

Lasting Connections

SAFE VISION AIR & SAFE GUARD 62F AIR



Rev.00_09-2025

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

Hafenstraße 21
59067 Hamm - Germany

Spare Parts	4
[EN] - English	6
[DE] - Deutsch	9
[ES] - Español	12
[FR] - Français.....	15
[IT] - Italian.....	18
[BG] - БЪЛГАРСКИ.....	21
[CN] - 中文.....	24
[CZ] - Čeština.....	27
[DA] - Dansk	30
[FI] - Suomi	33
[HU] - Magyar.....	36
[NL] - Nederlands.....	39
[PL] - Polski	42
[PT] - Português	45
[RO] - Română.....	48
[RU] - Русский	51
[SI] - Slovenščina	54
[SK] - Slovenčina	57
[SV] - Svenska.....	60
[TR] - Türkçe.....	63
[NO] - Norsk	66

SPARE PARTS

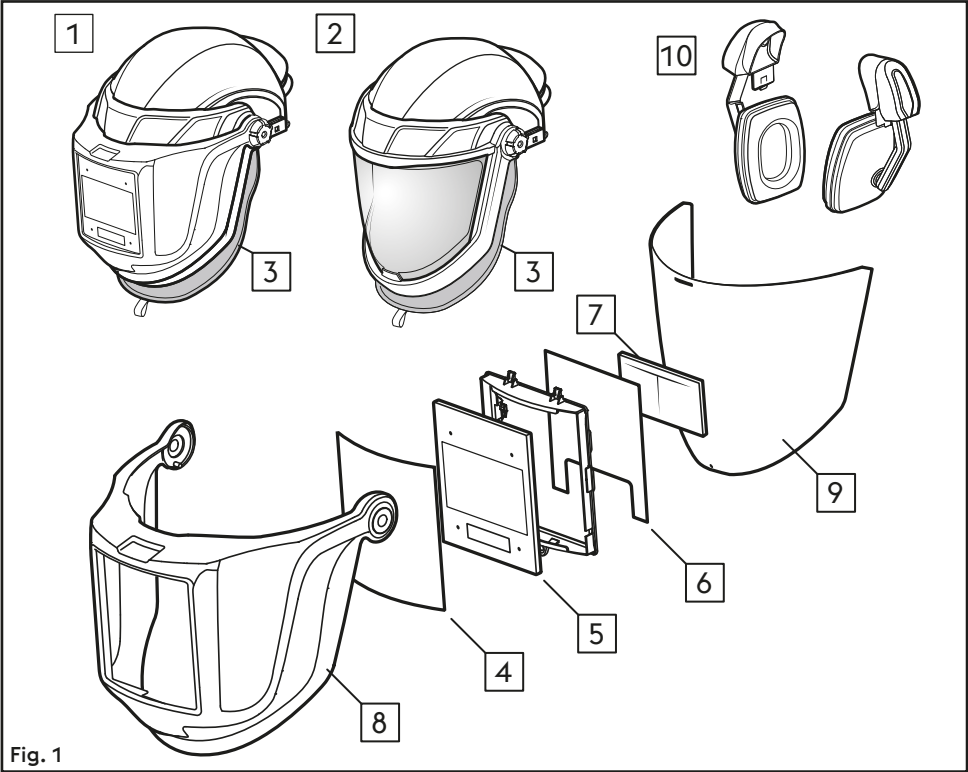
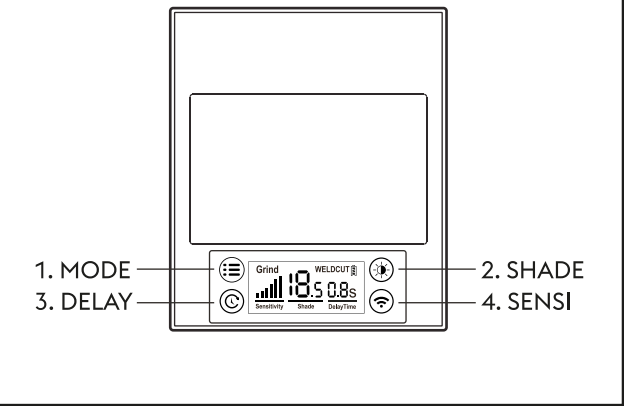


