

UNIVERSAL*

HORIZON



***9-13 Automatic
Welding Helmet***



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. Auto-Darkening filter automatically changes from light state to dark state when welding arc is struck, and it returns to the light state when welding stops.

The Auto-Darkening welding helmet comes assembled. But before it can be used, it must be adjusted to fit the user properly. Set up for delay time, sensitivity and shade number for your application.

The helmet should be stored in 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.
- Never place this 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. Unauthorised 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 dry cool and dark area, when not using it for a long time.
- Protect 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.
- The 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 Horizon welder protective helmets comply with Para 1.4 of Appendix II of the EC Regulations.

Horizon helmet offers permanent protection against UV/IR rays, also face and eye protection from sparks caused by the welding process.

Do not look directly at the welding rays 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.

RANGE OF APPLICATION

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

Universal welding helmets and welding filters can be used for the majority of the arc welding applications and for 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:

Welding process Or related techniques	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/H ₂) Stick, alloyed steels, Copper & its alloys etc.										10		11		12			13			14				
MIG / Metal Inert Gas Argon (Ar/H ₂) Aluminium, copper, nickel And other alloys.										10		11		12		13		14						
TIG / Tungsten Inert Gas Argon (Ar/H ₂) (Ar/H ₂) All electrode metals such as: Steels, Aluminium, Copper, nickel and their alloys.					8			9			10			11			12		13					
MAG / Metal Active Gas (Ar/C ₂ H ₂) (Ar/C ₂ H ₂ /He/H ₂) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-alloy, Cr-Ni-C & other alloyed steels.										10		11		12		13			14					
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (C ₂) Flame joining compressed air (C ₂)										10			11		12		13		14					
Plasma cutting (Electric cutting) All weldable metals see WIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/H ₂)										11			12		13									
Plasma cutting (Fusion cutting) Micro-plasma cutting Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/H ₂)	4	5	6	7	8	9	10	11	12		13			14										

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

The darker fields correspond to those areas in which the corresponding welding process cannot be used.

The Universal Horizon welding helmet is suitable, but not limited to the following applications:

AC/DC pulses

Inverters WIG/TIG

Stick welding

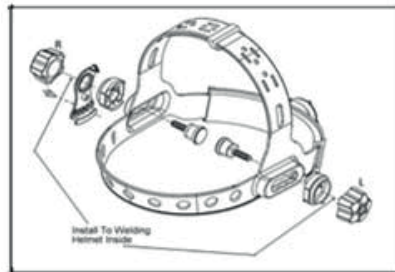
Argon/Helium

MIG/MAG protective gas electrodes

PREPARATION & OPERATION

Universal Horizon welding helmets are fully assembled and ready to be used after minor adjustments. All welding helmets are equipped with a comfortable headgear that can be adjusted for comfort:

Install headgear by removing threaded knobs (one at a time) and fasten again after placing each threaded stud through the larger holes on the sides of the helmet. Rotate the adjustment knob at the rear of the headgear assembly to fit the users head.



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 properly the welding filter requires no further maintenance during its lifetime.

SERVICING AND MAINTENANCE

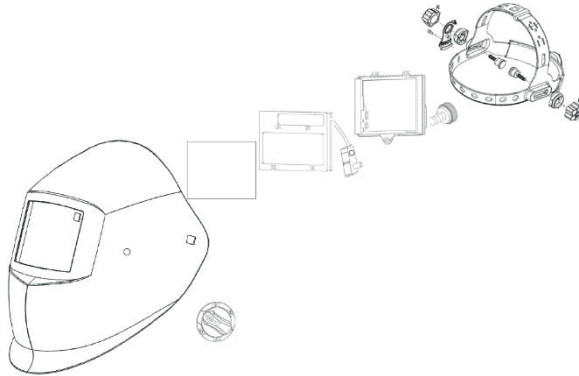
Only clean the Horizon with mild soap and water. Dry with a clean cotton cloth. Please note the use of solvents is strictly prohibited, as they will damage the mask and filters. Scratched or damaged visors must always be replaced.

The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and Inner Visors are consumables and must be replaced regularly with genuine certified ESAB spare parts.

We recommend a use period of 2-3 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning, storage and maintenance. Frequency of inspections and replacement of damaged parts (which is recommended)

REPLACING THE OUTER LENS

1. Ensure that the helmet is always fitted with an outer and inner protection lens
2. These protection lenses must be replaced if broken, damaged or covered with welding spatter to the extent that vision is impaired.
3. Outer and Inner protection lenses are consumables and must be replaced regularly with genuine certified spare parts.



4. The outer protection lens is loaded through the back, see above illustration.
5. The inner lens is loaded through back into the locaters on the auto darkening filter. Protection marked in accordance with this standard is only provided when all lens and retention components are installed according to the list of manufactures instructions.
6. Change dark shade from 9 to 13 and grind mode as desired by using the variable adjustment knob. Refer to Table 1 below if necessary.



7. Adjust the Sensitivity and Delay Time as desired by using the variable adjustment knob.



8. When the helmet is not used for 15 minutes the power will automatically shut-off. There is no OFF switch.

ADF MARKING

CE 4/9-13 UNI 1/1/1/2/379 EN379

- 4 - light state scale number
- 9 - lightest dark state scale number
- 13 - Darkest state scale number
- UNI - Manufactures identification
- 1 - Optical class
- 1 - Diffusion of light class
- 1 - Variation in luminous transmittance class
- 2 - Angle of Dependence classification
- 379 - Number of the standard

Helmet Marking Explanation

EN175 B

- EN175 – Is the stanard number
- B – Is medium energy impact rating

Cover lens markings

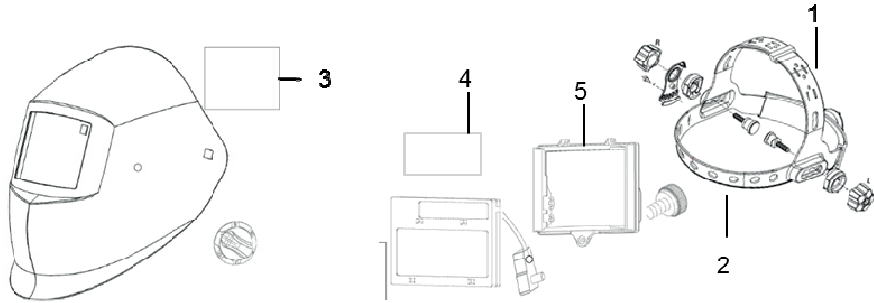
EN166 1 B

TROUBLE SHOOTING

1. Not Switching – If the auto lens stays light and will not darken when welding. Stop welding immediately: Review the sensitivity recommendations and adjust sensitivity. Clean Lens cover and sensors of any obstructions. Note! Making sure the sensors are clean and facing the arc; angles of 45° or more any not allow the arc light to reach the sensors.
2. 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 using, in case of any malfunction, please suspend using it and contact the local sales agent.

PARTS LIST & ASSEMBLY HORIZON HELMET



Part List

ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
*	HORIZON Helmet Complete	EP235-000-005-000
1	Headgear Complete	AC235-000-005-000
2	Sweatband	AC236-000-005-000
3	Front Cover Lens	EP236-000-041-000
4	Inside Cover Lens	EP237-000-041-000
5	Lens Retainer with Screws	AC237-000-005-000
*	Dioptrre +1,0	EP158-000-041-D10
*	Dioptrre +1,5	EP158-000-041-D15
*	Dioptrre +2,0	EP158-000-041-D20
*	Dioptrre +2,5	EP158-000-041-D25

TECHNICAL DATA

Cartridge Dimensions	110(W) x 90(H) x 10(T) mm
Viewing Area	98 x 48mm (3.85" x 1.88")
Lens Shade	DIN 9-13 (open state 4)
Power Supply	Solar Cells Batteries, 3V Lithium Batteries (CR2450 1EA, Replaceable)
Sensors	4
Switch Time @ 23C	0.1 - 0.27 ms
Optical Class	1/1/1/2
Standards	DIN EN379, AS/NZS 1338.1, ANSI Z87.1, CSA Z94.3
Delay Control Time	0.1 – 0.8 sec
Sensitivity / Delay Control	Internal
Lens Control	Auto-ON, Auto-OFF 15-20 minutes (when not on welding)
Grind Mode	Grind Mode selected via external switch
Battery Voltage Indicator	Yes
Operating Temperature	-5°C to + 55°C
Storage Temperature	-20°C to + 55°C
Shell Material	Nylon
Weight	500g

CERTIFICATION & CONTROL LABELS

The Horizon 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

We are therefore allowed to use the following marks:



**EN379, EN175 B,
EN166 B**

European Conformity mark.

