



Lasting Connections

GUARDIAN^{50FM} AIR



voestalpine Böhler Welding
www.voestalpine.com/welding

voestalpine

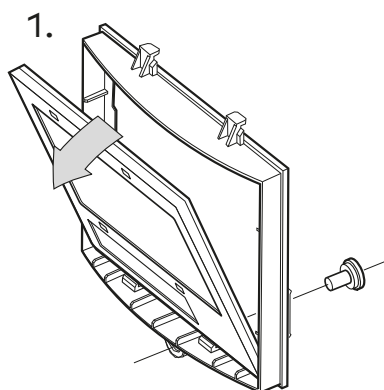
ONE STEP AHEAD.

Rev.01_07-2024

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

Hafenstraße 21
59067 Hamm - Germany

Warning	5
Functions/ Spare Parts	6
[EN] - English	8
[DE] - Deutsch	10
[ES] - Español	12
[FR] - Français.....	14
[IT] - Italian	16
[BG] - БЪЛГАРСКИ.....	18
[CN] - 中文.....	20
[CZ] - Čeština.....	22
[DA] - Dansk	24
[FI] - Suomi	26
[HU] - Magyar.....	28
[NL] - Nederlands.....	30
[NO] - Norsk	32
[PL] - Polski	34
[PT] - Português	36
[RO] - Română.....	38
[RU] - Русский	40
[SK] - Slovenščina.....	42
[SV] - Svenska.....	44
[TR] - Türkçe	46



EN: **WARNING!** - Remove before use!

DE: **WARNUNG!** - Vor der Nutzung entfernen!

FR: **AVERTISSEMENT!** - Enlever avant usage!

PL: **UWAGA!** - Przed użyciem usunąć!

IT: **Attenzione!** - Rimuovere prima dell'utilizzo!

ES: **¡ATENCIÓN!** - ¡Quitar antes de usar!

CS: **POZOR!** Před použitím vyjmout!

FI: **VAROITUS!** - Poista ennen käyttöä!

DA: **ADVARSEL!** - Fjern før brug!

HU: **FIGYELEM!** - Felhasználás előtt eltávolítandó!

NL: **WAARSCHUWING!** - Verwijderen voor gebruik!

NO: **VIKTIG!** - Fjern før bruk!

PT: **ATENÇÃO!** - Remova antes de utilizar

RO: **ATENȚIE!** Îndepărtați înainte de a utiliza!

RU: **Внимание!** Удалите протектор перед использованием!

SL: **OPOZORILO!** - Odstraniti pred uporabo!

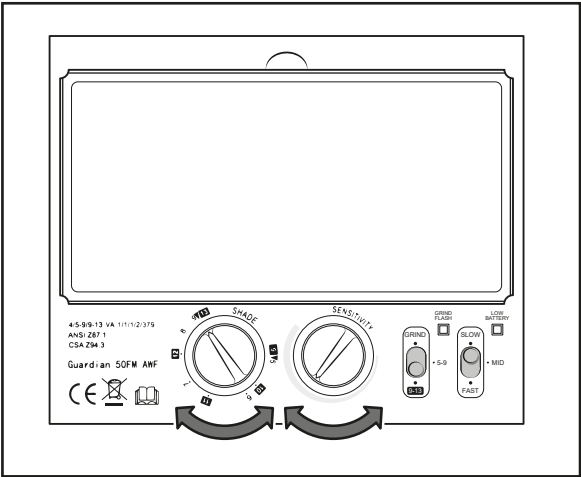
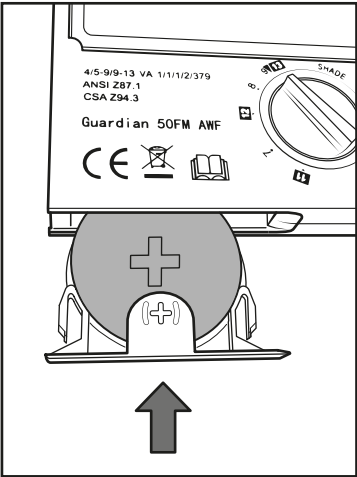
SV: **OBSERVERA** - Avlägsna innan användning!

TR: **UYARI!** - Kullanmadan önce çıkarın!

ZH: **警告!** - 使用前请移除!

BG: **ВНИМАНИЕ!** - Премахни преди употреба!

