитесь, что оба выступа расположены правильно.
4. На следующем этапе осторожно отогните левую сторону козырька к центру так, чтобы выступ задвинулся в паз (2), и большим пальцем вдавите его внутрь. Повторите этот шаг для другой стороны (1).

## ЗАМЕНА ADF БАТАРЕИ (стр. 6 - рис. 04)

1. Для замены батареи АПД необходимо снять АПД с откидного элемента. Для этого поднимите флип в верхнее положение. Положите шлем подбородком вверх, обнажив нижнюю часть АПД. (стр. 7 - рис. 08) Сдвиньте два фиксирующих выступа в середину. Теперь ADF можно выдвинуть, слегка потянув за него.
2. После извлечения автоподатчика сдвиньте крышку батарейного отсека вверх и снимите ее.
3. Выньте аккумулятор и утилизируйте его в соответствии с местными правилами.
4. Установите новый аккумулятор, соблюдая правильную полярность, и задвиньте крышку лотка аккумулятора на место.
5. Установите автоподатчик, задвинув его вдоль выступов обратно в откидной элемент, и сдвиньте два выступа наружу, чтобы зафиксировать автоподатчик на месте. (стр. 7 - рис. 08)

## МАРКИРОВКИ

**Маркировка сварочного фильтра с автоматическим затемнением: CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - значение на шкале для светлого режима
- 4 - значение на шкале для наиболее светлого из темных режимов
- 14 - значение на шкале для наиболее темного режима
- VA - идентификация производителя
- 1 - класс оптики
- 1 - класс рассеяния света
- 1 - класс изменения коэффициента пропускания света
- 1 - классификация угла зависимости
- EN379 - номер стандарта

**Маркировка шлема: EN175 B**

- EN175 - номер стандарта
- B - класс защиты от высокоскоростных частиц со средней энергией

**Маркировка крышки объектива: EN166 1 B**

## ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

1. Не выполняется переключение: если защитное стекло с автоматическим срабатыванием остается светлым и не затемняется во время сварки. Незамедлительно остановите сварочные работы: ознакомьтесь с рекомендациями относительно чувствительности и отрегулируйте ее уровень. Очистите защитное стекло и датчики от всех загрязнений. Обратите внимание! Убедитесь в том, что датчики очищены и повернуты передней частью к дуге. Если угол составляет 45° или более, свет дуги не достигнет датчиков.
2. Не выполняется переключение: если защитное стекло с автоматическим срабатыванием остается темным после гашения сварочной дуги либо остается темным, когда нет дуги. Выполните точную настройку чувствительности. Для этого осуществите неизвестную регулировку с помощью элемента управления, повернув его сторону положения Lo (Низкая). В условиях слишком яркого окружающего освещения может понадобиться снижение его яркости. Если во время тестирования или использования возникла какая-либо неисправность, приостановите использование и обратитесь к местному торговому представителю.

## ПЕРЕЧЕНЬ ДЕТАЛЕЙ И МАСКА BÖHLER WELDING В СБОРЕ (стр. 4)

|                                                  |                               |
|--------------------------------------------------|-------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127                     | ADF EvoVis65F - 87137         |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130             | ADF EvoVis65FM (auto) - 87135 |
| Переднее защитное стекло - 87132                 | Батарея АПД CR2450 - 32517    |
| Внутреннее защитное стекло - 87131               | Комплект пружин - 87138       |
| Щиток для шлифовальных работ - 87133             | Диоптрии: +1,0 - 32444        |
| Налобная лента (передняя и задняя части) - 87136 | Диоптрии: +1,5 - 32445        |
| Наголовник в собранном виде - 87134              | Диоптрии: +2,0 - 32452        |
|                                                  | Диоптрии: +2,5 - 32456        |

## СЕРТИФИКАЦИОННЫЕ И КОНТРОЛЬНЫЕ ОТМЕТКИ

Сварочные маски и фильтры Böhler Welding испытаны на эффективность защиты глаз таким уполномоченным органом: ECS GmbH — European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Испытательная лаборатория с аккредитацией DAkkS D-PL-19590-02-00

Уполномочен Центральный орган земель по технике безопасности (ZLS)  
ZLS-NB-0156

Данное устройство из разряда СИЗ соответствует следующим применимым стандартам ЕС:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Европейский знак соответствия - подтверждает, что изделие соответствует требованиям Постановления о СИЗ (EC) 2016/425.

# [SI] BEZPEČNOSTNÉ VAROVANIA – PREČÍTAJTE SI ICH PRED POUŽITÍM



## VAROVANIE

Pred použitím si prečítajte všetky pokyny a pochopte ich obsah



Samostmievacie zváracíe prilby sú určené na ochranu očí a tváre pred iskrami, striekajúcim roztaveným materiálom a škodlivým žiarením pri normálnych podmienkach zvarovania. Samostmievací filter sa pri aktivácii elektrického oblúka automaticky zmení zo svetlého stavu na tmavý a po skončení zvarovania sa vráti do svetlého stavu.

Samostmievacia zváracía prilba sa dodáva zmontovaná. Pred použitím sa však musí nastaviť tak, aby správne pasovala na rozmer používateľa. Nastavte čas oneskorenia, citlivosť a číslo odtieňa pre vašu aplikáciu.

Prilbu skladujte na suchom, chladnom a tmavom mieste a pred dlhodobým uskladnením nezabudnite vybrať batériu.



## VAROVANIE



- » Táto zváracíja prilba s automatickým stmievaním nie je vhodná na zvarovanie laserom ani na zvarovanie kyslíkom a acetylénom (zvarovanie plynom).
- » Prilbu ani samostmievací filter nikdy nedávajte na horúce povrchy.
- » Nikdy neatvárajte samostmievací filter ani s ním nemanipulujte.
- » Táto samostmievacia zváracíja prilba neposkytuje ochranu pred silnými nárazmi.
- » Táto prilba neposkytuje ochranu pred výbušnými zariadeniami ani korozívnymi kvapalinami.
- » Nerobte žiadne úpravy na filteri ani na prilbe, ak to nie je uvedené v tomto návode.
- » Nepoužívajte iné náhradné diely ako tie uvedené v tomto návode. Nepovolené úpravy a používanie iných náhradných dielov bude mať za následok zrušenie záruky a pre používateľa môže vzniknúť riziko poranenia.
- » Ak pri aktivácii elektrického oblúka prilba nestmavne, okamžite prestaňte zvarovať a obráťte sa na svojho nadriadeného alebo predajcu.
- » Filter nepodrážajte do vody.
- » Nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá na plochu filtra ani na komponenty prilby.
- » Používajte iba pri nasledujúcich teplotách: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).

- » Teplota pri skladovaní: -20 °C ~ +70 °C (- 4 °F ~ 158 °F). Ak sa prilba dlho nepoužíva, musí sa skladovať na chladnom, suchom a tmavom mieste.
- » Chráňte filter pred kontaktom s kvapalinami a nečistotami.
- » Pravidelne čistite povrch filtra. Nepoužívajte silné čistiace prostriedky. Vždy udržiavajte snímače a solárne články čisté použitím handričky, ktorá nezanecháva vlákna.
- » Pravidelne vymieňajte popraskané/poškriabané/obité predný krycí zorník.
- » Materiály, ktoré môžu prísť do kontaktu s pokožkou používateľa, môžu v niektorých prípadoch spôsobiť alergickú reakciu.
- » ADF sa smie používať iba v kombinácii s vnútorným krycím zorníkom.
- » Pod prilbou noste schválené ochranné okuliare s bočnými štítlami.
- » Ochrana očí proti časticiam letiacim vysokou rýchlosťou, ktorá sa nosí na štandardných dioptrických okuliariach, môže prenášať účinky dopadu a ohroziť tak používateľa.
- » Filtračné ochranné okuliare z tvrdého skla by sa mali používať len spolu s vhodným záložným okuliárom.
- » Ak nie sú symboly F alebo B rovnaké pre okulár aj ram, uplatňuje sa nižšia úroveň, ktorá sa vzťahuje na úplnú ochranu zraku.

### NÁVOD NA POUŽITIE

**VAROVANIE!** Pred použitím zváracíe prilby si prečítajte bezpečnostné pokyny a uistite sa, že ste porozumeli ich obsahu.