This confirms that the
product fulfils the
requirements of the Directive
89/686/ EWG

UNIVERSAL 

UNIVERSAL*

HORIZON



***Masque de soudeur
automatique***



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'amorce 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.
- 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'amorce 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.
- 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 Horizon est conforme au paragraphe 1.4 de l'Annexe II des règlements CE.

Les masques Horizon 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 soudure 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.

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 soudure Universal 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 :

Procédé de soudage ou techniques connexes	Courant interne en ampères															
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450		
Manuel E																
Électrodes fournies à flux			8		9		10		11		12		13		14	
Électrodes enrobées en baguette																
MIG / Métaux en atmosphère inerte à l'argon (Ar/Hé)								10		11		12		13		14
Métaux, alliages de métaux																
Cuivre et ses alliages, etc.																
MIG / Métaux en atmosphère inerte à l'argon (Ar/Hé)								10		11		12		13		14
Aluminium, cuivre, nickel et autres alliages																
MIG / Tungstène en atmosphère inerte à l'argon (Ar/H ₂) (Ar/Hé)			8		9		10		11		12		13			
Tous métaux soudables : métaux, aluminium, cuivre, nickel et leurs alliages																
MAG / Métaux en atmosphère active (Ar/Cu ₂ O ₂) (Ar/Cu ₂ /Hé/H ₂)																
Acier de construction, aciers durcis et trempés								10		11		12		13		14
Cr-Ni-acier, Cr-acier et autres alliages d'acier																
Assemblage à l'air comprimé à l'arc électrique																
Électrodes au carbone (assemblage par fusion) (O ₂)																
Rainurage au chalumeau à l'air comprimé (O ₂)																
Découpe au plasma (découpe par fusion)																
Tous métaux soudables, voir WIG																
Gaz central et extérieur : Argon (Ar/H ₂) (Ar/Hé)																
Découpe au plasma (découpe par fusion)																
Soudage au microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14					
Gaz central et extérieur : Argon (Ar/H ₂) (Ar/Hé)																
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	125	175	225	275	350	450			

Selon les conditions de soudure, le degré suivant de protection supérieur ou inférieur peut également être utilisé.

Les zones grisées correspondent aux cas où le procédé de soudage correspondant ne peut pas être employé.

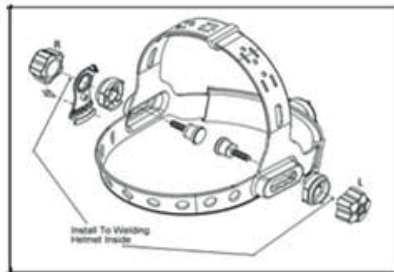
Les masques de soudeur Horizon Universal sont notamment adaptés aux applications suivantes :

- Impulsions CA/CC
- Onduleurs WIG/TIG
- Soudage à l'arc à l'électrode
- Argon/Hélium
- Électrodes MIG/MAG protégées au gaz

PRÉPARATION ET FONCTIONNEMENT

Les masques de soudeur Horizon, Universal sont entièrement assemblés et prêts à l'emploi une fois certains réglages mineurs effectués. Tous les masques de soudeur sont équipés d'un serre-tête confortable qui peut être réglé de quatre manières :

Installer le serre-tête en retirant les trois molettes intégrées (une à la fois) et les remettre après avoir inséré chaque goujon dans les trous de plus grande taille situés sur les bords du masque. Faire tourner la molette de réglage à l'arrière du serre-tête de sorte à adapter l'ensemble à l'utilisateur.



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 Horizon uniquement avec du savon doux et de l'eau. Sécher avec un chiffon de coton propre.

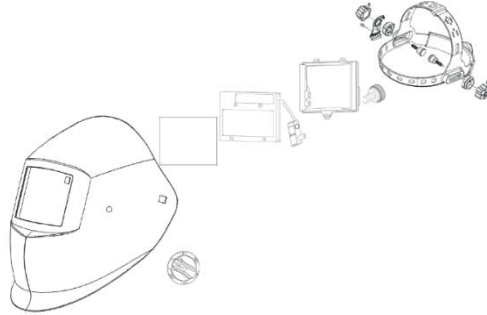
Remarque : il est strictement interdit d'utiliser des solvants, car ils endommagent le masque et les filtres. Toute visière rayée ou endommagée doit systématiquement être remplacée.

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. Fréquence des inspections et remplacement des pièces endommagées (recommandée)

REPLACEMENT DE L'ÉCRAN EXTÉRIEUR

1. S'assurer que le masque est toujours équipé d'un écran de garde extérieur et d'un écran de garde interne.
2. Si ces écrans sont cassés, endommagés ou couverts de projections de soudage au point de nuire à la vision, ils doivent être remplacés.
3. Les écrans de garde internes et extérieurs sont des consommables. Ils doivent être remplacés régulièrement à l'aide de pièces de rechange d'origine certifiées.



4. L'écran de garde extérieur est positionné depuis l'arrière du masque (voir la figure ci-dessus).
5. L'écran de garde interne est positionné depuis l'arrière du masque dans les emplacements prévus à cet effet, sur le filtre à assombrissement automatique. La protection marquée conforme à cette norme est effective uniquement lorsque tous les écrans et les composants de fixation sont installés suivant la liste figurant dans les instructions du fabricant.
6. Modifier le degré d'opacification de 9 à 13 et le mode de meulage en fonction des besoins à l'aide de la molette de réglage. Consulter le Tableau 1 si nécessaire.



7. Ajuster la sensibilité et le délai en fonction des besoins à l'aide de la molette de réglage.
8. Lorsque le masque n'est pas utilisé, l'alimentation se coupe automatiquement au bout de 15 minutes. Il n'y a pas de bouton « ARRÊT » (« OFF »).



Lorsque le masque n'est pas utilisé, l'alimentation se coupe automatiquement au bout de 15 minutes. Il n'y a pas de bouton « ARRÊT » (« OFF »).

MARQUAGE DU FILTRE À ASSOMBRISSEMENT AUTOMATIQUE

CE 4/9-13 UNI 1/1/1/2/379 EN379

4 : numéro d'échelon à l'état clair

9 : numéro d'échelon à l'état foncé le plus clair

13 : numéro d'échelon à l'état le plus foncé

UNI : identification du fabricant

1 : classe optique

1 : classe de diffusion de la lumière

1 : classe de variation du facteur de transmission dans le visible

2 : classe de dépendance angulaire

379 : numéro de la norme

Explication du marquage du masque

EN175 B

EN175 : numéro de la norme

B : impact à moyenne énergie

Marquages de l'écran de garde

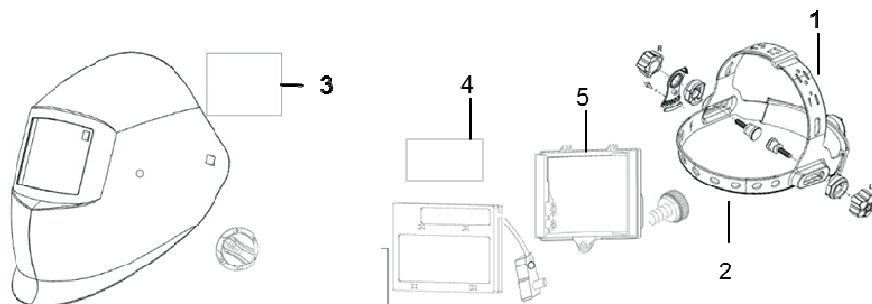
EN166 1 B

DÉPANNAGE

1. Ne s'allume pas : les lentilles à noircissement automatique restent claires et ne s'assombrissent pas lors du soudage. Arrêter 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 positionnés 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.

