



Lasting Connections

EVOLUTION V80 / V80M



voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine

ONE STEP AHEAD.

Rev.00_03-2025

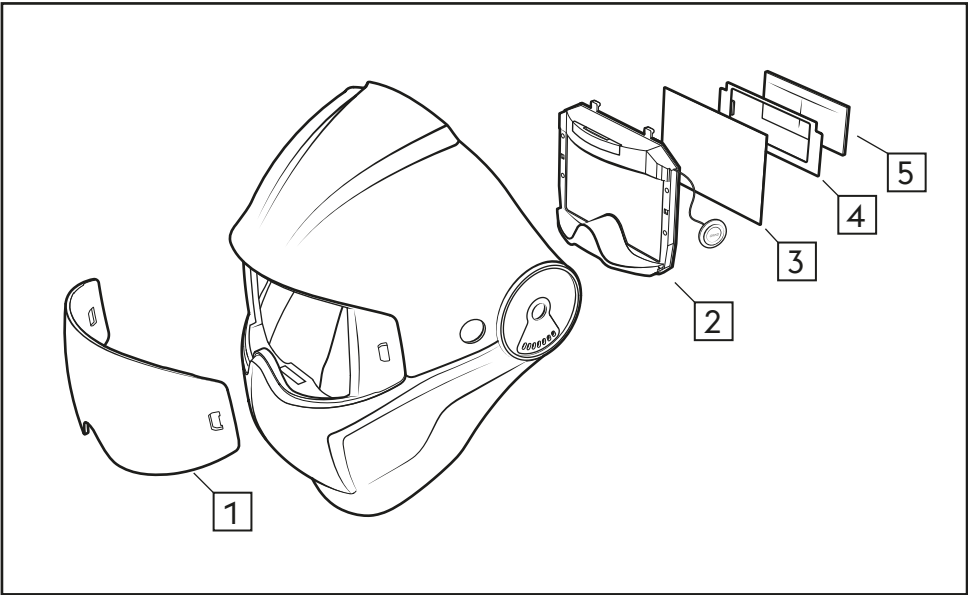
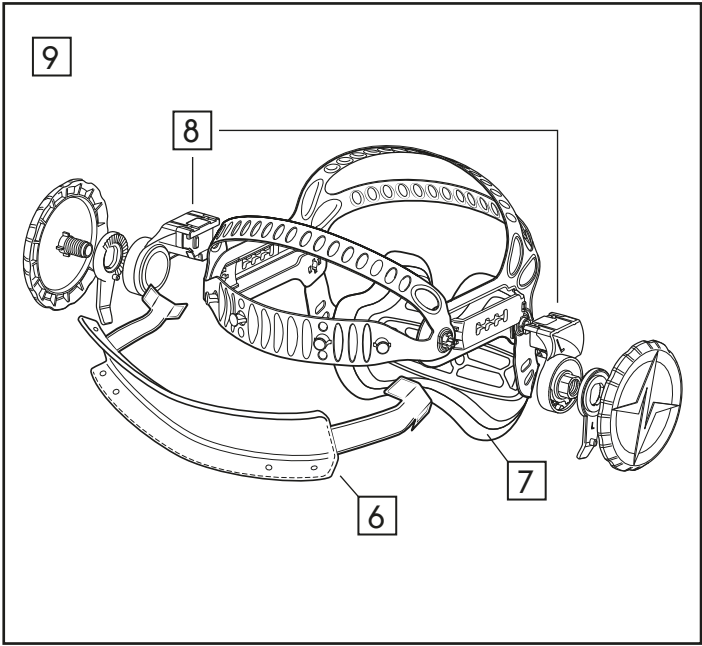
voestalpine Böhler Welding Germany GmbH
www.voestalpine.com/welding

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] - Português	50
[RO] - Română.....	53
[RU] - Русский	56
[SI] - Slovenščina	59
[SV] - Svenska.....	62
[TR] - Türkçe	65