Fig. 1

ITEM	PART NO.	PRODUCT NAMING
1	89328	Safe Guard 62F Air
2	89329	Safe Vision Air
3	89333	Face-seal
4	89604	Front Cover Lens
5	89571	ADF Safe Guard 62
6	32433	Inner cover lens
7	32444	Dioptrre +1,0
7	32445	Dioptrre +1,5
7	32452	Dioptrre +2,0
7	32456	Dioptrre +2,5
8	89332	Flip-Element - Safe Guard
9	89330	Grinding visor
10	89495	Ear-defenders 34dB SNR

Fig. 2 - ADF control:



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	350
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 alloys 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) (Ar/CO ₂ /He/H ₂) Construction steel, hardened & tempered steels, Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels.											10	11	12	13	14					
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see W/G 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)												12	13	14						
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	350

Safe Vision Air / Safe Guard 62F Air

[PL] INSTRUKCJA UŻYCIA

Instrukcja obsługi produktów Safe Vision Air i Safe Guard 62F Air jest zgodna z pkt 1.4 załącznika II do rozporządzenia (UE) 2016/425 w sprawie środków ochrony indywidualnej.

Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania w dowolnym momencie i bez uprzedniego powiadomienia zmian i poprawek do niniejszej instrukcji obsługi, które okażą się konieczne ze względu na błędy drukarskie, nieścisłości lub ulepszenia produktu. Zmiany takie zostaną jednak uwzględnione w kolejnych wydaniach instrukcji obsługi.

Najnowsze dokumenty dotyczące naszych produktów oraz wszystkie dane kontaktowe firmy **voestalpine Böhler Welding** można znaleźć na naszej stronie internetowej pod adresem: www.voestalpine.com/welding

WAŻNE!

Przed użyciem urządzenia należy zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i w pełni ją zrozumieć. Instrukcję obsługi należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

Safe Vision Air (hełm ochronny przystosowany do pracy z powietrzem z klapką do szlifowania) został zaprojektowany w celu ochrony:

- » osoby noszącej przed spadającymi przedmiotami i wynikającymi z tego urazami mózgu i złamaniami czaszki. Produkt jest wykonany tak, aby pochłaniać energię uderzenia poprzez częściowe zniszczenie lub uszkodzenie skorupy i uprząży, i nawet jeśli takie uszkodzenia mogą nie być łatwo widoczne, każdy produkt poddany silnemu uderzeniu powinien zostać wymieniony.
- » oczu i twarzy użytkownika przed cząstkami i pyłem podczas szlifowania. Osłona szlifierska zapewnia stałą ochronę przed średnim oddziaływaniem promieni UV, ciepłem i iskrami. Przezroczysta osłona szlifierska nie zapewnia ochrony przed światłem.

Safe Guard 62F Air (Safe Vision Air z klapką spawalniczą) posiada wszystkie funkcje ochronne Safe Vision Air, a dodatkowo został zaprojektowany w celu ochrony:

- » oczu i twarzy użytkownika przed iskrami, rozpryskami i szkodliwym promieniowaniem w normalnych warunkach spawania oraz zapewnia stałą ochronę przed promieniowaniem

UV/IR. Filtr spawalniczy z automatycznym przyciemnianiem (ADF) działa automatycznie. Zmienia stan z jasnego na ciemny po zapaleniu łuku spawalniczego i powraca do stanu jasnego po zakończeniu spawania.

OSTRZEŻENIE: Nie patrz bezpośrednio na łuk spawalniczy gołymi oczami podczas zapłonu łuku. Może to spowodować bolesne zapalenie rogówki i nieodwracalne uszkodzenie soczewki oka, prowadzące do ślepoty.

Safe Vision Air / Safe Guard 62F Air należy stosować wraz z zatwierdzonym systemem dostarczania powietrza dostarczanym przez firmę voestalpine Böhler Welding, który zapewnia również ochronę przed niektórymi zanieczyszczeniami powietrza. Niniejsza instrukcja obsługi należy czytać łącznie z innymi instrukcjami obsługi systemów dostarczania powietrza, filtrów spawalniczych i ładowarek akumulatorów.