NOMENCLATURE DES PIÈCES ET MONTAGE DES MASQUES HORIZON



Liste des pièces

ARTICLE	LA DESCRIPTION	PARTIE NON.
*	HORIZON Masque complet	EP235-000-005-000
1	Serre-tête	AC235-000-005-000
2	Bandeau	AC236-000-005-000
3	Écran de garde extérieur	EP236-000-041-000
4	Écran de garde interne	EP237-000-041-000
5	Retenue d'objectif avec vis	AC237-000-005-000
*	Dioptre +1,0	EP158-000-041-D10
*	Dioptre +1,5	EP158-000-041-D15
*	Dioptre +2,0	EP158-000-041-D20
*	Dioptre +2,5	EP158-000-041-D25

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES MASQUES

Dimensions de la cartouche	110(W) x 90(H) x 10(T) mm
Zone de visualisation	98 x 48mm (3.85"x 1.88")
Ombre à lentille	DIN 9-13 (État ouvert 4)
Source de courant	Batteries pour cellules solaires, piles au lithium 3V (CR2450 1EA, remplaçables)
Capteurs	4
Switch Time @ 23C	0.1 - 0.27 ms
Classe optique	1/1/1/2
Normes	DIN EN379, AS/NZS 1338.1, ANSI Z87.1, CSA Z94.3
Temps de contrôle différé	0.1 – 0.8 sec
Contrôle de sensibilité / retard	Interne
Contrôle des lentilles	Auto-ON, Auto-OFF 15-20 minutes (lorsqu'il n'est pas en soudage)
Grind Mode	Mode broyage sélectionné via un commutateur externe
Indicateur de tension de la batterie	Oui
Température d'utilisation	-5°C to + 55°C
Température de stockage	-20°C to + 55°C
Matériau de coquille	Nylon
Poids	500g

CERTIFICATIONS ET CONTRÔLES

Les caractéristiques de protection oculaire des filtres de soudure Horizon 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

Nous sommes donc autorisés à utiliser les marquages suivants



Logo de conformité
européenne.

Il confirme que le produit est
conforme aux exigences de
la Directive 89/686/EWG

**EN379, EN175 B,
EN166 B**

UNIVERSAL 

UNIVERSAL*

HORIZON



AutomatikSchweißhelm



SICHERHEITSHINWEISE – 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.
- 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 Garantie und können eine Verletzungsgefahr für den Schweißer bilden.
- 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.
- 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 Mineralfiltersichtscheiben 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 Schweißhelm Horizon erfüllt die Anforderungen von Teil 1.4 im Anhang II der EG-Bestimmungen.

Der Helm Horizon 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.

ANWENDUNGSBEREICH

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

Universal-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:

Schweißvorgang oder ähnliche Verfahren	Interner Strom in Ampere															
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	100	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
Elektronische Betriebsanweisung																
Fülldrahtelektroden					8		9	10		11		12		13		14
Füllstabelektroden																
MIG/Metall-Schutzgasschweißen mit Argon (Ar/He)																
Stähle, legierte Stähle								10	11		12		13		14	
Kupfer und Kupferlegierungen etc.																
MIG/Metall-Schutzgasschweißen mit Argon (Ar/He)																
Aluminium, Kupfer, Nickel und andere Legierungen								10	11		12		13		14	
WIG/Wolfram-Schutzgasschweißen mit Argon (Ar/He)																
Alle schweißbaren Metalle wie z. B. Stahl, Aluminium, Kupfer, Nickel und entsprechende Legierungen					8		9	10		11		12		13		
MAG/Metall-Aktivgasschweißen (Ar/Co ₂) (Ar/Co ₂ /He/H ₂)																
Baus Stahl, gehärtete und angelassene Stähle								10	11		12		13		14	
O ₂ -Ni-Stahl, Cr-Stahl und andere legierte Stähle																
Verbindung durch Lichtbogenschweißen unter Druckluft (Schweißverbindung) Kohlenstoffelektroden (O ₂)																
Näht durch Druckluftflamme (O ₂)																
Plasmaschneiden (Laserschneiden)																
Alle schweißbaren Metalle siehe WIG																
Haupt- und Zusatzgas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/He)																
Plasmaschneiden (Laserschneiden)																
Mikroplasmenschweißen																
Haupt- und Zusatzgas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/He)																
	4	5	6	7	8	9	10	11		12		13		14		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
	0,5	2,5	10	20	40	60	80	125	175	225	275	350	450			

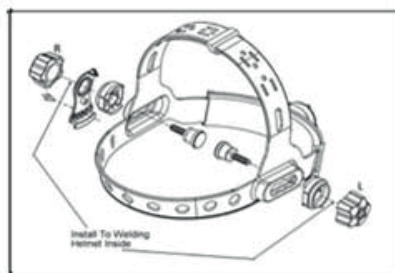
Je nach Einsatzbedingungen kann auch die nächsthöhere oder nächstniedrigere Schutzstufe gewählt werden. Die grauen Felder kennzeichnen alle Bereiche, in denen die entsprechenden Schweißarbeiten nicht durchgeführt werden dürfen.

Die Schweißhelme Universal Horizon 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

Der Schweißhelm Universal Horizon wird komplett montiert geliefert und ist nach geringfügiger Anpassung sofort einsatzbereit. Alle Schweißhelme haben ein bequemes Kopfband mit vier Einstellmöglichkeiten:

Bringen Sie das Kopfband an, indem Sie die Knäufe einzeln herausschrauben, den Gewindebolzen des jeweiligen Knaufs durch die größeren Öffnungen in der Seite des Helms führen und die Knäufe wieder festziehen. Durch Drehen an dem Stellknauf hinten am Kopfband können Sie das Kopfband an den Kopf des Trägers anpassen.



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.

SERVICING AND MAINTENANCE

Den Helm A20/A30 nur mit Wasser und milder Seife reinigen. Mit einem trockenen Baumwolltuch abtrocknen.

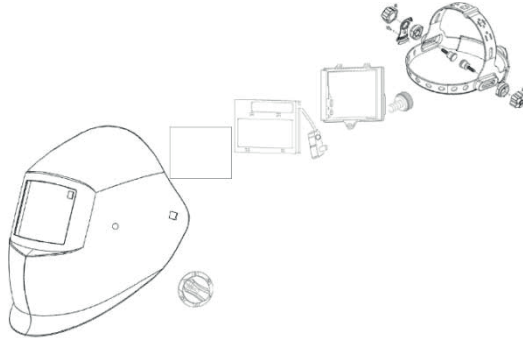
Keine Lösungsmittel verwenden, da sie Schäden an Maske und Filtern hinterlassen. Ein zerkratztes oder anderweitig beschädigtes Visier sofort ersetzen.

Der Anwender muss den Helm täglich einer Inspektion auf Schäden unterziehen. Beim Außen- und Innenvisier 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).

ÄUSSERE VORSATZSCHEIBE ERSETZEN

1. Vergewissern Sie sich, dass der Helm eine äußere und innere Vorsatzscheibe hat.
2. Die Vorsatzscheiben müssen ersetzt werden, sobald sichtbehindernde Beschädigungen oder erhöhter Besatz mit Schweißspritzern festzustellen sind.
3. Bei der äußeren und inneren Vorsatzscheibe handelt es sich um Verschleißteile, die regelmäßig durch zertifizierte Originalteile zu ersetzen sind.



4. Die äußere Vorsatzscheibe wird von hinten eingesetzt (siehe Abbildung oben).
5. Die innere Vorsatzscheibe wird von hinten in die Haltenasen am Automatikschweißfilter gesetzt. Die normgerecht angegebene Schutzwirkung wird nur erreicht, wenn alle Vorsatzscheiben und Schutzkomponenten gemäß Herstelleranweisungen montiert wurden.
6. Mit dem Verstellknopf kann die Tönung zwischen Stufe 9 und 13 bzw. der Schleifmodus nach Bedarf verstellt werden. Gegebenenfalls kann die Tabelle 1 (unten) zurate gezogen werden.



7. Empfindlichkeit und Aufhellzeit lassen sich nach Bedarf mit dem Verstellknopf einstellen.



8. Bei Nichtgebrauch schaltet der Helm nach 15 Minuten selbsttätig ab. Es gibt keinen Ausschalter.

KENNZEICHNUNG DES ADF

CE 4/9-13 UNI 1/1/1/2/379 EN379

4: Hellstufe

9: hellste Dunkelstufe

13: dunkelste Dunkelstufe

UNI: Herstellerkennung

1: Optische Klasse

1: Streulichtklasse

1: Homogenitätsklasse

2: Klasse Winkelabhängigkeit

379: Normnummer

Erläuterung der Helmkenzeichnung

EN175 B

EN175: Normbezeichnung

B: mittlere Stoßenergie

Kenzeichnung der Vorsatzscheiben

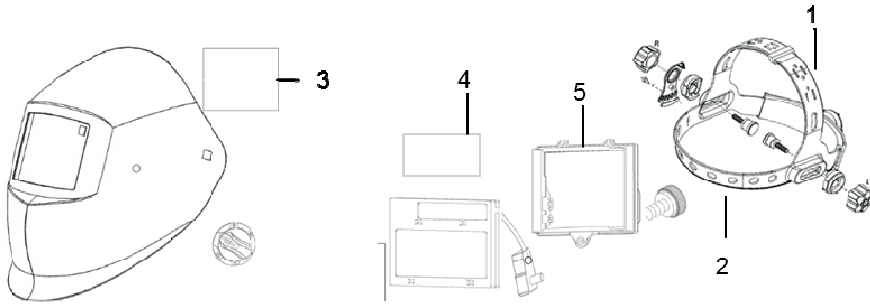
EN166 1 B

PROBLEMBEBEHUNG

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.