SPARE PARTS

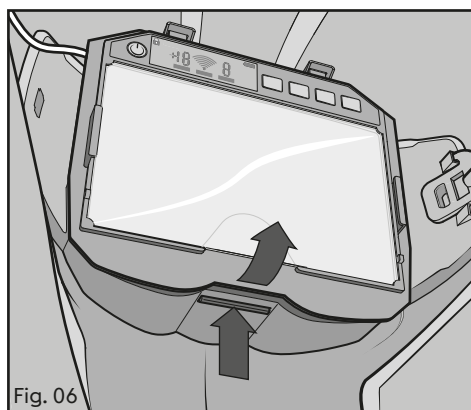
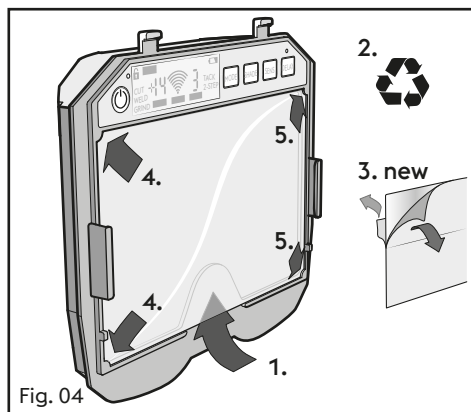
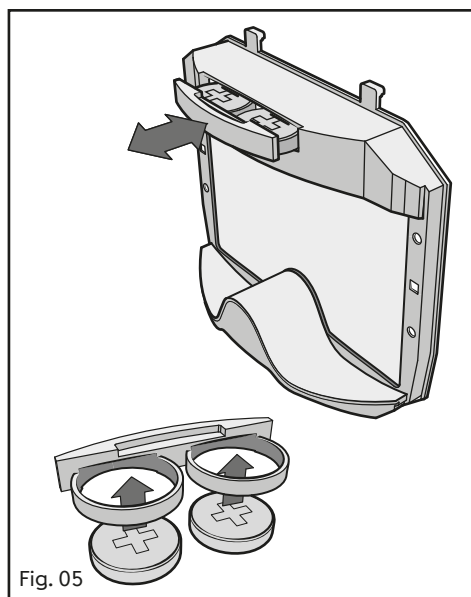
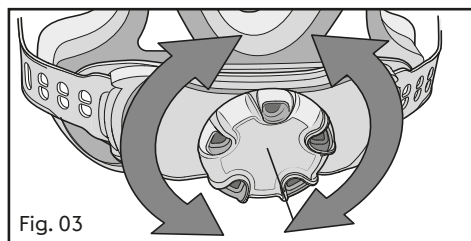
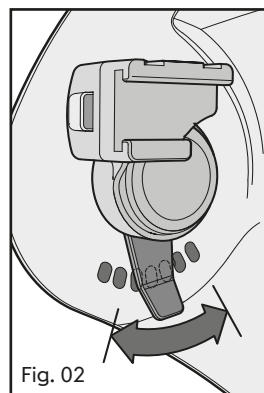
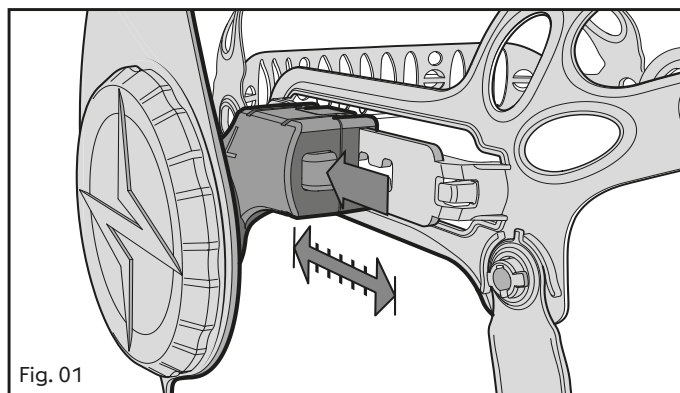
ITEM	PART NO.
*	89068/89070
1	87132
2	89069
2	89072
3	89071
4	89073
5	32444
5	32445
5	32452
5	32456
6	88805
7	89129
8	87796
9	87134