Safe Vision Air / Safe Guard 62F Air są produkowane przez firmę **voestalpine Böhler Welding Germany GmbH**. Dane kontaktowe znajdują się na stronie 2.

1. INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

- » Nie dokonuj żadnych modyfikacji produktu, chyba że zostało to określone w niniejszej instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne unieważnią gwarancję i narażą operatora na ryzyko obrażeń.
- » Produkty nie powinny być modyfikowane w celu montażu akcesoriów w sposób niezalecany przez producenta.
- » Nie należy stosować farb, rozpuszczalników, klejów ani etykiet samoprzylepnych, chyba że zgodnie z instrukcjami. Każdy produkt może być niekorzystnie wpływany przez niektóre chemikalia.
- » Należy regularnie sprawdzać soczewki. Niezwłocznie wymień wszystkie porysowane, pęknięte lub wżarte ekrany.
- » Ten produkt nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi, żrącymi cieczami ani poważnymi zagrożeniami uderzeniowymi.
- » **OSTRZEŻENIE: Osłona ta nie może być używana jako pętla bezpieczeństwa.**
- » Hełmy i ekrany wytrzymują tylko pewną ilość ciepła. Nie należy umieszczać ich w pobliżu otwartego ognia, gorących miejsc pracy itp.
- » Soczewki ochronne nie zapewniają nieograniczonej ochrony oczu, uszu i twarzy.
- » Noś zatwierdzone okulary ochronne z bocznymi osłonami pod kaskiem.

- » Ochroniacze oczu przed cząstkami o dużej prędkości zakładane na standardowe okulary okulistyczne mogą przenosić uderzenia, stwarzając tym samym zagrożenie dla użytkownika.
- » Jeśli okulary i oprawki nie noszą wspólnie oznaczenia F lub B, osłonom oczu należy przypisać niższy poziom ochrony.
- » Nie używać w pomieszczeniach zamkniętych i zawsze oceniać ryzyko przed użyciem.
- » Nie używać w środowisku, które stanowi bezpośrednie zagrożenie dla zdrowia lub higieny użytkownika.
- » W przypadku wystąpienia zawrotów głowy lub trudności w oddychaniu natychmiast przerwać pracę i opuścić teren.
- » Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika, mogą wywołać reakcje alergiczne u osób wrażliwych.
- » Nie pozwalać dzieciom na używanie lub manipulowanie materiałem opakowaniowym.
- » Nie wolno używać produktu, gdy podłączona jednostka dmuchawy jest wyłączone. Oczekuje się niewielkiej lub żadnej ochrony dróg oddechowych. W hełmie może szybko nastąpić nagromadzenie dwutlenku węgla i spadek poziomu tlenu.
- » Wyłączony system PAPR nie chroni narządów oddechowych użytkownika.
- » Uszczelnienie twarzy musi być odpowiednio dopasowane do twarzy użytkownika, aby zagwarantować optymalny poziom ochrony.

Dodatkowe instrukcje bezpieczeństwa dla Safe Guard 62F Air (z kłapka spawalniczego):

- » **OSTRZEŻENIE: Produkt i jego automatycznie przyciemniający filtr (ADF) nie nadają się do spawania laserowego, cięcia laserowego ani do zastosowań z użyciem spawania gazowego tlenowo-acetylenowego.**
- » Nigdy nie umieszczaj kasku i filtra z funkcją automatycznego przyciemniania na gorącej powierzchni.
- » Nigdy nie otwieraj ani nie modyfikować filtra z funkcją automatycznego przyciemniania.
- » Nie zanurzać filtra w wodzie.
- » Chronić filtr przed kontaktem z płynami lub zanieczyszczeniami.
- » Regularnie czyścić powierzchnię filtra; nie używać silnych roztworów czyszczących. Czujniki należy zawsze utrzymywać w czystości za pomocą czystej, niestrzepiącej się chusteczki.
- » Nie dokonywać żadnych modyfikacji filtra lub kasku niewymienionych w niniejszej instrukcji obsługi.
- » Jeśli kask nie przyciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast zakończyć spawanie i skontaktować się z przełożonym lub dealerem.
- » Filtra ADF można używać wyłącznie wraz z wewnętrznymi szybkami ochronnymi.
- » Wzmocnione okularowe soczewki mineralne mogą być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednimi soczewkami dodatkowymi.