Informačná príručka pre ochranné prilby Böhler Welding je v súlade s odsekom 1.4 prílohy II k predpisom o osobných ochranných pracovných prostriedkoch (EÚ) 2016/425.

Zváracíe prilby ponúkajú trvalú ochranu pred ultrafialovým/infračerveným žiarením a chránia tvár a oči pred iskrami vznikajúcimi počas procesu zvarovania.

Nepozerajte sa priamo do oblasti zvarovania s nechránenými očami, keď sa aktivuje elektrický oblúk. Môže to spôsobiť bolestivý zápal rohovky a trvalé poškodenie očnej šošovky, ktoré môže viesť k sivému zákalu.

### JAMSTVO

Veljajo garancijski pogoji, kot so določeni v Splošnih pogojih prodaje družbe voestalpine Böhler Welding (na voljo na spletni strani <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Za podrobnejšie informácie se obrnite na pooblaščenega specializiranega predajca. Garancija velja samo za napake na materialu in proizvodne napake. V primeru poškodb zaradi nepravilne uporabe, nepooblaščenih posegov ali uporabe, ki je proizvajalec ni predvidel, garancija in odgovornost preneha veljati. Odgovornost in garancija prav tako ne veljata, če so uporabljeni nadomestni deli, ki niso originalni nadomestni deli.

### ROZSAH POUŽITIA

**VAROVANIE!** Pred použitím zváracíe prilby si prečítajte bezpečnostné pokyny a uistite sa, že ste porozumeli ich obsahu.

Zváracíe prilby a zváracíe filtre Böhler Welding sa môžu vo väčšine prípadov používať pri oblúkovom zvarovaní a TIG, ak je tento spôsob uvedený. Zváracíe filtre poskytujú ochranu pred škodlivým ultrafialovým a infračerveným žiarením podľa požiadaviek pre čísla odtieňov vyznačených na každom pasívnom automatickom modeli (ADF). Ochrana zraku je zabezpečená, pokiaľ je štít sklopený v dolnej polohe zakrývajúcej výhľad.

V nasledujúcej tabuľke sú ako referencia uvedené výbery najvhodnejšieho odtieňa zváracieho filtra: (s.5)

V závislosti od podmienok použitia sa môže použiť ďalšia najvyššia alebo najnižšia úroveň ochrany.

Tmavšie polia zodpovedajú oblastiam, v ktorých sa zodpovedajúci proces zvarovania nemôže používať.

Zváracíe prilby sú vhodné (okrem iného) na nasledujúce použitie:

- » Impulzy AC/DC
- » Meniče WIG/TIG
- » Zváranie pomocou elektród
- » Argón/Hélium
- » Elektródy s ochrannou atmosférou MIG/MAG

## PRIPRAVA A PREVÁDZKA

### 1.1. Nastavitev naglavnega pokrivala z več nastavitvami

Zváračské príslby sú po menších nastaveniach plne zostavené a pripravené na použitie. Vše varilske čelade Evolution Vision so opremljene z udobnim naglavnim pokrivalom, ki ima 4 točke nastavitve za največje udobje.

**Prilagoditev vrha glave:** Na vrhu so 3 trakovi za nastavitve. Odvijte pas za uro in stranski del v želeni položaj ter ga ponovno pritrdite.

**Velikost traku za glavo:** Obrnite nastavitveni gumb na zadnji strani kompleta naglavnega pokrivala, da se prilagodi glavi uporabnika. (str. 6 - slika 03)

**Vzdolžna prilagoditev:** Čelado je mogoče približati ali oddaljiti od obraza. Za nastavitve dvignite lopatico in jo nežno povlecite ter jo premaknite naprej ali nazaj. S sprostitvijo pritiska se vzdolžna nastavitve zaklene na mestu. (str. 6 - slika 01)

**Kotna nastavitve:** Omogoča nagib čelade za optimalno orientacijo gledanja. Za nastavitve dvignite lopatico in jo nežno povlecite proti notranjosti čelade ter zavrtite levo/desno, dokler ne najdete želenega zaklepnega položaja. (str. 6 - slika 02)

### 1.2. Nastavitev varilnega filtra s samodejno zatemnitvijo (ADF)

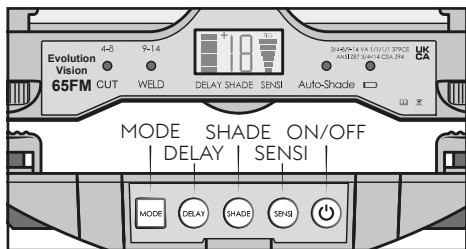
VKLOP/IZKLOP (ON/OFF)

Pritisnite gumb za vklop/izklop, da vklopite ADF. Z enakim postopkom izklopite ADF.

**Prilagoditev senčila na ADF Evolution Vision 65FM (samodejno senčenje):**

S pritiskom na gumb „MODE“ preklapljajte med načini „WELD“, „CUT“ in „AUTO“:

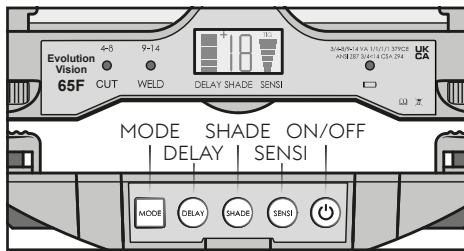
- » **Samodejni odtенок (AUTO)** - ADF samodejno izbere ustrezen odtенок glede na intenzivnost varilnega oblaka. Odtенок lahko natančno prilagodite svojim osebnim željam tako, da zmanjšate/zvišate stopnjo odtenka za +/-2. V ta namen pritisnite gumb za odtенок.
- » **Način varjenja (WELD)** - Pritisnite gumb za senčilo, da nastavite senčilo od 9 do 14. Z vsakim pritiskom se senčilo dvigne, ko je senčilo 14, se z dodatnim pritiskom vrne na 9.
- » **Način Cut (CUT)** - Pritisnite gumb za senčilo, da nastavite senčilo od 4 do 8. Z vsakim pritiskom se senčilo dvigne, ko je senčilo 8, se z dodatnim pritiskom vrne na 4.



**Prilagoditev senčila na ADF Evolution Vision 65F:**

Pritisnite gumb „MODE“, da prekllopite med načina „WELD“ in „CUT“:

- » **Način varjenja (WELD)** - Pritisnite gumb za senčilo, da nastavite senčilo od 9 do 14. Z vsakim pritiskom se senčilo dvigne, ko je senčilo 14, se z dodatnim pritiskom vrne na 9.
- » **Način Cut (CUT)** - Pritisnite gumb za senčilo, da nastavite senčilo od 4 do 8. Z vsakim pritiskom se senčilo dvigne, ko je senčilo 8, se z dodatnim pritiskom vrne na 4.



**Upravljanje zakasnitve** - Funkcija zakasnitve prilagodi, kako hitro se objekt vrne v čisto stanje, ko se oblok ustavi.

Če želite prilagoditi zakasnitve, pritisnite gumb „DELAY“, vsak pritisk enkrat prilagodi stopnjo zakasnitve navzgor in se vrne na začetek. Zakasnitve lahko prilagodite v 6 korakih (0,1 - 0,85 sekunde).

**Nadzor občutljivosti** - Z nadzorom občutljivosti lahko nastavite optimalno raven ADF glede na svetlobo okolice.

Če želite spremeniti občutljivost, pritisnite gumb „SENS“. Z vsakim pritiskom prilagodite stopnjo zakasnitve za eno stopnjo navzgor in se vrnete na začetek. Občutljivost lahko prilagodite v 6 korakih.

**Nizka baterija** - Ko utripa indikator prazne baterije, čim prej zamenjajte baterijo. Za zamenjavo baterije upoštevajte navodila v razdelku o vzdrževanju.

Pred začetnim prám dôkladne skontrolujte zváračskú príslbu a ADF, či nie sú badateľné viditeľné známky poškodenia, trhliny, priehlbiny alebo poškriabané povrchy. Dokonca aj poškodený povrch na ochranných platinách znižuje viditeľnosť. Ak sú ochranné platne poškriabané, poškodené alebo pokryté nečistotami, vymeňte ich.