WELDING PROCESS OR RELATED TECHNIQUE

Welding process 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 Flux core electrodes Fluxed stick electrodes			8					9		10		11			12						13			14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steel, alloyed steels, Copper & its al- loys etc.											10	11			12						13			14
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel and other alloys.											10	11			12						13			14
TIG / Tungsten-Inert Gas Argon (Ar/ H ₂) (Ar/He) All weldable metals such as: steels, aluminium, copper, nickel and their alloys.			8					9		10		11			12						13			
MAG / Metal-active Gas (Ar/CO ₂ O ₂) (Ar/CO ₂ /He/H ₂) Construction steel, hardened & tem- pered steels, Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.										10	11	12			13						14			
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/He)											11				12						13			
Plasma cutting (fusion cutting) Micro-plasma welding Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/He)				4	5	6	7	8	9	10	11	12		13							14			
	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



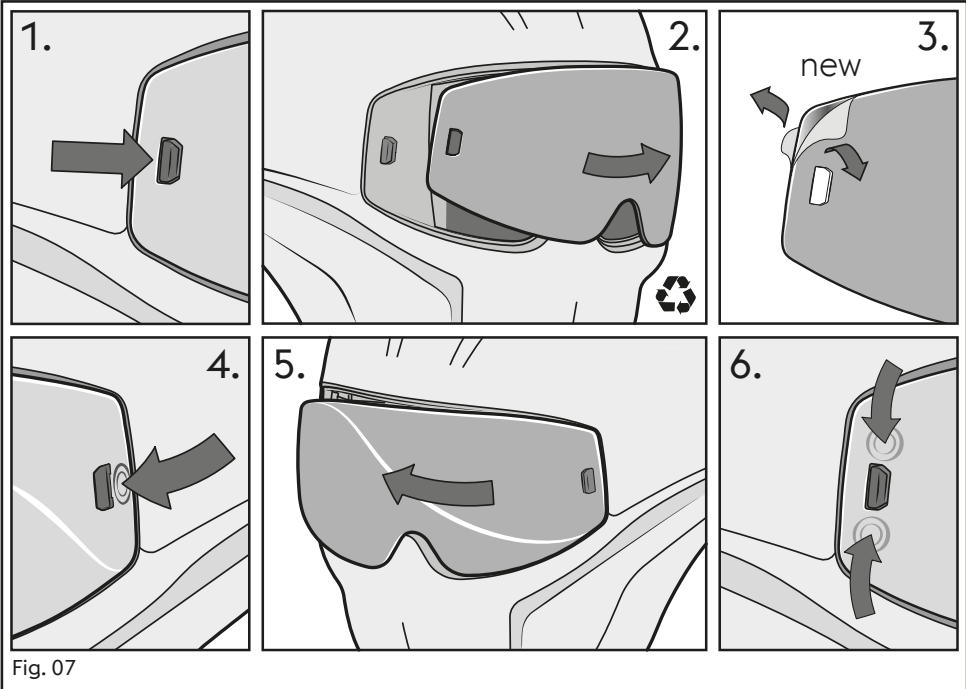


Fig. 07

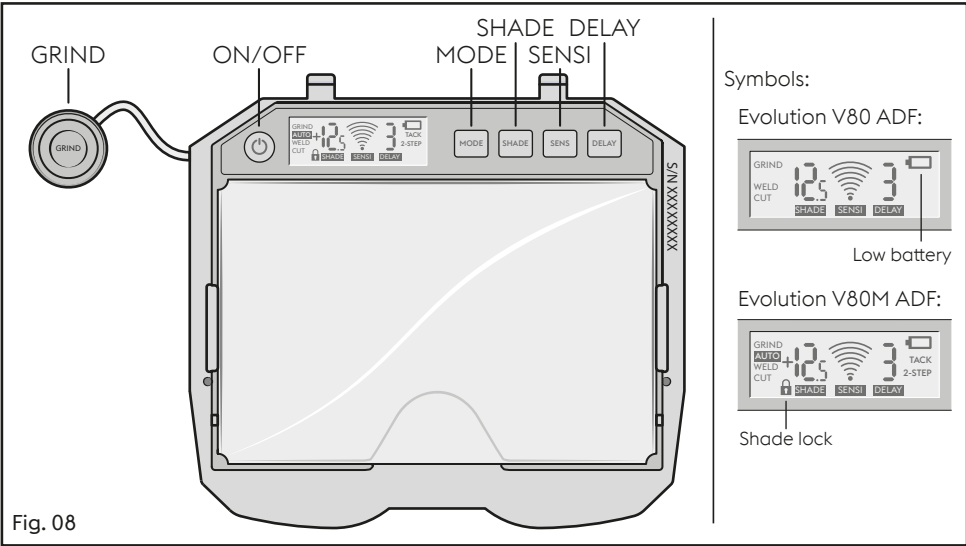


Fig. 08

[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 zamienné spowodują unieważnienie gwarancji i narażą 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. Czujniki ależy zawsze utrzymywać w czystości za pomocą czystej, niestrzępiącej się chusteczki.
- » 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 zapalenie rogówki 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); ochrona oczu pozostaje tak długo, jak przyłbica spawalnicza znajduje się w pozycji dolnej, zakrywającej wzrok.

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 mieszanice 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 przytłbice 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 zaapić.

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 przesuń go do przodu lub do tyłu. Zwolnienie przycisku powoduje zablokowanie regulacji wzdłużnej. (str. 6 - rys. 01)

Regulacja kątową: 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 odcienia w ADF (str. 7 - Rys. 08);

Naciśnij przycisk „MODE”, aby przełączyć się między trybami „WELD”, „CUT”, „AUTO” i „Shade Lock”:

- » **Tryb spawalniczy (WELD)** - Naciśnij przycisk przyciemnienia, aby ustawić przyciemnienie w zakresie od 9 do 14. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie przyciemnienia o 0,5 stopnia. Po osiągnięciu odcienia 14 nastąpi powrót do 9.