STÜCKLISTE UND MONTAGE HORIZON



Stückliste

ARTIK	BESCHREIBUNG	TEIL NR.
*	HORIZON Helm kompl.	EP235-000-005-000
1	Kopfband	AC235-000-005-000
2	Schweißband	AC236-000-005-000
3	Äußere Vorsatzscheibe	EP236-000-041-000
4	Innere Vorsatzscheibe	EP237-000-041-000
5	Objektivhalter mit Schrauben	AC237-000-005-000
*	Dioptre +1,0	EP158-000-041-D10
*	Dioptre +1,5	EP158-000-041-D15
*	Dioptre +2,0	EP158-000-041-D20
*	Dioptre +2,5	EP158-000-041-D25

TECHNISCHE DATEN

Sichtfeld	110(W) x 90(H) x 10(T) mm
Sichtfeld	98 x 48mm (3.85"x 1.88")
Tönungseinstellung	DIN 9-13 (Offener Zustand 4)
Energieversorgung	Solarzellen Batterien, 3V Lithium Batterien (CR2450 1EA, austauschbar)
Sensoren	4
Zeit wechseln @ 23C	0.1 - 0.27 ms
Optische Klasse	1/1/1/2
Standards	DIN EN379, AS/NZS 1338.1, ANSI Z87.1, CSA Z94.3
Delay Control Time	0.1 – 0.8 sec
Verzögerungszeit	Nternal
Objektivsteuerung	Auto-ON, Auto-OFF 15-20 Minuten (wenn nicht beim Schweißen)
Schleifmodus	Schleifmodus über externen Schalter ausgewählt
Batteriespannungsanzeige	Ja
Betriebstemperatur	-5°C to + 55°C
Lagertemperatur	-20°C to + 55°C
Schalenmaterial	Nylon
Gewicht	500g

ZERTIFIZIERUNG UND KONTROLLEN

Die Schweißfilter Horizon 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

Der Helm trägt daher folgende Kennzeichnungen:



**EN379, EN175 B,
EN166 B**

EC-Kennzeichnung:

Diese bestätigt, dass das
Produkt die Anforderungen
der Richtlinie 89/686/EWG
erfüllt

UNIVERSAL 

UNIVERSAL*

HORIZON



***Automatyczny kask
spawalniczy***



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 zamontowanej. 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.
- 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 zamiennie 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 podzespołach kasku.
- Używać wyłącznie przy temperaturach: $-5^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$ ($23^{\circ}\text{F} \sim 131^{\circ}\text{F}$).
- Temperatura przechowywania: $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ ($-4^{\circ}\text{F} \sim 158^{\circ}\text{F}$). 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 roztworów 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.
- 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 instrukcje bezpieczeństwa.

Instrukcja obsługi kasków ochronnych dla spawaczy Horizon jest zgodna z ustępem 1.4 załącznika II norm WE.

Kaski Horizon 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 zapalenie rogówki i nieodwracalne uszkodzenie soczewek oczu prowadzące do zaćmy.

ZAKRES ZASTOSOWAŃ

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

Kaski i filtry spawalnicze Universal 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:

	Wewnętrzne natężenie prądu w amperach																									
	6,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
Proces spawania i powiązane techniki																										
Ręczne spawanie elektrodami																										
Elektrody z rdzeniem topnikowym																										
Elektrody z rdzeniem topnikowym																										
MIG / spawanie metali w osłonie gazów obojętnych — argon (Ar/He)																										
Stal, stopy stali																										
Miedź i jej stopy itp.																										
MIG spawanie metali w osłonie gazów obojętnych — argon (Ar/He)																										
Aluminium, miedź, nikiel i inne stopy																										
— argon (Ar/He)																										
Wszystkie metale spawalne, takie jak stal, aluminium, miedź, nikiel i ich stopy																										
(Ar/Co ₂ /He/Ar)																										
Stalowa konstrukcja, stal hartowana i odpuszczana																										
Stal Cr-Ni, Stal Cr i inne stopy																										
Spawanie laserem elektrycznym gazowym sprężonym powietrzem																										
(Spawanie elektrodą węglową) elektrody węglowe (C)																										
Sprężone powietrze (O ₂) wykorzystywane do złączenia gazowego																										
Dopie płazmowe (dopie termiczne)																										
Wszystkie spawalne metale — metoda WIG																										
Szcz centralny i zewnętrzny Argon (Ar/He)																										
Dopie plazmowe (dopie laserowe)																										
Spawanie mikroplazmatyczne																										
Szcz centralny i zewnętrzny Argon (Ar/He)																										

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 Horizon Universal obejmują m.in.:

Impulsy AC/DC

Przełączniki WIG/TIG

Spawanie drutem

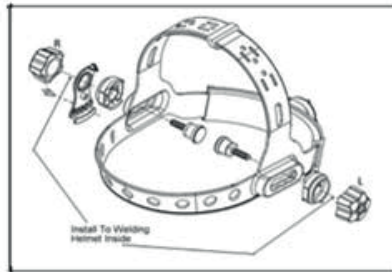
Argon/hel

Elektrody gazu ochronnego MIG/MAG

PRZYGOTOWANIE I EKSPLOATACJA

Kaski spawalnicze Universal Horizon są całkowicie zmontowane i gotowe do użycia po przeprowadzeniu drobnych regulacji. Wszystkie kaski spawalnicze są wyposażone w wygodną uprzęż, którą można regulować na cztery sposoby:

Założyć uprzęż, usuwając gwintowane pokrętki (pojedynczo), a następnie przymocować z powrotem po przełożeniu każdego z gwintowanych kołków przez większe otwory po bokach kasku. Obrócić pokrętko 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, wyżłobień lub zarysowań na powierzchni; uszkodzone powierzchnie, nawet na płytach 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.

OBSŁUGA I KONSERWACJA

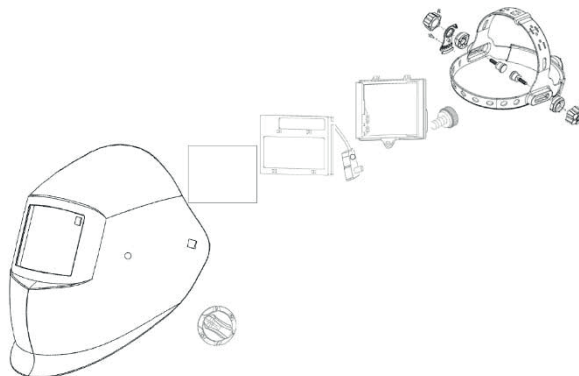
Czyścić kaski Horizon wyłącznie delikatnym mydłem i wodą. Wycierać czystą bawełnianą szmatką. Stosowanie rozpuszczalników jest zabronione – powoduje uszkodzenie maski i filtrów. Należy zawsze wymieniać zarysowane lub uszkodzone wizjery.

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 ZEWNĘTRZNYCH SOCZEWEK OCHRONNYCH

1. Dopilnować, aby kask był zawsze wyposażony w zewnętrzną i wewnętrzną szybkę 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.
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. Można zmieniać przyciemnienie w zakresie od 9 do 13 i włączać tryb szlifowania, w zależności od potrzeb, za pomocą pokrętki bezstopniowej regulacji. W razie potrzeby patrz tabela 1.



7. Można regulować czułość i czas opóźnienia, w zależności od potrzeb, za pomocą pokrętki bezstopniowej regulacji.



8. Jeśli kask nie jest używany przez 15 minut, zasilanie zostanie automatycznie odłączone. Nie ma żadnego wyłącznika.

OZNACZENIA ADF

CE 4/9-13 UNI 1/1/1/2/379 EN379

4 – oznaczenie stanu jasnego

9 – oznaczenie najjaśniejszego stanu przyciemnienia

13 – oznaczenie najciemniejszego stanu przyciemnienia

ESAB — identyfikatory producentów

1 – klasa optyczna

1 – klasa rozpraszania światła

1 – zmiana klasy przepuszczalności światła

2 – klasa w zależności od kąta

379 – numer normy

Objaśnienie oznaczeń kasku

EN175 B

EN175 – numer normy

B – klasa uderzenia o średniej energii

Oznaczenia szybki ochronnej

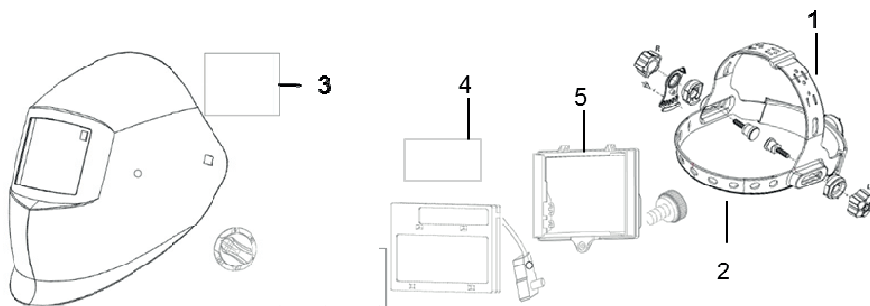
EN166 1 B

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 szybkę 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 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.