Zváračské príslby sa nesmú vystavovať nárazom. Na príslbu alebo dovnútra príslby nekladte ťažké predmety ani náradie, pretože sa môžu poškodiť jej komponenty. Ak sa zváračský filter správne používa, nevyžaduje sa žiadna ďalšia údržba počas celej životnosti zariadenia.

## SERVIS A ÚDRŽBA

Príslbu čistite len použitím jemného roztoku mydla a vody. Dosucha utrite čistou bavlnenou utierkou.

Upozorňujeme, že použitie rozpúšťadiel je prísne zakázané, pretože môžu poškodiť masky a filtre.

Poškriabané alebo poškodené zorníky sa musia vždy vymeniť.

Používateľ musí vykonávať pravidelné denné kontroly s cieľom uistiť sa, že nie je badateľné žiadne poškodenie. Vonkajšie a vnútorné zorníky sú spotrebný materiál a musia sa pravidelne vymieňať za originálne certifikované univerzálne náhradné diely.

Odporúčaný čas používania je 3 - 4 roky. Dĺžka používania závisí od rôznych faktorov, ako je spôsob používania, čistenie, skladovanie a údržba. Frekvencia kontrola a výmena poškodených dielov (odporúčané).

## ZAMENJAVA ZAŠČITNE LEČE

**Uistite sa, že príslba je vždy vybavená schváleným vonkajším a vnútorným ochranným zorníkom od spoločnosti. Tieto ochranné zorníky sa musia vymeniť, ak sú rozbité, poškodené alebo pokryté odpadovými materiálmi vznikajúcimi počas zvárania v takej miere, že je narušená viditeľnosť.**

**Pred uporabo z novih zaščitnih leč odstranite zaščitne fólie.**

**Objektív zunanjega pokrova:** (str. 7 - Slika 07)

1. Zaščitna leča zunanjega pokrova je nameščená na sprejdi strani filpa. Za odstranitev leče pritisnite gumb na levi strani čelade, s čimer se sprostí zatič. Ko se sprostí, dvignite lečo in jo potegnite na nasprotno stran čelade.

- Novo lečo namestite pod lokacijski jeziček na desni strani čelade (ko se zaskoči, se mora slišati klik) in jo namestite na flip, da se pravokotno prilaga. S palci potisnite vizir levo in desno od gum-ba in vizir bo kliknil. Vizir je zdaj pravilno nameščen.

#### Zamenjava notranje leče: (str. 6 - slika 05)

- Če želite zamenjati notranjo lečo, je treba ADF odstraniti iz preklonnega elementa. To storite tako, da flip element dvignete v zgornji položaj. Čelado naslonite z brado navzgor, tako da je spodnji del ADF izpostavljen. (str. 7 - slika 08) Dva zaklepna jezička potisnite v sredino. ADF lahko zdaj z rahlim potegom izvlečete.
- Za odstranitev notranje leče uporabite priloženo orodje s potisnim mehanizmom. Potisnite ga na lečo in zagotovite trdno sesanje. Sedaj potegnite in leča bo šla ven.
- Notranjo lečo namestite na eni strani pod jezički. Lečo rahlo upognite in potisnite nasprotno stran, da bo leča pod vsemi jezički.
- ADF ponovno namestite tako, da ga vzdolž jezičkov potisnete nazaj v preklonni element in potisnete dva jezička navzven, da se ADF pritrdi na svoje mesto. (str. 7 - slika 08)

#### Zamenjava vizirja za brušenje: (str. 6 - slika 06)

- Dvignite odklopni element, da se prikaže vizir za brušenje. Z notranje strani čelade pritisnite na levo stran vizirja (1), dokler se ta ne sprostí. Ta postopek ponovite za drugo stran (2).
- S prostima stranema pritisnite na sredinski vrh (3) vizirja. Ko to storite, lahko vizir preprosto dvignete iz mostička za ušesa (4).
- Za ponovno namestitev vizirja najprej potisnite jeziček v nosni mostiček (4). Nežno upognite lečo, da zgornji jeziček vizirja potegneta v ustrezno režo (3). Prepričajte se, da sta oba kraka pravilno nameščena.
- V naslednjem koraku previdno nagnite levo stran vizirja proti sredini, tako da jeziček zdrsne v režo (2), in ga s palcem potisnete noter. Ta korak ponovite za drugo stran (1).

#### VMENA ADF BATERIE (str. 6 - slika 04)

- Za zamenjavo baterije ADF je treba ADF odstraniti iz preklonnega elementa. To storite tako, da dvignete preklonni element v zgornji položaj. Čelado naslonite z brado navzgor, tako da je spodnji del ADF izpostavljen. (str. 7 - slika 08) Dva zaklepna jezička potisnite v sredino. ADF lahko zdaj z rahlim potegom izvlečete.
- Ko je ADF izvlečen, potisnite pokrov baterije navzgor in ga odstranite.
- Odstranite baterijo in jo odstranite v skladu z lokalnimi predpisi.
- Vstavite novo baterijo in zagotovite pravilno polarnost ter potisnite pokrov pladnja za baterije nazaj na svoje mesto.
- ADF ponovno namestite tako, da ga vzdolž jezičkov potisnete nazaj v preklonni element in potisnete dva jezička navzven, da se ADF pritrdi na svoje mesto. (str. 7 - slika 08)

#### OZNAČBE

#### Oznaka samodejnega zatemnitvenega varilnega filtra (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 – číslu stupnice svetlosti
- 4 – číslu stupnice najsvetlejšieho tmavšieho stavu
- 14 – číslu stupnice najtmavšieho stavu
- VA – identifikácia výrobcu
- 1 – optická trieda
- 1 – trieda difúzie svetla
- 1 – trieda kolísania priestupnosti svetla
- 1 – klasifikácia uhlovej závislosti
- EN379 – číslu normy

#### Označevanje čelade: **EN175 B**

EN175 - číslu normy

B - klasifikácia odolnosti pri náraze so strednou energiou

#### Oznaka na pokrovu objektiva: **EN166 1 B**

#### RIEŠENIE PROBLÉMOV

- Neprepína – ak automatický zorník zostáva svetlý a nestmaví sa pri zvrácaní. Okamžite prestaňte zvrátať: Pozrite si odporúčania pre citlivosť a nastavte citlivosť. Vyčistite krycí prieszor a snímače od všetkých nečistôt. Upozornenie! Uistite sa, že snímače sú čisté a nasmerované na oblúk. Uhlý 45° alebo väčšie môžu spôsobiť, že sa svetlo oblúka nedostane k snímačom.
- Neprepína – ak automatický zorník zostane po zhasnutí oblúkového svetla tmavý alebo automatický zorník zostáva tmavý, keď nie je prítomné žiadne oblúkové svetlo. Jemne upravte nastavenie citlivosti tak, že vykonáte drobné nastavenia ovládača otáčaním smerom k nastaveniu „Lo“. V extrémne svetlých podmienkach možno bude potrebné znížiť úroveň okolitého osvetlenia. V prípade zistenia akejkoľvek poruchy počas testovania alebo používania prestaňte výrobok používať a obráťte sa na miestneho obchodného zástupcu.

#### ZOZNAM DIELOV A ZOSTAVENIE PRILBY BÖHLER WELDING (s.4)

|                                      |                                                 |
|--------------------------------------|-------------------------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Vnútrotný krycí prieszor - 87131                |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Prieszor na ochranu pri brušení - 87133         |
|                                      | Predný a zadný pás na zachytávanie potu - 87136 |
| Predný krycí prieszor - 87132        | Kompletná prilba - 87134                        |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptrie +1,0 - 32444                           |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptrie +1,5 - 32445                           |
| Baterija ADF CR2450 - 32517          | Dioptrie +2,0 - 32452                           |
| Комплект пружин - 87138              | Dioptrie +2,5 - 32456                           |

#### CERTIFIKAČNÉ A KONTROLNÉ ŠTÍTKY

Zváračské prilby a zväračské filtre Böhrer Welding boli testované na ochranu očí nasledujúcim certifikačným úradom: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutz-ausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Skúšobné laboratórium akreditované DAkkS D-PL-19590-02-00  
Certifikované Centrálnym úradom spolkových krajín pre bezpečnostné technológie (ZLS)  
ZLS-NB-0156

Tento osobný ochranný prostriedok spĺňa nasledujúce aplikovateľné normy EÚ:

**UK CA CE EN166B:2001  
EN379:2003 + A1:2009  
EN175B:1997**

Evropska oznaka skladnosti - potvrdzuje, že izdelek izpolnjuje zahteve iz Uredbe o osobni varovalni opremi (EU) 2016/425.