Ogólne informacje dotyczące zagrożeń:

- » Trzymać głowę z dala od oparów. Nie wdychać oparów. Aby uniknąć tego niebezpieczeństwa, miejsce pracy musi być dobrze wentylowane i/lub należy stosować odpowiednie systemy odciążowe, aby utrzymać opary i gazy z dala od strefy oddychania.
- » W przypadku słabej wentylacji należy stosować zatwierdzony system oddechu w doprowadzeniem powietrza.
- » W przypadku wysokiego poziomu hałasu należy nosić zatwierdzoną ochronę słuchu.
- » Noś odzież i rękawice ochronne wykonane z trwałych, ognioodpornych materiałów oraz ochraniacze na stopy, aby chronić skórę swoją i pomocnika.
- » Podczas korzystania z tego produktu należy używać okularów ochronnych odpornych na uderzenia lub gogli oraz ochrony słuchu.

2. SAFE GUARD 62F AIR – ZAKRES ZASTOSOWANIA:

Filtr ADF (= automatycznie przyciemniający filtr spawalniczy) może być stosowany w większości zastosowań spawania łukowego oraz w spawaniu GTAW / TIG, gdzie jest to wskazane. Filtry spawalnicze zapewniają stałą ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV IIR przy poziomie zaciemnienia 13, nawet w przypadku awarii elektroniki.

Ochrona oczu pozostaje skuteczna tak długo, jak długo kłapka jest w pozycji opuszczonej, zakrywając pole widzenia.

Poniższa tabela stanowi punkt odniesienia przy wyborze najbardziej odpowiedniego stopnia zaciemnienia filtra spawalniczego: (str. 5)

W zależności od warunków zastosowania można użyć następnego wyższego lub następnego niższego poziomu ochrony. Ciemniejsze pola wskazują obszary, w których nie można stosować odpowiedniego procesu spawania.

Hełmy spawalnicze Böhler nadają się między innymi do następujących zastosowań:

- » Impulsy AC/DC
- » Falowniki WIG/TIG
- » Spawanie elektrodą otuloną
- » Argon/hel
- » Elektrody z gazem ochronnym MIG/MAG

3. PRZED PIERWSZYM UŻYCIEM

Produkt jest w pełni zmontowany i gotowy do użycia po niewielkich przygotowaniach i regulacjach:

1. Należy usunąć warstwę ochronną pokrywającą soczewkę z obu stron.
2. Sprawdź, czy nie ma żadnych wad produkcyjnych, takich jak pęcherzyki, pęknięcia i głębokie rysy.
3. Aby zapewnić bezpieczne dopasowanie, wyreguluj opaskę z tyłu produktu, obracając zapadkę w prawo, aby ją dokręcić, i w lewo, aby ją poluzować.

4. PRZYGOTOWANIE DO UŻYCIA

Przed użyciem produktu należy przeprowadzić następujące kontrole zgodnie z poniższą procedurą:

1. Sprawdź, czy elementy kasku ochronnego działają prawidłowo i nie są uszkodzone.
2. Dokładnie sprawdź soczewki i ADF pod kątem widocznych śladów, pęknięć, wgnieceń lub zadrapań; uszkodzone powierzchnie, nawet na płytkach ochronnych, zmniejszają ochronę przed zaburzeniami widzenia. Jeśli płytki ochronne są porysowane, uszkodzone lub pokryte odpryskami, należy je wymienić. W razie potrzeby wymień elementy.
3. ADF należy dostosować do osobistych preferencji. Ustaw czas opóźnienia, czułość i numer odcienia dla danego zastosowania (patrz „5. UŻYCIĘ”).
4. Podłączenie węży powietrznego do hełmu – wyrównaj końki złącza bagnetowego węży z otworami w kanale powietrznym. Wciśnij złącze bagnetowe do kanału powietrznego, aż osiągnie dno otworu, a następnie delikatnie obróć je, aż końki ustalające zaskoczą na swoje miejsce.
5. Zakładanie uszczelki twarzy: Po włączeniu podłączonej dmuchawy opuść hełm do pozycji dolnej. Pociągnij uszczelkę twarzy za odpowiedni uchwyt nad brodą i dopasuj ją odpowiednio do twarzy i brody. Współczynnik ochronny całego systemu jest zmniejszony, jeśli uszczelka hełmu nie jest prawidłowo dopasowana, na przykład z powodu zarostu lub długich włosów, które zakłócają linię uszczelnienia.

5. UŻYCIĘ

Ustawianie automatycznie przyciemnianego filtra spawalniczego (ADF) – str. 4:

- » **TRYB** - Naciśnij przycisk „MODE”, aby przetrzącać się między trybami „WELD”, „CUT” i „GRIND”:
- » **REGULACJA CIEMNOŚCI** - Naciśnij przycisk odcienia, aby ustawić odcień od 5 do 8 lub od 9 do 13. Każde naciśnięcie powoduje zwiększenie odcienia o jeden stopień.
- » **Kontrola opóźnienia** - Funkcja opóźnienia reguluje szybkość powrotu soczewki do stanu przezroczystego po wygaszeniu łuku. Aby regulować opóźnienie, naciśnij przycisk „Clock”. Każde naciśnięcie zwiększa poziom opóźnienia o jeden stopień i powoduje powrót do początku. Opóźnienie można regulować w 6 stopniach (0,1–0,9 s).
- » **Regulacja czułości** - Regulacja czułości pozwala ustawić ADF na optymalny poziom w zależności od oświetlenia otoczenia. Aby zmienić czułość, naciśnij przycisk „SENSI”. Każde naciśnięcie zwiększa poziom opóźnienia o jeden i powraca do początku. Czułość można regulować w 6 stopniach.

6. KONSERWACJA

Czyścić i dezynfekować ciepłą wodą z kranu (o znanym braku szkodliwego wpływu na użytkownika) i miękką ściereczką, uważając, aby nie zarysować powierzchni. Nie zaleca się stosowania dostępnych w handlu rozpuszczalników ani związków organicznych, ponieważ powodują one zmniejszenie powierzchni i zmniejszenie naprężeń, co prowadzi do utraty właściwości fizycznych. Do czyszczenia, konserwacji lub dezynfekcji należy używać wyłącznie substancji, które nie mają negatywnego wpływu na kask i nie mają znanego negatywnego wpływu na użytkownika, gdy są stosowane zgodnie z instrukcjami i informacjami producenta.

Produkt ma okres użytkowania do pięciu lat. Data produkcji jest wytłoczona na kasku (kwartał/rok).

7. ADF SAFE GUARD 62 – ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW:

- » Brak przetęczenia – podczas spawania nie działa funkcja automatycznego przyciemnienia (brak przyciemnienia). Natychmiast przerwać spawanie: Sprawdź zalecenia czułości i przeprowadzić regulację. Dokładnie wyczyścić szybki 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.
- » Brak przetęczenia – funkcja automatycznego przyciemnienia nie wyłącza się (filtr pozostaje przyciemniony) po wygaszeniu łuku spawalniczego lub gdy łuk nie jest obecny. Dostosować czułość, delikatnie przekręcając pokrętko w kierunku ustawienia „Lo”. Gdy otoczenie jest wyjątkowo jasno, może być konieczne zmniejszenie oświetlenia.

W przypadku jakiegokolwiek usterki podczas testowania lub używania należy zaprzestać używania kasku i skontaktować się z lokalnym przedstawicielem handlowym.

8. PRZECHOWYWANIE

Oryginalne opakowanie nadaje się do transportu i przechowywania w określonych warunkach przechowywania (patrz „11. SPECYFIKACJA PRODUKTU”) przez okres do pięciu lat.