PARTS LIST & ASSEMBLY HORIZON HELMET



Wykaz części

ELEMENT	OPIS	NR CZĘŚCI
*	HORIZON Kompletny kask	EP235-000-005-000
1	Uprząż	AC235-000-005-000
2	Pocafunek	AC236-000-005-000
3	Przednia szybka ochronna	EP236-000-041-000
4	Wewnętrzna szybka ochronna	EP237-000-041-000
5	Uchwyt obiektywu ze śrubami	AC237-000-005-000
*	Dioptria +1,0	EP158-000-041-D10
*	Dioptria +1,5	EP158-000-041-D15
*	Dioptria +2,0	EP158-000-041-D20
*	Dioptria +2,5	EP158-000-041-D25

DANE TECHNICZNE

Wymiary kasety	110(W) x 90(H) x 10(T) mm
Obszar wyświetlania	98 x 48mm (3.85" x 1.88")
Soczewka Soczewki	DIN 9-13 (Stan otwarty 4)
Zasilacz	Baterie z baterii słonecznych, baterie litowe 3V (CR2450 1EA, wymienne)
Czujniki	4
Czas przełączania @ 23C	0.1 - 0.27 ms
Klasa optyczna	1/1/1/2
Standardy	DIN EN379, AS/NZS 1338.1, ANSI Z87.1, CSA Z94.3
Czas kontroli opóźnienia	0.1 – 0.8 sec
Kontrola czułości / opóźnienia	Wewnętrzny
Kontrola obiektywu	Auto-ON, Automatyczne wyłączenie 15-20 minut (nie przy spawaniu)
Tryb mielenia	Tryb Grind wybrany przez zewnętrzny przełącznik
Wskaźnik napięcia akumulatora	tak
temperatura robocza	-5°C to + 55°C
Temperatura przechowywania	-20°C to + 55°C
Materiał powłoki	Nylon
Waga	500g

OZNACZENIA KONTROLNE I CERTYFIKATY

Filtry spawalnicze Horizon 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

W związku z tym mamy zezwolenie na używanie następujących oznaczeń:



**EN379, EN175 B,
EN166 B**

Europejski znak zgodności
Potwierdza to zgodność
produktu z wymogami
dyrektywy 89/686/EWG

UNIVERSAL*

UNIVERSAL*

HORIZON



***Automatická svářečská
helma***



BEZPEČNOSTNÍ VAROVÁNÍ – PŘED POUŽITÍM PŘEČTĚTE



VAROVÁNÍ

Před použitím si přečtete veškeré pokyny a ujistíte se, že jim rozumíte



Samostmívací svářečské helmy jsou určeny k ochraně očí a obličeje před jiskrami, prskáním a škodlivým zářením za normálních podmínek svařování. Filtr pro automatické ztmavení automaticky mění stav ze světlého na tmavý, když dojde k zapálení svářecího oblouku, a po skončení svařování se vrátí do světlého stavu.

Samostmívací svářečská helma se dodává sestavená. Než ji však bude možné použít, je nutné ji nastavit tak, aby správně padla svému uživateli. Nastavte dobu prodlevy, citlivost a číslo odstínu pro příslušné použití.

Helmu je nutné skladovat v suchém, chladném prostoru. Před dlouhodobým skladováním nezapomeňte vyjmout baterii.



VAROVÁNÍ



- Tato samostmívací svářečská helma není vhodná pro laserové svařování.
- Tuto helmu a filtr pro automatické ztmavení nikdy nepokládejte na horký povrch.
- Filtr pro automatické ztmavení nikdy neotevírejte ani ho nijak neporušujte.
- Tato samostmívací svářečská helma nechrání před riziky vznikajícími při silných nárazech.
- Tato helma nechrání před výbušnými zařízeními ani před korozivními kapalinami.
- Filtr ani helmu nijak neupravujte, pokud v této příručce není uvedeno jinak.
- Nepoužívejte jiné náhradní díly než ty, které jsou uvedeny v této příručce. Neoprávněné úpravy a náhradní díly způsobí ztrátu platnosti záruky a vystaví pracovníka riziku zranění.
- Pokud by se tato helma po zapálení oblouku neztmavila, ihned přestaňte svářet a kontaktujte svého nadřízeného nebo prodejce.
- Neponořujte filtr do vody.
- Nepoužívejte na filtr ani na součásti helmy žádná rozpouštědla.
- Používejte pouze při těchto teplotách: -5 °C až +55 °C (23 °F až 131 °F).
- Skladovací teplota: -20 °C až +70 °C (-4 °F až 158 °F). Helmu je nutné skladovat v suchém, chladném prostoru, pokud ji po dlouhou dobu nepoužíváte.
- Chraňte filtr před stykem s kapalinami a nečistotami.
- Pravidelně čistěte povrch filtru. Nepoužívejte k tomu silné chemické roztoky. Snímače a solární články vždy udržujte v čistotě pomocí čistého hadříku, který nepouští vlákna.
- Pravidelně vyměňujte prasklý/poškrábaný/děravý přední kryt.
- Materiály, které jsou v kontaktu s pokožkou uživatele, mohou za určitých okolností způsobit alergické reakce.
- Filtr ADF smí být používán jen v kombinaci s vnitřním krycím sklem.
- Ochrana očí před částicemi letícími vysokou rychlostí, která je nasazena na standardní optické brýle, může přenášet nárazy, což vytváří riziko pro uživatele.
- Okuláry filtru z tvrdých minerálů by se měly používat pouze ve spojení s vhodným pomocným okulárem.
- Pokud se symboly F nebo B na okuláru a rámečku neshodují, pak je nutné doplnit ochranu očí podle nižší úrovně.

POKYNY K POUŽITÍ

VAROVÁNÍ! Před použitím helmy pro svařování si nezapomeňte přečíst bezpečnostní pokyny a ujistit se, že jim rozumíte.

Informační příručka pro ochranné svářečské helmy Horizon odpovídá požadavkům předpisů EU odst. 1.4 Přílohy II.

Helmy Horizon nabízejí trvalou ochranu před UV/IR paprsky a také ochranu tváře a očí před jiskrami způsobenými svařováním.

Při svařování se nedívejte nechráněnými očima přímo do záření do vytvořeného oblouku. Může dojít k bolestivému zanícení rohovky a nevratnému poškození čočky v oku, které vede ke kataraktům

OBLAST POUŽITÍ

VAROVÁNÍ! Před použitím helmy pro svařování si nezapomeňte přečíst bezpečnostní pokyny a ujistit se, že jim rozumíte.

Svářečské helmy Universal a svářečské filtry lze použít pro většinu typů svařování obloukem a pro svařování TIG tam, kde je to uvedeno. Svářečské filtry poskytují ochranu před škodlivým UV (ultrafialovým) a IR (infračerveným) zářením podle požadavků na číslo odstínu označené na každém pasivním automatickém modelu (ADF); ochrana očí platí, dokud je kukla spuštěná a zakrývá zrak.