# [SV] SÄKERHETSVARNINGAR - LÄS INNAN ANVÄNDNING



## VARNING

Läs och förstå alla instruktioner innan användning



Auto-Darkening nedbländade svetshjälm är utformade för att skydda ögat och ansikte mot gnistor, sprut och skadlig strålning under normala svetsförhållanden. Auto-Darkening nedbländade mörkningsfilter ändras automatiskt från ljus tillstånd till mörkt tillstånd när svetsbågen slår mot, och den återgår till ljus tillstånd när svetsningen upphör.

Auto-Darkening nedbländade svetshjälm levereras monterade. Men innan hjälmen används, måste den justeras för att exakt passa användaren. Ställ in för fördröjningstid, känslighet och skugganummer för användning.

Hjälmen ska förvaras i ett torrt, kallt och mörkt område och kom ihåg att ta bort batteriet före lagring i lång tid.



## VARNING



- » Denna Auto-Darkening nedbländade svetshjälm är inte lämplig för lasersvetsning eller gasolsvetsning.
- » Placera aldrig denna hjälm och Auto-Darkening nedbländade filter på en het yta.
- » Öppna aldrig eller manipulera med Auto-Darkening nedbländade filter.
- » Denna Auto-Darkening nedbländade svetshjälm skyddar inte mot allvarliga stötar
- » Denna hjälm skyddar inte mot explosiva anordningar eller frätande vätskor.
- » Gör inga ändringar på filtret eller hjälmen, om detta inte specificeras i denna bruksanvisning.
- » Använd inte andra reservdelar än de som anges i denna bruksanvisning. Obehöriga ändringar och reservdelar kommer att upphäva garantin och utsätta operatören för risk för personskada.
- » Om denna hjälm inte blir mörkare när du slår en svetsbåge, sluta svetsa omedelbart och kontakta din handledare eller din återförsäljare.
- » Sänk inte ned filtret i vatten.
- » Använd inga lösningsmedel på filterskärmen eller hjälmkomponenterna.

- » Använd endast vid temperaturerna: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- » Lagringstemperatur: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). Hjälmen ska förvaras i ett torrt, kallt och mörkt område, när den inte används under lång tid.
- » Skydda filtret mot vätska och smuts.
- » Rengör filterytan regelbundet; använd inte starka rengöringslösningar. Håll alltid sensorerna och solcellerna rena med en ren, luddfri duk.
- » Byt regelbundet ut den spruckna / repade / håliga frontlock.
- » Material som kan komma i kontakt med bärarens hud kan orsaka allergiska reaktioner under vissa omständigheter.
- » Det automatiskt nedbländade filtret ska endast användas i samband med det inre linsskyddet.
- » Bär godkända skyddsglasögon med sideskydd under hjälmen.
- » Ögonskydd mot höghastighetspartiklar som bärs över vanliga glasögon kan överföra effekter och därmed skapa risk för bärraren.
- » Förstärkta mineralfibrer får endast användas tillsammans med ett lämpligt uppbackningsokular.
- » Om symbolerna F eller B inte är vanliga för både okularet och ramen, är det den lägre nivån som ska tilldelas hela ögonskyddet.

## BRUKSANVISNING

VARNING! Innan du använder hjälmen för svetsning, se till att du har läst och förstått säkerhetsanvisningarna.

Informationsmanual för Böhler Welding Skyddshjälmarna uppfyller punkt 1.4 i bilaga II till PPE-förordningarna (EU) 2016/425.

Böhler Welding svetshjälm erbjuder permanent skydd mot UV / IR-strålning, även ansikts- och ögonskydd mot gnistor orsakade av svetsprocessen.

Titta inte direkt på svetsstrålarna med oskyddade ögon när bågen träffar. Detta kan orsaka smärtsam inflammation i hornhinnan och obotlig skada på ögonlinsen som leder till grå starr.

## GARANTIE

Garantivillkoren gäller i enlighet med voestalpine Böhler Welding allmänna försäljningsvillkor (tillgängliga på <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Kontakta din auktoriserade återförsäljare för ytterligare information. Garanti lämnas endast för material- och tillverkningsfel. Garanti och ansvar gäller inte för skador som orsakats av felaktig användning, obehöriga ingrepp eller användning som inte är avsedd av tillverkaren. Ansvar och garanti upphör också om andra reservdelar än originalreservdelar används.

## ANVÄNDNINGSMÅL

VARNING! Innan du använder hjälmen för svetsning, se till att du har läst och förstått säkerhetsanvisningarna.

Böhler Welding svetshjälmarna och svetsfilter kan användas för de flesta bågsvetsningsapplikationer och för TIG där det anges. Svetsfiltren skyddar mot skadliga ultraviolett och infraröd strålning enligt kravet för avskärningsnummer som är märkt på varje sida av de nedbländade filtren; Ögonen skyddas så länge som den vippbara delen av hjälmen täcker över ögonen.

Följande diagram är en referens för valet av den lämpligaste nyansen av svetsfilter: (s.5)

Beroende på användningsförhållanden kan nästa högsta eller nästa lägsta skyddsnivå användas. De mörkare fälten motsvarar de områden där motsvarande svetsprocess inte kan användas.

Böhler Welding svetshjälmarna är lämpliga men inte begränsade till följande tillämpningar:

- » AC/DC TIG svetsaggregat
- » WIG/TIG-inverterare
- » Elektrodsvetsning
- » Argon/Helium
- » MIG/MAG gasbågsvetsning med inert täckglas

## FÖRBEREDELSE &amp; DRIFT

**1.1. Inställning av den multijusterbara huvudbonaden**

Böhlér Welding svets hjälm är fullt monterade och redo att användas efter mindre justeringar. Alla Evolution Vision-svets hjälmar är utrustade med en bekväm huvudbonad som har 4 justeringspunkter för maximal komfort.

**Justering av huvudet:** Det finns 3 justeringsremmar längs toppen. Lossa klockbandet och lägg det i önskat läge och fäst det igen.

**Storlek på huvudbandet:** Vrid justeringsratten på baksidan av huvudskyddet så att den passar användarens huvud. (s. 6 - fig. 03)

**Långsgående justering:** Långsgående justering: Gör det möjligt för hjälmskalet att komma närmare eller längre bort från ansiktet. För att justera dessa trycker du på tryckknappen på vänster och höger sida av hjälmen och skjuter den framåt eller bakåt. Genom att släppa tryckknappen läses den longitudinella justeringen på plats. (s. 6 - fig. 01)

**Vinkeljustering:** Det gör det möjligt att luta hjälmen för att optimera visningsriktningen. För att justera lyfter du upp kratta och drar den försiktigt mot hjälmens insida och vrider den åt vänster/höger tills den hittar det önskade läsningsläget. (s. 6 - fig. 02)

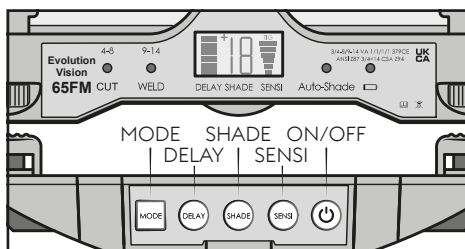
**1.2. Inställning av det automatiskt mörkläggande svetsfiltret (ADF) ON/ OFF**

Tryck på on/off-knappen för att slå på ADF:n. Använd samma procedur för att stänga av ADF:n.