- » **Tryb Cut (CUT)** - Naciśnij przycisk przyciemnienia, aby ustawić przyciemnienie w zakresie od 4 do 8. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie przyciemnienia o 0,5 stopnia. Po osiągnięciu odcienia 9 nastąpi powrót do 4.

Evolution V80M ADF:

- » **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.
- » **Blokada odcienia (Shade Lock)** - ADF będzie działał passywnie i pozostanie zablokowany w ustawionym odcieniu. Naciśnij przycisk przyciemnienia, aby ustawić przyciemnienie w zakresie od 4 do 14. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie zaciemnienia o 0,5 stopnia. Po osiągnięciu odcienia 14 nastąpi powrót do 4.

Tryb szlifowania (GRIND) - Naciśnij przycisk „GRIND” z boku skorupy kasku, aby włączyć/wyłączyć tryb „GRIND”.

Kontrola opóźnienia, tryb Tack, 2-stopniowe opóźnienie i płynne opóźnienie

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.)

Evolution V80M ADF:

Aby przełączyć na tryb Tack Mode, 2-Step Delay i Smooth Delay, należy nacisnąć przycisk „DELAY” do momentu wskazania żądanej funkcji.

- » **Tryb Tack (TACK)** - pomiędzy zgrzewami punktowymi ADF pozostaje w półciemnym odcieniu (jaśniejszym niż wybrany odcień). Jeśli praca nie jest kontynuowana, po 2 sekundach przełącza się w stan wyczyszczenia.
- » **2-Step Delay (2-STEP)** - otwieranie stanu ciemnego do jasnego w krokach (2 regulowane czasy trwania).
- » **Smooth Delay** - stopniowo zmniejsza odcień z ciemnego do jasnego.

Funkcje te pomagają zmniejszyć zmęczenie oczu.

Kontrola czułości (SENS) - Regulacja czułości pozwala na ustawienie ADF na optymalnym poziomie w zależności od oświetlenia otoczenia. Aby zmienić czułość, naciśnij przycisk „SENS”. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie poziomu opóźnienia o jeden i powrót do początku. Czułość może być regulowana w 6 krokach.

Niski poziom baterii - Gdy wskaźnik niskiego poziomu naładowania baterii miga na wyświetlaczu, 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 szybkie 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 klapki. 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 kwa-

dratowe dopasowanie. Używając kciuków, przesun daszek w lewo i w prawo od przycisku, a daszek kliknie. Przytłacza jest teraz prawidłowo dopasowana.

Wymiana soczewki wewnętrznej; (str. 6 - rys. 04)

1. Aby wyjąć wewnętrzną soczewkę, podnieś ją od dotu (w miejscu mostka nosowego), aż soczewka wyskoczy.
2. Aby zamontować nową soczewkę wewnętrzną, umieść jedną stronę pod wypustkami. Lekko zegnij soczewkę i wepnij przeciwną stronę, upewniając się, że soczewka znajduje się pod wszystkimi wypustkami.