Následující tabulka má sloužit jako reference pro výběr nevhodnějšího odstínu svářečského filtru:

Proces svařování nebo související techniky	Proud interně v ampérech																
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	500				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500					
Proces svařování nebo související techniky																	
= ruzní																	
Elektrody s tavidlovým jádrem	8		9		10		11		12		13		14				
Tyčové tavidlové elektrody																	
MIG / svařování kovář za použití inertního plynu, argon (Ar/He)																	
Oceli, legované oceli																	
Hled a její slitiny atd.																	
MIG / svařování kovář za použití inertního plynu, argon (Ar/He)																	
Hliník, měď, niki a ostatní slitiny																	
MIG / svařování s voltamovou elektrodou za použití inertního plynu, argon (Ar/He)	8		9		10		11		12		13		14				
Všechny svařovatelné kovy, jako například oceli, hliník, měď, niki a jejich slitiny																	
MAG / svařování kovář za použití aktivního plynu (Ar/Co ₂ O ₂) (Ar/Co ₂ O ₂ /He/H ₂)																	
Střávkování oceli, kalené a upravené oceli																	
Oceli s chromem a niklem, oceli s chromem a jiné slitinové oceli																	
Spojování pomocí elektrického oblouku a stlačeného vzduchu (Tavné spojování) uhlíkové elektrody (O ₂)																	
Dražkování plamenem, stlačený vzduch (O ₂)																	
Řezání plazmou (tavné řezání)																	
Všechny svařovatelné kovy viz WIG																	
Střávkování a vnější plyn Argon (Ar/He)																	
Řezání plazmou (tavné řezání)																	
Mikro-plazmové svařování																	
Střávkování a vnější plyn Argon (Ar/He)																	
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14						
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500					
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	500				

V závislosti na podmínkách použití lze použít nejbližší nejvyšší nebo nejnižší úroveň ochrany.

Tmavší pole odpovídají těm oblastem, kde nelze použít příslušný proces svařování.

Svářečské helmy Universal, Horizon jsou vhodné zejména pro tyto aplikace:

Pulzy střídavého/stejnosměrného proudu

Měníče WIG/TIG

Tyčové svařování

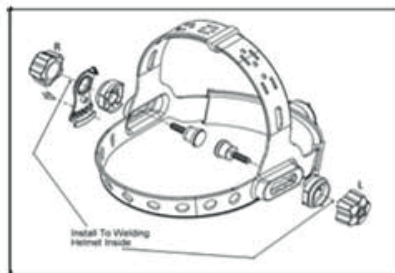
Argon/Helium

Elektrody s ochranným plynem MIG/MAG

PŘÍPRAVA A PROVOZ

Svářečské helmy Universal Horizon jsou kompletně sestavené a po drobném přizpůsobení jsou připraveny k použití. Všechny svářečské helmy jsou vybaveny pohodlnou ochranou hlavy, kterou lze nastavit čtyřmi způsoby:

Nasadte ochranu hlavy odebráním knoflíků se závitů (jednoho po druhém) a znovu umístěte jednotlivé čepy se závitů do větších otvorů na stranách helmy. Otáčením seřizovacích knoflíků na zadní straně sestavy ochrany hlavy ji upravte podle uživatele.



Než začnete pracovat, pečlivě svářečskou helmu a ADF zkontrolujte, zda není poškrábaná, prasklá, nemá prohlubně nebo rýhy: poškozené povrchy (i na ochranných deskách) snižují ochranu před poškozením zraku. Pokud jsou ochranné desky poškrábané, poškozené nebo jsou na nich usazeniny rozstřiku ze svařování, vyměňte je.

Svářečské helmy nesmějí upadnout na zem. Nevkládejte do helmy ani na ni nepokládejte těžké předmět či nástroje, protože by mohlo dojít k poškození součástí. Pokud je ochranný filtr pro svářeče správně používán, nevyžaduje žádnou další údržbu během celé své životnosti.

SERVIS A ÚDRŽBA

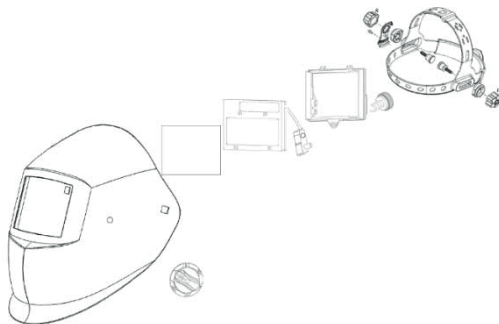
Helmu Horizon čistíte pouze jemným mýdlem a vodou. Osušte suchým bavlněným hadříkem. Upozorňujeme, že je přísně zakázáno používat rozpouštědla, protože by poškodila masku a filtry. Poškrábané nebo poškozené štíty je nutné vždy vyměnit.

Uživatel musí provádět pravidelné kontroly a ujistit se, že helma nevykazuje známky poškození. Vnější a vnitřní štíty jsou spotřební materiál a je potřeba je pravidelně vyměňovat za originální, certifikované náhradní díly ESAB.

Doporučujeme interval použití 2–3 roky. Doba trvání použití závisí na řadě faktorů, jako je například používání, čištění, skladování a údržba. Frekvence prohlídek a výměny poškozených částí (doporučuje se)

VÝMĚNA VNĚJŠÍCH ČOČEK

1. Dbejte, aby byly na helmě vždy nasazeny vnější a vnitřní ochranné čočky
2. Tyto ochranné čočky je nutné vyměnit v případě rozbití, poškození nebo pokrytí rozstříkáním ze svařování v takovém rozsahu, který narušuje výhled.
3. Vnější a vnitřní ochranné čočky jsou spotřební materiál a je potřeba je pravidelně vyměňovat za originální, certifikované náhradní díly.



4. Vnější ochranné čočky se vkládají zezadu – viz obrázek výše.
5. Vnitřní čočky se vkládají zezadu do pozic ve filtru pro automatické ztmavení. Ochrana označená v souladu s tímto standardem je zajištěna jen v případě, že jsou všechny čočky a přídržné součásti nainstalovány podle seznamu pokynů od výrobce.
6. Tmavý odstín a režim broušení můžete podle potřeby změnit v rozsahu od 9 do 13 pomocí seřizovacího knoflíku s proměnlivým nastavením. V případě potřeby najdete informace v tabulce 1 níže.



7. Citlivost a dobu prodlevy nastavíte pomocí seřizovacího knoflíku s proměnlivým nastavením..



8. Pokud se helma nepoužívá po dobu 15 minut, napájení se automaticky vypne. Žádný vypínač není k dispozici.

ZNAČENÍ FILTRU PRO AUTOMATICKÉ ZTMAVENÍ (ADF)

CE 4/9-13 UNI 1/1/1/2/379 EN379

4 – číslo na stupnici pro světlý stav

59 – číslo na stupnici pro nejsvětější tmavý stav

13 – číslo na stupnici pro nejtmaší stav

UNI – Identifikace výrobce

1 – Optická třída

1 – Třída rozptylu světla

1 – Třída odchylky světelné propustnosti

2 – Klasifikace úhlu závislosti

379 – Číslo normy

Popis značení helmy

EN175 B

EN175 – Toto je číslo normy

B – Toto je odolnost proti nárazu se střední energií

Značení čoček krytu

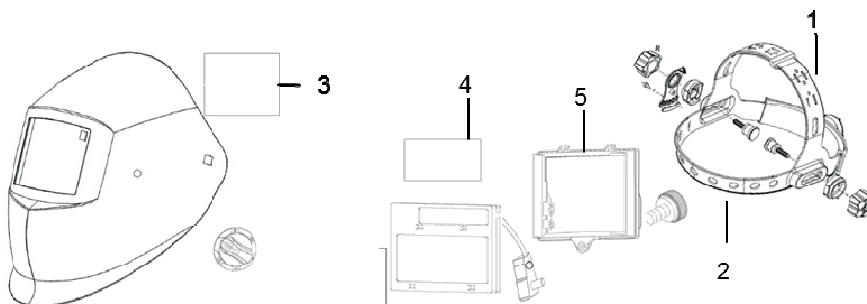
EN166 1 B

ODSTRAŇOVÁNÍ POTÍŽÍ

1. Nefunguje přepínání – automatická čočka zůstává světlá a při svařování se neztmaví. Ihned přestaňte svařovat: Zkontrolujte doporučení pro citlivost a upravte ji. Vyčistěte kryt čočky a snímače od všech nečistot a překážek. Pozor! Dbejte, aby byly snímače čisté a směřovaly k oblouku: úhly 45° nebo větší mohou způsobit, že světlo oblouku ke snímačům nedosáhne.
2. Nefunguje přepínání – automatická čočka zůstává tmavá i po vyhasnutí svařovacího oblouku nebo zůstává ztmavená, i když žádný oblouk nesvítí. Vyladte nastavení citlivosti pomocí drobných úprav ovládání, otáčením směrem k nastavení „Lo“ (Nízké). V extrémním světle může být nutné snížit úroveň okolního osvětlení.

Pokud během testování nebo používání nastane nějaká porucha, přestaňte helmu používat a kontaktujte svého prodejce.