**Justering av skuggning på ADF Evolution Vision 65FM (automatisk skuggning):**

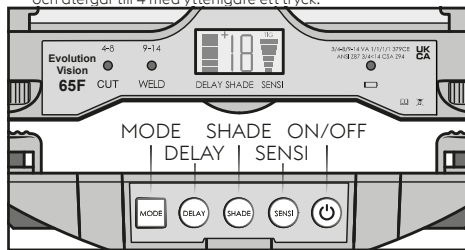
Tryck på knappen „MODE“ för att växla mellan lägena „WELD“, „CUT“ och „AUTO“:

- » **Auto Shade (AUTO)** - ADF väljer automatiskt lämplig nyans beroende på svetsbågens intensitet. Du kan finjustera skuggningen efter dina personliga preferenser genom att minska/öka skuggnivån med +/-2. För att göra detta trycker du på skuggningsknappen.
- » **Svetsläge (WELD)** - Tryck på skuggknappen för att justera skuggan från 9 till 14. Varje tryckning ökar skuggan när du har nått 14, och den återgår till 9 med ytterligare ett tryck.
- » **Cut Mode (CUT)** - Tryck på knappen för skugga för att justera skuggan från 4 till 8. Varje tryckning ökar skuggan när den är 8 och återgår till 4 med ytterligare ett tryck.

**Justering av skuggor på ADF:n Evolution Vision 65F:**

Tryck på knappen „MODE“ för att växla mellan lägena „WELD“ och „CUT“:

- » **Svetsläge (WELD)** - Tryck på skuggknappen för att justera skuggan från 9 till 14. Varje tryckning ökar skuggan när du har nått 14, och den återgår till 9 med ytterligare ett tryck.
- » **Cut Mode (CUT)** - Tryck på knappen för skugga för att justera skuggan från 4 till 8. Varje tryckning ökar skuggan när den är 8 och återgår till 4 med ytterligare ett tryck.



**Fördröjningskontroll** - Fördröjningsfunktionen justerar hur snabbt linsen återgår till det klara läget när bogen har upphört.

För att justera fördröjningen trycker du på knappen „DELAY“ varje tryck justerar fördröjningsnivån uppåt en gång och cyklar tillbaka till början. Fördröjningen kan justeras i 6 steg (0,1 - 0,85 sek.).

**Kontroll av känslighet** - Med känslighetskontrollen kan du ställa in ADF:n på den optimala nivån beroende på det omgivande ljuset. För att ändra känsligheten trycker du på knappen „SENSI“. Varje tryck justerar fördröjningsnivån uppåt med ett steg och cyklar sedan tillbaka till början. Känsligheten kan justeras i 6 steg.

**Lågt batteri** - När indikatorn för lågt batteri blinkar ska du byta ut batteriet så snart som möjligt. För att byta batteri följer du instruktionerna i avsnittet om underhåll.

Innan du börjar jobba, inspektera noggrant svets hjälmen och den automatiskt nedbländade svets hjälmen för eventuella synliga märken, sprickor, hålågor eller repade ytor. Skadade ytor även på skyddsglasat reducerar syn och skydd. Om skyddsglasen är repade, skadade eller nedstänkta, byt ut dem.

Svets hjälmar bör inte släppas eller tappas ned. Placera inte tunga föremål eller verktyg på eller inuti hjälmen eftersom de kan skada komponenterna. Vid korrekt användning kräver svetsfiltret inget ytterligare underhåll under sin livstid.

## SERVICE OCH UNDERHÅLL

Rengör bara hjälmen med mild tvål och vatten. Torka med en ren bomullsduk.

Observera att användning av lösningsmedel är strängt förbjuden, eftersom de kommer att skada masken och filtren. Skrapade eller skadade glas måste alltid bytas ut.

Användaren måste göra dagliga regelbundna kontroller för att säkerställa att det inte finns någon skada. Yttre och inre skyddsglas är förbrukningsvaror och måste bytas ut regelbundet med äkta certifierade universella reservdelar.

Vi rekommenderar en användningsperiod på 3-4 år. Användningstiden beror på olika faktorer som användning, rengöring, lagring och underhåll. Inspektionsfrekvens och ersättning av skadade delar (som rekommenderas).

## UTBYTTANDE AV SKYDDLINSEN

**Kontrollera att hjälmen alltid är utrustad med Böhler Welding-godkänd ytter- och innerskyddsglas.**  
**Dessa skyddsglas måste bytas ut om de är brutna, skadade eller belagda med svetsloppor i den utsträckning synfältet försämrats.**

Se till att du tar bort skyddsfilmerna från de nya skyddsglasen innan du använder dem.

Ytterhöljet (s. 7 - Fig. 07)

1. Den yttre skyddslinsen är monterad på framsidan av flip-flaket. För att ta bort linsen trycker du på knappen på hjälmens vänstra sida för att frigöra spärren. När den är frigjord lyfter du linsen och drar den till den motsatta sidan av hjälmen.
2. För att sätta tillbaka den nya linsen placeras den under placeringsfliken på hjälmens högra sida (ett klickande ljud ska vara hörbart när den klickar på plats) och placeras linsen på flip-fliken så att den passar i en fyrkant. Använd tummarna för att trycka på visiret till vänster och höger om knappen så att visiret klickar. Visiret är nu korrekt monterat.

Byte av innerlinsen (s. 6 - fig. 05)

1. För att byta ut den inre linsen måste ADF:n tas bort från flip-elementet. För att göra detta lyfter du upp flip-elementet i uppåtvänt läge. Låt hjälmen vila med hakan uppåt så att ADF:s undersida blir synlig. (s. 7 - fig. 08) Skjut in de två låsflikarna i mitten. ADF:n kan nu skjuvas ut med ett lätt drag.
2. Använd det medföljande verktyget för att ta bort den inre linsen. Tryck det på linsen och se till att det suger ordentligt. Dra nu i linsen så att den kommer ut.
3. För att montera den inre linsen, placera den ena sidan under flikarna. Böj linsen lätt och tryck in den motsatta sidan, se till att linsen är under alla flikar.
4. Sätt tillbaka den automatiska dokumentmataren genom att skjuta den långa flikarna tillbaka in i flip-elementet och skjuta de två flikarna utåt för att säkra den automatiska dokumentmataren på plats. (s. 7 - Fig. 08)

Byte av slipskärmen (s. 6 - fig. 06)

1. Lyft upp det uppfällbara elementet för att visa slipskärmen. Från hjälmens insida trycker du mot visirets vänstra sida (1) tills denna sida hoppar loss. Upprepa denna process för den andra sidan (2).
2. Med båda sidorna fria trycker du mot visirets mitteldel (3). När detta är gjort kan visiret enkelt lyftas ut ur näsbyggen (4).
3. För att sätta tillbaka visiret börjar du med att skjuta in fliken i näsbyggen (4). Böj försiktigt linsen för att dra in visirets övre flik i respektive spår (3). Kontrollera att båda tapparna är korrekt placerade.
4. I nästa steg böjer du försiktigt visirets vänstra sida mot mitten så att fliken glider in i springan (2) och använder tummen för att trycka in den. Upprepa detta steg för den andra sidan (1).

## BYTA UT ADF BATTERI

1. För att byta ADF-batteriet måste ADF:n tas bort från flip-elementet. För att göra detta lyfter du upp flip-elementet i uppåtvänt läge. Låt hjälmen vila med hakan uppåt så att ADF-elementets undersida blir synlig. (s. 7 - fig. 08) Skjut in de två låsflikarna i mitten. ADF:n kan nu skjuvas ut med ett lätt drag.
2. När den automatiska dokumentmataren är urkopplad, skjut batteriluckan uppåt och ta bort den.
3. Ta ut batteriet och kassera det i enlighet med lokala bestämmelser.
4. Sätt in det nya batteriet och se till att det är rätt polaritet och skjut tillbaka batterilådens lock på plats.
5. Sätt tillbaka den automatiska dokumentmataren genom att skjuta den långa flikarna tillbaka in i flip-elementet och skjuta de två flikarna utåt för att säkra den automatiska dokumentmataren på plats. (s. 7 - Fig. 08)

## MARKERINGAR

Märkning av svetsfilter med automatisk mörkläggning (ADF):

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/379 EN379**

- 3 - Täthetsgrad, ljus läge
- 4 - Lägsta täthetsgrad, mörkt läge
- 14 - Högsta täthetsgrad, märkt läge
- VA - tillverkarens identifikation
- 1 - Optisk klass
- 1 - Klass för ljusdiffusion
- 1 - Klass för ljusgenomsäpplighet
- 1 - Klass för deflektionsvinkel
- EN379 - Standardens nummer

Märkning av hjälmen: **EN175 B**

- EN175 - Standardens nummer
- B - Klassificering för stöt med energi

Märkning av täcklins: **EN166 1 B**

## FELSÖKNING

1. Ingen koppling - om det automatiskt nedbländade filtret förblir ljus och inte bländar ned vid svetsning. Stoppa svetsningen omedelbart: Granska känslighetsrekommendationerna och justera känsligheten. Rengör glasskyddet och sensorer från eventuella hinder. Notera! Se till att sensorerna är rena och vända mot svetsbågen; vinklar på 45 ° eller mer tillåter inte svetsbågens ljus att nå sensorerna.
2. Ingen koppling - om det automatiskt nedbländade filtret förblir mörkt efter att svetsbågen är släckt, eller om det automatiskt nedbländade filtret förblir mörkt när ingen svetsbåge är närvarande.