Schutzstufentabelle		Tableau des niveaux de protection																							
Shade level chart		Tabella dei livelli di protezione																							
Welding process or related technique	amperes																								
	0.5	1	2.5	5	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500		
	8					9		10		11				12				13			14				
 Fe										10		11		12				13			14				
 Al										10		11		12		13			14						
	8					9		10		11		12		13											
 CO ₂								10		11		12		13			14								
										11			12			13									
	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13			14											
	0.5	1	2.5	5	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500		



[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 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.
- » Wzmocnione 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 Böhler Welding jest zgodna z ustępem 1.4 załącznika II Rady (UE) 2016/425.

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

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

GWARANCJA

Obowiązują warunki gwarancji określone w Ogólnych Warunkach Sprzedaży voestalpine Böhler 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 Böhler 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.6)

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 Böhler 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

Kaski spawalnicze Böhler Welding są całkowicie zmontowane i gotowe do użycia po przeprowadzeniu drobnych regulacji. Wszystkie kaski spawalnicze są wyposażone w wygodną uprząż, którą można regulować na cztery sposoby: (s.7)

Założyć uprząż, usuwając gwintowane pokręta (pojedynczo), a następnie przy mocować z powrotem po przełożeniu każdego z gwintowanych kołków przez większe otwory po bokach kasku. Obrócić pokręta regulacyjne z tyłu zespołu uprząży kasku, aby dopasować go do głowy użytkownika.

Przed rozpoczęciem pracy ostrożnie sprawdzić 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 umieszczać 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. Wewnętrzne i zewnętrzne wizjery ulegają zużyciu i należy je regularnie wymieniać, zastępując oryginalnymi częściami zamiennymi z certyfikatem Universul.

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 ZEWNĘTRZNYCH SOCZEWEK OCHRONNYCH

1. Dopilnować, aby kask był zawsze wyposażony w zewnętrzną i wewnętrzną szybkie ochronną.
2. Szybki te należy wymienić, jeśli są pęknięte, uszkodzone lub pokryte rozpryskami spawalniczymi do tego stopnia, że ograniczone jest pole widzenia.
3. Zewnętrzne i wewnętrzne szybki ochronne ulegają zużyciu i należy je regularnie wymieniać, zastępując oryginalnymi, certyfikowanymi częściami zamiennymi.
4. Zewnętrzne szybki ochronne wkłada się od tyłu, patrz powyższa ilustracja. (s.7)
5. Wewnętrzne szybki wkłada się od tyłu do elementów mocujących na filtrze z funkcją automatycznego przyciemniania. Odpowiedni stopień ochrony, oznaczony zgodnie z normą, jest zapewniany tylko wtedy, gdy wszystkie szybki i elementy mocujące zostały zamontowane zgodnie z instrukcjami producenta.
6. Zmienić ciemny odcień z 9 na 13 na 5 na 9 lub na tryb Grind (mielenie) zgodnie z życzeniem na ADF. (s.6)
7. Czas opóźnienia (od ciemnego do jasnego) jest regulowany prawym przełącznikiem na panelu ADF (str. 6). Do wyboru są 3 ustawienia opóźnienia: „SLOW” 0,9 sekundy, „MID” 0,5 sekundy i „FAST” 0,1 sekundy.
8. Można regulować czułość i czas opóźnienia, w zależności od potrzeb, za pomocą pokręta bezstopniowej regulacji. (s.6)
9. Jeśli kask nie jest używany przez 15 minut, zasilanie zostanie automatycznie odłączone. Nie ma żadnego wyłącznika.

WYMIANA BATERII

Należy zwrócić uwagę na właściwe zamocowanie baterii, postępować zgodnie z ilustracją. (s.6)

OZNACZENIA

Oznaczenie filtra spawalniczego z automatycznym przyciemnianiem:

CE 4/5-9/9-13 VA 1/1/1/2 EN379

4 – oznaczenie stanu jasnego

5 – oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia

13 – oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia

VA – identyfikatory producentów

1 – klasa optyczna

1 – klasa rozpraszania światła

1 – zmiana klasy przepuszczalności światła

2 – 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 prosto do łuku; dla kątów 45° i większych nie są dozwolone; światło zjawienia łuku może nie docierać do czujników.
2. 2Brak 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 oświetlenie 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 CIERŃ - PRZYŁBICA SPALWALNICA BÖHLER WELDING (s.7)

Guardian50 FM Air - 86682	Taśma ochronna - 32416
Przednia szybka ochronna - 32423	Uprząż - 32406
ADF Guardian 50FM - 86697	Dioptria +1,0 - 32444
Wewnętrzna szybka ochronna - 86691	Dioptria +1,5 - 32445
Uchwyt obiektywu ze śrubami - 32443	Dioptria +2,0 - 32452
Ostłona do szlifowania - 32437	Dioptria +2,5 - 32456

OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY

Filtry spawalnicze Böhler 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.