SEZNAM DÍLŮ A SESTAVA MODELŮ HORIZON



Seznam dílů

POLOŽKA	POPIS	Č. DÍLU.
*	HORIZON kompletní helma	EP235-000-005-000
1	Ochrana hlavy	AC235-000-005-000
2	Potítčko pro model	AC236-000-005-000
3	Čočka předního krytu pro	EP236-000-041-000
4	Čočka vnitřního krytu pro	EP237-000-041-000
5	Zarážka objektivu pomocí šroubů	AC237-000-005-000
*	Dioptry +1,0	EP158-000-041-D10
*	Dioptry +1,5	EP158-000-041-D15
*	Dioptry +2,0	EP158-000-041-D20
*	Dioptry +2,5	EP158-000-041-D25

TECHNICKÉ ÚDAJE MODELU

Kazetové Rozměry	110(W) x 90(H) x 10(T) mm
Oblast zobrazení	98 x 48mm (3.85"x 1.88")
Lens Shade	DIN 9-13 (otevřeném stavu 4)
Zdroj napájení	Solárních článků baterie, 3V lithiová baterie (CR2450 1ea, vyměnitelné)
senzory	4
Časový spínač @ 23C	0.1 - 0.27 ms
optická třída	1/1/1/2
standarty	DIN EN379, AS/NZS 1338.1, ANSI Z87.1, CSA Z94.3
Zpoždění	0.1 – 0.8 sec
Citlivost / Delay Control	Vnitřní
ovládání objektivu	Auto-ON, Auto-OFF 15-20 minut (pokud není na svařování)
Grind Mode	Grind Mode volí pomocí externího spínače
Indikátor napětí baterie	Ano
Provozní teplota	-5°C to + 55°C
skladovací teplota	-20°C to + 55°C
Shell Material	Nylon
Hmotnost	500g

CERTIFIKACE A KONTROLNÍ ŠTÍTKY

Svářečské filtry Horizon jsou testovány z hlediska ochrany očí následujícím notifikovaným orgánem: ECS GmbH – Evropská certifikační služba Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Akreditace zkušební laboratoře od DAkkS D-PL-19590-02-00

Notifikováno centrálním úřadem Federálních států pro bezpečnostní technologie (ZLS)
ZLS-NB-0156

Z toho důvodu máme povolení používat tyto značky:



**EN379, EN175 B,
EN166 B**

Evropské značení shody.
To potvrzuje, že výrobek
splňuje požadavky Směrnice
89/686/ EWG

UNIVERSAL 

UNIVERSAL

HORIZON



***Автоматический
сварочный шлем***



МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ - ПРОЧТИТЕ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



Перед использованием тщательно изучите все инструкции

Сварочный шлем с автозатемнением предназначен для защиты глаз и лица от искр, брызг и вредного излучения в условиях нормальных сварочных работ. Фильтр автозатемнения переходит из светлого в затемненное состояние при возбуждении сварочной дуги и возвращается в светлое состояние при выключении дуги.

Сварочный шлем с автозатемнением поставляется в сборе. Перед использованием ее необходимо надлежащим образом подогнать под пользователя. Установите соответствующее условиям эксплуатации время задержки, чувствительность и уровень затемнения.

Храните шлем в сухом, прохладном и темном месте. Перед длительным хранением не забудьте вынуть элемент питания.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Сварочный шлем с автозатемнением непригоден для лазерной сварки.
- Никогда не кладите шлем и фильтр автозатемнения на горячую поверхность.
- Не вскрывайте и не нарушайте целостность фильтра автозатемнения.
- Данный сварочный шлем с автозатемнением не защищает от сильных ударных воздействий.
- Данный шлем не защищает от взрывных устройств или едких жидкостей.
- Не допускайте модификаций шлема или фильтра, не предусмотренных в данном руководстве.
- Не используйте запасные части, не указанные в данном руководстве. Несанкционированные изменения или запасные части влекут за собой отмену гарантии и подвергают оператора риску получения травм.
- Если данный шлем не затемняется при зажигании дуги, немедленно прекратите сварочные работы и обратитесь к вашему руководителю или дилеру.
- Не погружайте фильтр в воду.
- Не применяйте растворители для очистки экрана фильтра или компонентов шлема.
- Допустимая температура использования: - 5 °C ~ +55 °C (23 °F ~ 131 °F).
- Температура хранения: -20 °C ~ +70 °C (-4 °F ~ 158 °F). Если шлем долгое время не используется, храните его в сухом, прохладном и темном месте.
- Предохраняйте фильтр от контакта с жидкостью или грязью.
- Регулярно очищайте поверхность фильтра, не используйте агрессивные очищающие растворы. Поддерживайте чистоту датчиков и фотоэлементов, для их очистки используйте чистую безворсовую ткань.
- Регулярно заменяйте наружную защитную линзу в случае появления растрескивания / царапин / выбоин.
- В некоторых случаях материалы, контактирующие с кожей пользователя, могут вызвать аллергическую реакцию.
- Фильтр автозатемнения (ADF) должен использоваться только вместе с внутренней защитной линзой.
- Средства защиты органов зрения, используемые поверх обычных офтальмологических очков, могут передавать ударное воздействие и создавать риск для пользователя.
- Окуляры с ударопрочным минеральным фильтром должны использоваться только в сочетании с соответствующей задней линзой.
- Если символы F или B на линзе и оправе не совпадают, устройству защиты глаз должен быть присвоен более низкий класс.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ИСПОЛЬЗОВАНИЮ

ВНИМАНИЕ! Перед использованием шлема при сварке необходимо изучить инструкции по технике безопасности.

Информационное руководство для защитного сварочного шлема Horizon соответствует Регламенту ЕС, Приложение II, параграф 1.4.

Шлемы Horizon обеспечивают постоянную защиту от УФ/ИК излучения, защиту лица и глаз от искр, образующихся в процессе сварки.

При возникновении сварочной дуги запрещается смотреть на излучение незащищенными глазами. Несоблюдение данного требования может привести к болезненному воспалению роговицы и потенциально необратимому повреждению хрусталика глаза, ведущему к развитию катаракты.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

ВНИМАНИЕ! Перед использованием шлема при сварке необходимо изучить инструкции по технике безопасности.

Сварочные шлемы и фильтры Universal подходят для использования с большинством видов дуговой сварки и сварки TIG, если указано. Сварочные фильтры обеспечивают защиту от вредного ультрафиолетового и инфракрасного излучений в соответствии с требованиями к степени затемнения, указанными на всех автоматических моделях с фильтрами автотемнения (ADF). Глаза защищены до тех пор, пока модуляр находится в нижнем положении.

Следующая таблица представляет собой рекомендацию по выбору наиболее подходящего затемнения для сварочного фильтра:

Процесс сварки или соответствующие методы	Ток, внутренний, А															
	0,5	2,5	10	20	40	60	100	125	175	225	275	350	450			
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
ручную																
Электроды с сердечником из флюса																
Электроды с флюсовым покрытием																
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Ar/He)																
Стали, легированные стали																
Медь и медные сплавы																
MIG/Сварка металлическим электродом в среде инертного газа, аргон (Ar/He)																
Алюминий, медь, никель и другие сплавы																
TIG/Сварка вольфрамовым электродом в инертном газе, аргон (Ar/He) (Ar/He)																
Пригодные для сварки металлы: стали, алюминий, медь, никель и их сплавы																
активного газа (Ar/CO ₂) (Ar/CO ₂ /He/N ₂)																
Конструкционная сталь, закаленная и отпущенная сталь																
Хромоникелевая сталь, хромовая сталь и другие легированные стали																
Плоскоструйная резка																
Сварка угольным электродом (C ₊)																
Газопламенная строчка (O ₂)																
Газопламенная резка (резка выплавляемым)																
Все пригодные для сварки металлы, см. MIG																
Внешний и внутренний газ: Аргон (Ar/He) (Ar/He)																
Газопламенная резка (резка выплавляемым)																
Микроплазменная сварка																
Внешний и внутренний газ: Аргон (Ar/He) (Ar/He)																
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500				
	0,5	2,5	10	20	40	60	100	125	175	225	275	350	450			

В зависимости от условий применения может использоваться следующий самый высокий или самый низкий уровень защиты.

Темные ячейки соответствуют тем диапазонам, в которых соответствующий процесс сварки не применяется.