Finjustera känslighetsinställningen genom att göra små justeringar med brytaren genom att vrida den mot inställningen „Lo“ (8 låg) Vid extrema ljusförhållanden kan det vara nödvändigt att minska omgivande ljusnivåer.

## DELLISTA & MONTERING BÖHLER WELDING SVETSHJÄLM (s.4)

|                                      |                                |
|--------------------------------------|--------------------------------|
| Evolution Vision 65F - 87127         | Skyddsglas insida - 87131      |
| Evolution Vision 65FM (auto) - 87130 | Slipningsvisir - 87133         |
|                                      | Svettband fram och bak - 87136 |
| Skyddsglas fram - 87132              | Huvudkorg komplett - 87134     |
| ADF EvoVis65F - 87137                | Dioptri +1,0 - 32444           |
| ADF EvoVis65FM (auto) - 87135        | Dioptri +1,5 - 32445           |
| Batteri ADF CR2450 - 32517           | Dioptri +2,0 - 32452           |
| Fjäderkit - 87138                    | Dioptri +2,5 - 32456           |

## CERTIFIKAT OCH KONTROLLMÄRKNING

Böhler Welding svetshjälmarna och svetsfilter är testade för ögonskydd av följande tekniska kontrollfirma: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Test laboratorium godkänt av DAkkS D-PL-19590-02-00

Anmält av den centrala

Myndigheten i USA

för säkerhetsteknologi (ZLS)

ZLS-NB-0156

Den personliga skyddsutrustningen uppfyller följande tillämpliga EU-standarder:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Europeiskt överensstämmelsemärke - Detta bekräftar att produkten uppfyller kraven i PPE-förordningen (EU) 2016/425.

# [TR] GÜVENLİK UYARILARI - KULLANMADAN ÖNCE OKUYUN



## UYARI

Kullanmadan Önce Tüm Talimatları Okuyun ve Anlayın.



Otomatik kararan kaynak maskeleri, normal kaynak koşulları altında gözü ve yüzü kıvılcım, cüruf ve zararlı radyasyondan korumak için tasarlanmıştır. Otomatik kararan filtre (ADF), kaynak arkı oluştuğunda aydınlık durumdan karanlık duruma otomatik olarak değişir ve kaynak işlemi durduğunda aydınlık duruma geri döner.

Otomatik kararan kaynak maskesi montajlanmış olarak teslim edilir. Ancak kullanılmadan önce, kullanıcıya düzgün bir şekilde uyarılmasını sağlamak üzere ayarlanmalıdır. Uygulamanız için gecikme süresi, duyarlılık ve ton numarasını ayarlayın.

Maskes kuru, serin ve karanlık bir bölgede saklanmalıdır ve uzun süreli saklamadan önce bataryayı çıkarmayı unutmayın.



## UYARI



- » Bu Otomatik Kararan kaynak başlığı, lazer kaynağı veya oksijenli (gaz kaynağı) uygulamaları için uygun değildir.
- » Bu maskeli ve otomatik kararan filtreyi asla sıcak bir yüzeyin üzerine koymayın.
- » Otomatik kararan filtreyi asla açmayın veya kurcalamayın.
- » Bu otomatik kararan kaynak maskesi, şiddetli darbe tehlikelerine karşı korumayacaktır.
- » Bu maske, patlayıcılar veya aşındırıcı sıvılara karşı korumayacaktır.
- » Bu kullanım kılavuzunda belirtilmediği sürece filtre veya maske de herhangi bir değişiklik yapmayın.
- » Bu kullanım kılavuzunda belirtilenlerin dışında yedek parçalar kullanmayın. İzinsiz değişiklikler ve yedek parçalar garantiyi geçersiz kılacak ve operatörü kişisel yaralanma riski ile karşı karşıya bırakacaktır.
- » Ark oluştuğunda bu maskenin kararmaması halinde, kaynak işlemini hemen durdurun ve amiriniz veya bayinizle iletişime geçin.
- » Filtreyi suya daldırmayın.
- » Filtre eleği veya maske bileşenlerinin üzerinde herhangi bir solvent kullanmayın.
- » Sadece aşağıdaki sıcaklıklarda kullanın: -5°C ~ +55°C (23°F ~ 131°F).

- » Saklama sıcaklığı: -20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F). Maske uzun bir süre kullanılmadığında kuru, serin ve karanlık bir bölgede saklanmalıdır.
- » Filtrenin sıvı ve kirlle temas etmesini önleyin.
- » Filtre yüzeyini düzenli olarak temizleyin; kuvvetli temizleme solüsyonları kullanmayın. Hav bırakmayan temiz bir bez kullanarak sensörleri ve güneş pillerini her zaman temiz tutun.
- » Çatlamış / çizilmiş / kırılmış ön kapak lenslerini düzenli olarak değiştirin.
- » Giyen kişinin teniyle temas edebilen malzemeler, bazı durumlarda alerjik reaksiyonlara neden olabilir.
- » ADF sadece iç kapak lensleriyle birlikte kullanılmalıdır.
- » Kaskınızın altına yan siperleri olan onaylı güvenli gözlemleri takın.
- » Yüksek hızlı parçacıklara karşı standart gözlemlerin üzerine giyilen göz koruyucuları darbeleri iletebilir, bu nedenle giyen kişi için bir tehlike yaratır.
- » Sertleştirilmiş mineral filtre okülerleri, sadece uygun bir destekleyici okülerle birlikte kullanılmalıdır.
- » F veya B sensörleri hem oküler hem de çerçeve için ortak değilse, bütün göz korumasına daha düşük olan seviye atanacaktır.

## KULLANIM TALİMATLARI

UYARI! Kaynak için maskeli kullanmadan önce, güvenli talimatlarını okuduğunuzdan ve anladığınızdan emin olun.

Böhler Welding koruyucu kasklar için bilgi kılavuzu, KKD Düzenlemeleri (AB) 2016/425 Ek II, Paragraf 1.4'e uygundur.

kaynak maskeleri, UV/IR ışınlarına karşı kalıcı koruma ve aynı zamanda kaynak işleminin neden olduğu kıvılcımlara karşı yüz ve göz koruması sağlar.

Ark oluştuğunda kaynak ışınlarına çıplak gözle direkt olarak bakmayın. Bu, korneanın ağırlı bir şekilde iltihaplanmasına ve göz merceklemlerine giderilemez hasara neden olarak katarakta yol açabilir.

## GARANTİ

Voestalpine Böhler Welding'in Genel Satış Şartları ve Koşulları'nda belirtilen garanti koşulları geçerlidir (<https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/> adresinde mevcuttur). Daha fazla ayrıntı için yetkili uzman satıcınızla iletişime geçin. Garanti sadece malzeme ve üretim hataları için geçerlidir. Yanlış kullanım, yetkisiz müdahale veya üretici tarafından öngörülmemiş kullanım nedeniyle hasar oluşması durumunda, garanti ve sorumluluk geçersizdir. Orijinal yedek parçalar dışında yedek parçaların kullanılması durumunda da sorumluluk ve garanti geçersizdir.

## UYGULAMA YELPAZESİ

UYARI! Kaynak için maskeli kullanmadan önce, güvenli talimatlarını okuduğunuzdan ve anladığınızdan emin olun.