WYMIANA BATERII (str. 6 - rys. 05)

1. Aby wymienić baterię ADF, należy wyjąć ADF z kasku. W tym celu należy położyć kask twarzą w dół i podnieść nakrycie głowy. Umożliwi to dostęp do ADF. Wciśnij palcem sprężynującą wypustkę znajdującą się w dolnej części ADF. Przytrzymując wypustkę, podnieś ADF do góry. Spowoduje to zwolnienie podajnika ADF z zaczepów i wysunięcie podajnika ADF.
- Należy pamiętać, że ADF jest podłączony kablem do przycisku Grind. Należy unikać naprężeń lub nacisku na kabel.**
2. Uchwyt baterii znajduje się na górze i można uzyskać do niego dostęp od przodu. Rowek umożliwia delikatne wyciągnięcie uchwytu na zewnątrz.
3. Baterie należy wyjąć i zutylizować zgodnie z lokalnymi przepisami.
4. Umieść nowe baterie w uchwycie, zwracając uwagę na prawidłową biegunowość i wsuń uchwyt baterii z powrotem do ADF.
5. Ponownie zamontować ADF w kasku. Upewnij się, że najpierw umieściłeś zaczepy na górze ADF przed wsunięciem ADF do jego pozycji w ramce. Delikatnie popchnij go w dół, aż zatrzaśki sprężynowe klikną, co zabezpieczy ADF z powrotem na miejscu. (str. 6 - rys. 06)

OZNACZENIE	CE	NZS/AS
<u>Automatycznie przyciemniający filtr spawalniczy (ADF):</u>		
Evolution V80	16321 VA W2.5 / 4-8 / 9-14 V1 CE	VA 2.5/4-8/9-14
Evolution V80M		VA 2.5/4-8/9-14 VA 2.5/4<14M
<u>Oznaczenie kasku:</u>		
	16321 VA W15 EHM 1-MCE	VA B
<u>Oznaczenie obiektu pokrywy:</u>		
	EN166 1 B	VA B
<u>Źnaczenie:</u> W - filtr spawalniczy 2.5 - oznaczenie stanu jasnego 4 - oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia 14 - oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia VA - identyfikatory producentów V1 - klasa optyczna EN 379 / ISO 16321 - numer normy B / E - klasa uderzenia o średniej energii		

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 szybkie i czujniki. Uwaga! Należy upewnić się, że czujniki są czyste i skierowane przodem do łuku; dla kątów 45° i większych nie są dozwolone; światło zajarzenia łuku może nie docierać do czujników.
2. Brak przełączania – funkcja automatycznego przyciemnienia nie wyłącza się (filtr pozostaje przyciemniony) po wygaszeniu łuku spawalniczego lub gdy łuk nie jest obecny. Dostosować czułość, delikatnie przekręcając pokrętkę w kierunku ustawienia „Lo”. Gdy otoczenie jest wyjątkowo jasno, 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 V80 - 89068	Wewnętrzna szybka ochronna - 89071
Evolution V80M (auto) - 89070	Taśma ochronna - 88805
Przednia szybka ochronna - 87132	Uprząż - 87134
ADF Evolution V80 - 87137	Adapter dioptria - 89073
ADF Evolution V80M (auto) - 87135	Dioptria +1,0 - 32444
Bateria ADF CR2450 - 32517	Dioptria +1,5 - 32445
Wygodna wyściółka szyi - 89129	Dioptria +2,0 - 32452
	Dioptria +2,5 - 32456

OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY

Filtry spawalnicze Böhler Welding zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez następującą organizację: 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:



Europejski znak zgodności - Potwierdza on, że produkt spełnia wymagania rozporządzenia o środkach ochrony indywidualnej (UE) 2016/425.

To urządzenie PPE jest zgodne z następującymi obowiązującymi normami australijskimi i nowozelandzkimi:

AS/NZS 1337.1:2010
(Przyłbica spawalnicza – korpus, szybki ochronne)
AS/NZS 1338.1:2012 (ADF)