Сварочные шлемы Universal Horizon подходят для использования в следующих случаях, помимо прочего:

Импульсная сварка переменным/постоянным током

Инверторы WIG/TIG

Сварка защищенной дугой

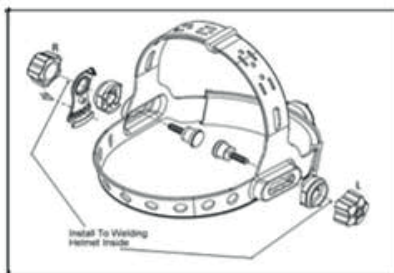
Сварка в среде защитного газа (аргон/гелий)

Сварка методом MIG/MAG с использованием электродов в среде защитного газа

ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Сварочные шлемы Universal Horizon полностью собраны и готовы к использованию после незначительной корректировки. Все сварочные шлемы оснащены удобным оголовьем, регулировка которого может быть выполнена четырьмя разными способами:

Установите оголовье, сняв резьбовые рукоятки (поочередно). Затем снова установите их, поместив каждую резьбовую шпильку в больших отверстиях по обеим сторонам шлема. Для установки подходящего пользователю размера поверните регулировочную ручку на задней части оголовья в сборе.



Перед началом работы тщательно проверьте сварочный шлем и фильтр затемнения ADF на отсутствие видимых повреждений, трещин, сколов или царапин. Повреждение поверхности даже защитной пластины может снизить степень защиты зрения. Необходимо заменить защитную пластину, если она поцарапана, повреждена или покрыта брызгами.

Не рекомендуется ронять сварочные шлемы. Запрещается класть объекты или инструменты на шлем или внутрь него, так как это может привести к повреждению его компонентов. В случае надлежащего применения сварочные фильтры не требуют дополнительного обслуживания в течение всего срока службы.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Рекомендуется очищать шлемы Horizon раствором мыла и воды. Чтобы протереть шлем, используйте чистую хлопчатобумажную ткань.

Обратите внимание, что использование растворителей строго запрещено, поскольку они повреждают маску и фильтры.

Поцарапанные или поврежденные щитки должны быть заменены.

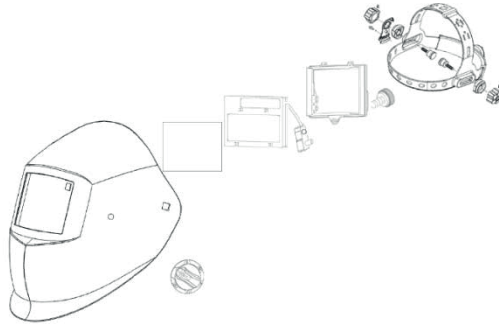
Необходимо регулярно проверять шлемы, чтобы убедиться в отсутствии явных повреждений.

Внешние и внутренние щитки являются расходными материалами и должны регулярно заменяться на оригинальные сертифицированные запасные части производства Universal.

Рекомендуемый период использования - 2-3 года. Продолжительность использования зависит от различных факторов, например условий эксплуатации, очистки, хранения и технического обслуживания. Частота проверок и замена поврежденных частей (рекомендуемая)

ЗАМЕНА ВНЕШНЕЙ ЛИНЗЫ

1. Убедитесь, что шлем оснащен внешней и внутренней защитными линзами.
2. Защитные линзы подлежат замене, если они сломаны, повреждены или покрыты сварочными брызгами, ухудшающими видимость.
3. Внешние и внутренние защитные линзы являются расходными материалами и подлежат регулярной замене на оригинальные сертифицированные запасные части.



4. Внешняя защитная линза устанавливается с внутренней стороны шлема, как показано на рисунке выше.
5. Внутренняя линза устанавливается на фиксаторы в фильтр автозатемнения с внутренней стороны шлема. Защита, маркированная в соответствии с указанным стандартом, предоставляется лишь в том случае, если все линзы и элементы крепления установлены согласно инструкции производителя.
6. Установите затемнение от 9 до 13 и требуемый режим шлифовки с помощью регулятора. При необходимости см. таблицу 1 ниже.



7. Отрегулируйте чувствительность и время задержки по вашему усмотрению с помощью регулятора.
8. Если шлем не используется в течение 15 минут, его питание отключается автоматически. Выключатель не предусмотрен



МАРКИРОВКА ФИЛЬТРА АВТОЗАТЕМНЕНИЯ

CE 4/9-13 UNI 1/1/1/2/379 EN379

4 - незатемненное состояние

9 - слабое затемнение

13 - сильное затемнение

UNI - Идентификация производителя

1 - Оптический класс

1 - Класс светорассеяния

1 - Изменение класса светового коэффициента пропускания

2 – Классификация по угловой зависимости

379 - Номер стандарта

Расшифровка маркировки шлема

EN175 B

EN175 – номер стандарта

B - класс средней энергии удара

Маркировка защитных линз

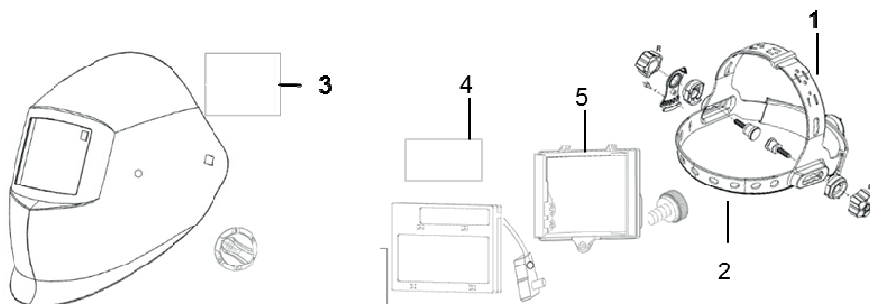
EN166 1 B

УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

1. Нет переключения – линзы остаются светлыми и не темнеют во время сварки. Немедленно прекратите сварочные работы. Проверьте рекомендации для параметра чувствительности и отрегулируйте чувствительность. Очистите линзы и сенсоры. Примечание. Убедитесь, что сенсоры чисты и дуга находится в их поле обзора; если они расположены под углом 45° или больше, то излучение сварочной дуги не достигнет сенсоров.
2. Нет переключения – линза остается темной после того, как сварочная дуга гаснет, или при отсутствии дуги. Отрегулируйте настройки чувствительности, поворачивая ручку регулировки в сторону настройки «Lo». В условиях чрезвычайно яркого освещения может возникнуть необходимость уменьшить уровень освещенности.

При возникновении неполадок в ходе испытаний или эксплуатации просьба прекратить использование и связаться с местным агентом по продаже.

ПЕРЕЧЕНЬ ЧАСТЕЙ И СБОРКА HORIZON



Перечень частей

ПОЗИ	ОПИСАНИЕ	PART NO.
*	Шлем Horizon, комплект	EP235-000-005-000
1	Оголовье	AC235-000-005-000
2	Внутренняя лента	AC236-000-005-000
3	Наружная защитная линза	EP236-000-041-000
4	Внутренняя защитная линза	EP237-000-041-000
5	Крепление объектива с помощью винтов	AC237-000-005-000
*	Dioptre +1,0	EP158-000-041-D10
*	Dioptre +1,5	EP158-000-041-D15
*	Dioptre +2,0	EP158-000-041-D20
*	Dioptre +2,5	EP158-000-041-D25

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Размеры картриджа	110(W) x 90(H) x 10(T) mm
Область просмотра	98 x 48mm (3.85" x 1.88")
Объектив Shade	DIN 9-13 (Открытое состояние 4)
Источник питания	Батареи солнечных элементов, литиевые батареи 3V (CR2450 1EA, заменяемые)
Датчики	4
Время переключения @ 23C	0.1 - 0.27 ms
Оптический класс	1/1/1/2
Стандарты	DIN EN379, AS/NZS 1338.1, ANSI Z87.1, CSA Z94.3
Время контроля задержки	0.1 – 0.8 sec
Регулировка чувствительности / задержки	Внутренний
Управление объективом	Auto-ON, Auto-OFF 15-20 минут (когда не на сварке)
Режим шлифования	да
Индикатор напряжения аккумулятора	да
Рабочая Температура	-5°C to + 55°C
Температура хранения	-20°C to + 55°C
Материал раковины	Nylon
Вес, кг	500g

СЕРТИФИКАЦИОННАЯ И КОНТРОЛЬНАЯ МАРКИРОВКА

Сварочные фильтры Horizon испытаны в качестве средства защиты глаз следующим аккредитованным органом: ECS GmbH - European Certification Service Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung Laserschutz und Optische Messtechnik

Лабораторные испытания: DAkkS D-PL-19590-02-00

Аккредитовано ZLS.

ZLS-NB-0156

Таким образом, нам разрешено использование следующих маркировок:



Европейский знак
соответствия.

Он подтверждает, что
продукция соответствует
требованиям Директивы
89/686/ EWG

**EN379, EN175 B,
EN166 B**



UNIVERSAL 