Böhler Welding kaynak maskeleri ve kaynak filtreleri, ark kaynak uygulamalarının birçoğu ve belirtildiğinde TIG için kullanılabilir. Kaynak filtreleri, otomatik (ADF) modelin pasif bileşenlerinin her biri üzerine işaretlenen ton numarasının gerektirdiği şekilde zararlı UV ve IR radyasyonuna karşı koruma sağlar; kaldırılabilir kapak görüşü kapatacak şekilde aşağı pozisyonunda olduğu sürece göz koruması geçerliliğini sürdürür.

Aşağıdaki tablo, kaynak filtresi için en uygun tonun seçilmesine yönelik bir referans olarak sunulmuştur: (s.5)

Uygulama koşullarına bağlı olarak, bir alt veya bir üst koruma seviyesi kullanılabilir. Daha koyu alanlar, ilgili kaynak işleminin kullanılmadığı alanlara karşılık gelir.

Böhler Welding kaynak maskesi aşağıdaki uygulamalar için uygundur ancak bunlarla sınırlı değildir:

- » AC/DC darbeleri
- » WIG/TIG inverterleri
- » Manuel metal ark kaynağı
- » Argon/Helyum
- » MIG/MAG koruyucu gaz elektrotları

## HAZIRLAMA & ÇALIŞTIRMA

### 1.1. Çoklu ayar başlığının ayarlanması

Böhrler Welding kaynak maskeleri tamamen montajlanmıştır ve küçük bir ayardan sonra kullanıma hazırdır. Tüm Evolution Vision kaynak başlıkları, maksimum konfor için 4 nokta ayarlı rahat bir başlık ile donatılmıştır.

**Baş üstü ayarı:** Üst kısım boyunca 3 adet ayar kayışı vardır. Saat kayışını ve yan tarafını tercih ettiğiniz konuma kadar açın ve tekrar sıkın.

**Kafa bandı boyutu:** Kullanıcının kafasına uyacak şekilde başlık tertibatının arkasındaki ayar düğmesini çevirin. (s. 6 - Şekil 03)

**Boyuna ayar:** Kask kabuğunun yüze daha yakın veya daha uzağa hareket etmesine izin verir. Bunları ayarlamak için kaskın sol ve sağ tarafındaki itmeye basın ve ileri veya geri kaydırın. Basmalı düğme serbest bırakıldığında boylamasına ayar yerine kilitletir. (s. 6 - Şekil 01)

**Açılabilir ayar:** Görüş yönünü optimize etmek için kaskın eğimine izin verilir. Kaldırmayı ayarlamak için eğimi yavaşça kaskın içine doğru çekin ve gerekli kilitleme konumunu bulana kadar sola/sağa döndürün. (s. 6 - Şekil 02)

### 1.2. Otomatik kararar kaynak filtresinin (ADF) ayarlanması

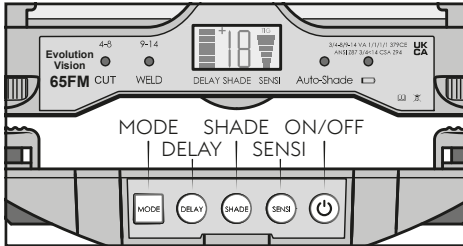
#### ACIK KAPALI (ON/ OFF)

ADF'yi açmak için açma/kapama düğmesine basın. ADF'yi kapatmak için aynı işlemi kullanın.

#### ADF Evolution Vision 65FM'de (Otomatik Gölge) Gölge Ayarı:

"WELD", "CUT" ve "AUTO" modları arasında geçiş yapmak için "MODE" düğmesine basın:

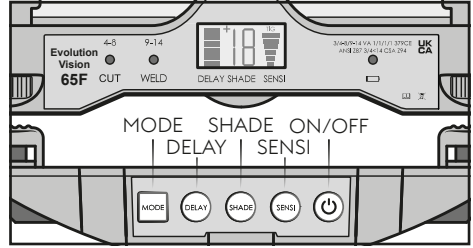
- » **Otomatik Gölge (AUTO)** - ADF, kaynak arkının yoğunluğuna göre uygun gölgeyi otomatik olarak seçer. Gölge seviyesini +/-2 oranında azaltarak/arttırarak gölgeyi kişisel tercihlerinize göre ince ayar yapabilirsiniz. Bunu yapmak için gölge düğmesine basın.
- » **Kaynak Modu (WELD)** - Gölgeyi 9'dan 14'e ayarlamak için gölge düğmesine basın, her basışta gölge 14'te bir kez yukarı döner, ek bir basışla 9'a geri döner.
- » **Kesim Modu (CUT)** - Gölgeyi 4'ten 8'e ayarlamak için gölge düğmesine basın, her basışta gölge 8'de bir kez açılır, ek bir basışla tekrar 4'e döner.



#### ADF Evolution Vision 65F'de Gölge Ayarı:

"WELD" ve "CUT" modları arasında geçiş yapmak için "MODE" düğmesine basın:

- » **Kaynak Modu (WELD)** - Gölgeyi 9'dan 14'e ayarlamak için gölge düğmesine basın, her basışta gölge 14'te bir kez yukarı döner, ek bir basışla 9'a geri döner.
- » **Kesim Modu (CUT)** - Gölgeyi 4'ten 8'e ayarlamak için gölge düğmesine basın, her basışta gölge 8'de bir kez açılır, ek bir basışla tekrar 4'e döner.



**Gecikme Kontrolü** - Gecikme işlevi, ark durduğunda merceğin ne kadar hızlı net duruma döneceğini ayarlar.

Gecikmeyi ayarlamak için "DELAY" düğmesine basın, her basışta gecikme seviyesini bir kez yukarı ayarlayın ve başlangıca geri döner. Gecikme 6 adımda ayarlanabilir (0,1 - 0,85 sn.)

**Hassasiyet Kontrolü** - Hassasiyet kontrolü, ortam ışığına göre ADF'yi optimum seviyeye ayarlamaya olanak tanır.

Hassasiyeti değiştirmek için "SENSİ" düğmesine basın. Her basışta gecikme seviyesini bir kez yukarı ayarlar ve başlangıca geri döner. Hassasiyet 6 adımda ayarlanabilir.

**Düşük pil** - Düşük pil göstergesi yanıp söndüğünde lütfen pili mümkün olan en kısa sürede değiştirin. Pil değişimi için lütfen bakım bölümündeki talimatları izleyin.

İşe başlamadan önce, lütfen kaynak maskesi veya ADF'de gözle görünür herhangi bir işaret, çatlak, karıncalanmış veya çizilmiş yüzey olup olmadığını dikkatlice kontrol edin; koruma plakalarının üzerinde bile olsa zarar görmüş yüzeyler görüş imkanını ve korumayı azaltır. Koruma plakaları çizilmişse, zarar görmüşse veya cüruf birikimi olmuşsa lütfen değiştirin.

Kaynak maskeleri değiştirilmemelidir. Bileşenlere zarar verme ihtimali nedeniyle maskenin üzerine veya içine ağır nesneler veya aletler koymayın. Düzgün bir şekilde kullanılması halinde, kaynak filtresi kullanım ömrü boyunca ilave bakım gerektirmez.

## SERVİS VE BAKIM

Maskeyi sadece hafif sabun ve suyla temizleyin. Temiz bir pamuklu bezle kurulaın.

Maskeye ve filtrelelere zarar verecek olması nedeniyle lütfen solvent kullanımının kesinlikle yasak olduğunu dikkate alın.

Çizilmiş veya zarar görmüş vizörler, her zaman değiştirilmelidir.

Kullanıcı, gözle görülür herhangi bir hasar olmadığından emin olmak için günlük düzenli kontroller yapmalıdır. Dış ve iç vizörler tüketim maddeleridir ve orijinal sertifikalı evrensel yedek parçalarla düzenli olarak değiştirilmelidir.

3-4 yıllık bir kullanım periyodu tavsiye ediyoruz. Kullanım süresi, kullanım, temizleme, saklama ve bakım gibi çeşitli faktörlere bağlıdır. Kontrollerin sıklığı ve zarar görmüş kısımların değiştirilmesi (tavsiye edilir).