9. LISTA CZĘŚCI:

- | | |
|--|-------------------------------|
| 1 - 89328 - Safe Guard 62F Air | 2 - 89329 - Safe Vision Air |
| 3 - 89333 - Uszczelka czotowa | 5 - 89571 - ADF Safe Guard 62 |
| 4 - 32433 - Przednia szybka ochronna | 7 - 32444 - Dioptria +1,0 |
| 6 - 32433 - Wewnętrzna szybka ochronna | 7 - 32445 - Dioptria +1,5 |
| 8 - 89332 - Element uchylny - Safe Guard | 7 - 32452 - Dioptria +2,0 |
| 9 - 89330 - Ostrona do szlifowania | 7 - 32456 - Dioptria +2,5 |
| 10 - 89495 - Ochronniki słuchu 34 dB SNR | |

10. OZNACZENIE

<u>Kask ochronny</u>	
CE EN397	ANSI/ISEA Z89.1-2014 - Type I, Class G
<u>Automatycznie przyciemniający filtr spawalniczy (ADF):</u>	
16321 VA W4/5-8/9-13 V1 CE	
<u>Element uchylny</u>	
16321 VA E HM CE	

Oznaczenie obiektu pokrywy:

EN166 1 B

Znaczenie:

- 4 – oznaczenie stanu jasnego
- 5 – oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia
- 13 – oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia
- VA – identyfikatory producentów
- V1 – klasa w zależności od kąta
- EN 166 / EN397 / ISO 16321 – numer normy
- B / E – Średnia ocena wpływu na energię
- HM – Ocena uderzenia dużej masy

11. SPECYFIKACJE PRODUKTU

- » Powierzchnia widzenia: 98mm x 62mm
- » Ochrona przed - Staty odciń DIN 13
- » Stan oświetlenia: Odciń DIN 4
- » Stan ciemny: 5-8/9-13
- » Czujniki: 4
- » Regulacja opóźnienia: 0.1-0.9 sec.
- » Wartość znamionowa: >2 Amp.
- » Zasilanie: Wbudowana bateria guzikowa, ogniwo słoneczne
- » Automatyczne włączanie/wyłączanie
- » Temperatura robocza: od -5 °C do +55 °C
- » Temperatura przechowywania: od -20 °C do +70 °C
- » Maksymalna wilgotność względna: <70 %
- » Gwarancja: 2 lata od daty zakupu

Certyfikat wydany przez:

- » ECS GmbH - European Certification Service – jednostka notyfikowana 1883 (CE) Obere Bahnstraße 74 | 73431 Aalen | Niemcy
- » Instytut Badań nad Pracą i Sprawami Społecznymi – jednostka notyfikowana 1024 (CE) Jeruzalemska 1283/9, 110 00 - Praga 1 | Republika Czeska
- » COLTS Laboratories (ANSI) 702 Stevens Ave Oldsmar, FL 34677 | USA

To urządzenie PPE jest zgodne z następującymi obowiązującymi normami UE:



EN397+A1:2012 (kaski ochronne)
ISO 16321
EN166:2001 (Ekran szlifierski)

Europejski znak zgodności (CE) – potwierdza, że produkt spełnia wymagania rozporządzenia (UE) 2016/425 w sprawie środków ochrony indywidualnej.

ANSI/ISEA Z89.1-2014 (R2019) Typ I, klasa G

12. GWARANCJA

Obowiązują warunki gwarancji określone w Ogólnych warunkach sprzedaży firmy voestalpine Böhrer Welding (dostępne na stronie <https://www.voestalpine.com/welding/global-en/terms-conditions/>). Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z autoryzowanym sprzedawcą. Gwarancja obejmuje wyłącznie wady materiałowe i produkcyjne. W przypadku uszkodzeń spowodowanych niewłaściwym użytkowaniem, nieautoryzowaną ingerencją lub użytkowaniem niezgodnym z zaleceniami producenta gwarancja i odpowiedzialność tracą ważność. Odpowiedzialność i gwarancja tracą również ważność w przypadku użycia części zamiennych innych niż oryginalne.