## KORUMA LENSLERİNİN YERLEŞTİRİLMESİ

**Maskenin, daima Böhler Welding onayı dış ve iç koruma lensiyle donatıldığından emin olun.**  
**Bu koruma lensleri, kırılmaları, zarar görmeleri veya görüntüye zarar verecek boyutta kaynak cürufuyla kaplanmaları halinde değiştirilmelidir.**

**Kullanmadan önce yeni koruyucu lenslerdeki koruyucu filmleri çıkardığınızdan emin olun.**

### Dış Kapak Merceği: (s. 7 - Şekil 07)

1. Dış kapak koruma merceği, kapağın önüne yerleştirilmiştir. Merceği çıkarmak için kaskın sol tarafındaki düğmeye basın, bu mandalı serbest bırakacaktır. Serbest bırakıldıktan sonra merceği kaskın karşı tarafına çekerek kaldırın.
2. Yeniden takmak için yeni lensi kaskın sağ tarafındaki konum sekmesinin altına yerleştirin (yerine oturduğunda bir tıkla sesi duyulmalıdır) ve lensi kare şeklinde olacak şekilde kapak üzerine hizalayın. Başparmaklarınızı kullanarak vizörü düğmenin soluna ve sağına itin, vizör tıklayacaktır. Vizör artık doğru şekilde takılmıştır.

### İç merceğin değiştirilmesi: (s. 6 - Şekil 05)

1. İç merceği değiştirmek için ADF'nin çevirme elemanından çıkarılması gerekir. Bunu yapmak için, kapağı yukarı konuma kaldırın. Kaskı, ADF'nin alt kısmını ortaya çıkaracak şekilde çene yukarı bacak şeklinde yerleştirin. (s. 7 - Şekil 08) İki kilitleme tırnağını ortaya kaydırın. ADF artık hafif bir çekme ile dışarı kaydırılabilir.
2. merceği çıkarmak için verilen piston aletini kullanın. Sıkı bir emiş sağlamak için merceğe doğru itin. Şimdi cekin ve lens çıkmalıdır.
3. İç merceği takmak için tırnakların altındaki bir tarafı bulun. Merceği hafifçe bükün ve karşı tarafı içeri doğru iterek merceğin tüm tırnakların altında olmasını sağlayın.
4. ADF'yi tırnaklar boyunca tekrar çevirme elemanına kaydırarak yeniden takın ve ADF'yi yerine sabitlemek için iki tırnağı dışarı doğru kaydırın. (s. 7 - Şekil 08)

### Taşıma vizörünün değiştirilmesi: (s. 6 - Şekil 06)

1. Taşıma vizörünü ortaya çıkarmak için yukarı kaldırılan elemanı kaldırın. Kaskın içinden, bu taraf serbest kalana kadar vizörün (1) sol tarafına doğru itin. Bu işlemi diğer taraf (2) için de tekrarlayın.
2. Her iki taraf da vizörün orta üst kısmına (3) doğru serbest şekilde itin. Bu yapıldıktan sonra vizör uç köprüsünden (4) kolayca kaldırılabilir.
3. Vizörü yeniden takmak için tırnağı burun köprüsüne (4) kaydırarak başlayın. Vizörün üst tırnağını ilgili yuvaya (3) çekmek için merceği hafifçe bükün. Her iki musluğun da doğru yerleştirildiğinden emin olun.
4. Bir sonraki adımda, vizörün sol tarafını dikkatlice merkeze doğru bükün, böylece tırnak yuvaya (2) kayar ve içeri itmek için baş parmağınızı kullanın. Bu adımı diğer taraf için de tekrarlayın (1)

## ADF PİLİNİ DEĞİŞTİRİNİZ (p. 6 - Fig. 04)

1. ADF Pili ni değiştirmek için ADF'nin çevirme elemanından çıkarılması gerekir. Bunu yapmak için, kapağı yukarı konuma kaldırın. Kaskı, ADF'nin alt kısmını ortaya çıkaracak şekilde çene yukarı bacak şeklinde yerleştirin. (s. 7 - Şekil 08) İki kilitleme tırnağını ortaya kaydırın. ADF artık hafif bir çekme ile dışarı kaydırılabilir.
2. ADF çıktıktan sonra pil kapağını yukarı doğru kaydırın ve çıkarın.
3. Pili çıkarın ve yerel yönetmeliklere uygun olarak atın.
4. Yeni pili kutupları doğru olacak şekilde yerleştirin ve pil tepsi kapağını yerine kaydırın.
5. ADF'yi tırnaklar boyunca tekrar çevirme elemanına kaydırarak yeniden takın ve ADF'yi yerine sabitlemek için iki tırnağı dışarı doğru kaydırın. (s. 7 - Şekil 08)

## MARKINGS

**otomatik karanlık kaynak filtresi (ADF) işareti:**

**CE 3/4-8/9-14 VA 1/1/1/1/379 EN379**

- 3 - aydınlık durum ölçek numarası
- 4 - en açık karanlık durum ölçek numarası
- 14 - en karanlık durum ölçek numarası
- VA - İmalatçı kimliği
- 1 - Optik sınıfı
- 1 - Işık yayılma sınıfı
- 1 - Işık geçişlilik değışkenliği sınıfı
- 1 - Açık bağımlılığı sınıfı
- EN379 - Standart numarası

**Kask İşaretleme : EN175 B**

EN175 - Standart numarası

B - Orta enerji darbe oranıdır

**Kapak Lensi İşaretleme: EN166 1 B**

## SORUN GİDERME

1. Geçiş Yapmıyor - Kaynak yaparken otomatik lensin aydınlık kalması ve kararmaması durumunda. Kaynak işlemini hemen durdurun: Duyarlılık tavsiyelerini inceleyin ve duyarlılığı ayarlayın. Lens kapağını ve sensörleri engelleyen bir şey varsa temizleyin. Not! Sensörlerin temiz olduğundan ve arka baktığından emin olun; 45°'lik veya daha büyük bir açı, ark ışığının sensörlere ulaşmasına izin vermeyecebilir.
2. Geçiş yapmıyor - Kaynak arkı söndürüldükten sonra otomatik lensin karanlık kalması veya herhangi bir ark bulunmadığında otomatik lensin karanlık kalması durumunda. Kontrolü „Lo“ ayarına doğru yavaşça çevirerek duyarlılık ayarını hassasça ayarlayın. Aşırı aydınlık ortamlarda çevredeki ışık seviyelerinin azaltılması gerekli olabilir. Test etme veya kullanım sırasında herhangi bir arıza durumunda, lütfen maskeyi kullanmayı bırakın ve yerel satış temsilcisiyle iletişime geçin.

## BÖHLER WELDING MASKE PARÇA LİSTESİ & DÜZENEK (s.4)

Evolution Vision 65F - 87127

Evolution Vision 65FM (auto) - 87130

Ön Kapak Lensi - 87132

ADF EvoVis65F - 87137

ADF EvoVis65FM (auto) - 87135

Pil ADF CR2450 - 32517

Yay takımı - 87138

İç Kapak Lensi - 87131

Taşıma Vizörü - 87133

Terbandı ön ve arka - 87136

Tüm Başlık - 87134

+1,0 Diyoptri - 32444

+1,5 Diyoptri - 32445

+2,0 Diyoptri - 32452

+2,5 Diyoptri - 32456

## SERTİFİKASYON & KONTROL ETİKETLERİ

Böhler Welding kaynak maskeleri ve kaynak filtreleri, aşağıdaki onaylanmış kurum tarafından göz koruması için test edilir: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Dakks D-PL-19590-02-00 tarafından onaylanmış test laboratuvarı Federal Eyaletler Güvenlik Teknolojileri Merkezi Otoritesi (ZLS) tarafından onaylanmıştır ZLS-NB-0156

Bu Kişisel Koruyucu Donanım (PPE) aşağıdaki AB standartlarına uygundur:



**EN166B:2001**  
**EN379:2003 + A1:2009**  
**EN175B:1997**

Avrupa Uygunluk İşareti - Bu, ürünün KKD Yönetmeliği (AB) 2016/425'in gerekliliklerini karşıladığını onaylar.



