

XR1052 (XR950H) / XR939H



- EN** Auto Darkening Flip Filter Welding & Grinding Helmet
• Light Reactive • User Manual
- FR** Asque de soudage & meulage à cartouche antiéblouissante rabattable • Sensible à la lumière • Instructions d'utilisation
- DE** Schweiß- und Schleifhelm mit automatischem Klapp-Schweißerschutzfilter • Lichtreaktiv • Benutzerhandbuch
- ES** Casco de soldadura y amolado de auto-oscurecimiento con filtro abatible • Reactivo a la luz • Manual de instrucciones
- IT** Casco per saldatura e molatura con filtro flip-up auto-oscurante
• Sensibile alla luce • Manuale utente

EN English..... page 4

FR Français..... page 16

DE Deutch seite 28

ES Español..... página 40

IT Italiano..... pagina 52

EN English

Safety



WARNING



Read Instructions

Before using this product, read the instructions and any related data sheets. (See www.parweld.com).



Fumes and Gases

Fumes and gases emitted during welding may be dangerous, use adequate ventilation and extraction equipment.



Arc Rays

Arc rays may burn eyes and skin. Wear protective clothing.



Electric Shock

Electric shocks can kill, use adequate protective equipment. Ensure a safe earth connection. Do not touch electrical parts or electrode.



Burn and Fire Hazard

Weld and metal parts are hot and cause serious burn injuries if touched. Sparks can cause burns and fire. Remove all flammable materials from the welding area.



Injury can occur from bodily contact with hot parts, sparks, fumes, dust, noise and vibration.



Protect your eyes and face with a mask fitted with a filter lens. Use welding screens.



Wear protective clothing to protect your body and ears.



Use adequate ventilation or wear respirator equipment to prevent dust, fumes and gases from entering your lungs.

Key Features

The helmet has a recessed front for the auto darkening filter (ADF) unit covered by a front visor lens that provides high impact protection suitable for grinding (1B Impact rated). Both the internal ADF cover lens and front visor lens are easily changed.

The ADF has a flip-up action when a fully clear view is needed.

The ADF gives true colour view, light shade of 3 - 3.5 suitable for grinding and has a full shade level range variable from 4 -13. The sensitivity is adjustable, as is the delay function. All modes are switchable on the outer control with adjustment dials.

The auto darkening switch function uses four optical sensors mounted in an array for multi direction and complete space sensing.

The 13 in 1 optical coating provides extremely high UV/IR protection level.

The ADF optics are solar cell powered which has a replaceable lithium backup battery. A test button feature enables a battery voltage check with an LED light indicating if low. This button also enables an ADF shading test to check it is function correctly.

The helmet shell is manufactured from lightweight impact resistant material finished in a mark resistant gloss coating that also resist weld spatter & sparks.

The head gear has multiple rake positions and adjustment for a precise fit with comfortable sweatband padding and designed with a special up / down mechanism. When raised over the head, the headband mechanism positions the center of gravity low and aligned with the center of welder's head. This greatly lowers neck fatigue and make the welder feel more comfortable while working.

At the top of the XR1052 / XR939H helmet shell is fitted with an air blower system standard female port for a male hose. Around the helmet perimeter is a head and neck seal to keep weld fumes out of the helmets internal, breathed clean air, environment.

The key helmet components fully conform to all relevant international safety standards, and have excellent full-face, head & neck protection and suitable for TIG, MIG/MAG, MMA, grinding and plasma processes.

Technical Data

Viewing Area:	100mm × 65mm / 3.94" × 2.56"
UV/IR Protection:	Up To Shade DIN 16 all the time
Selectable Mode:	Welding Shade Range / Grinding
Light State Shade:	3 -to- 3.5
Variable Shade:	4 -to- 8 / 9 -to-13 Depending on mode selected and shade control adjustment.
Filter CE Optical Class:	1/1/1/1
Reaction Time:	0.000033 sec (1/30,000 s)
Shade Clearing Delay Time:	0.3s -to- 0.9s Depending on sensitivity control adjustment.
Optical Sensors:	Four infrared detectors
Power Supply:	Solar cells + Lithium battery (Replaceable battery: CR2450 x1)
Power On/Off:	Fully Automatic
Operating Temperature:	- 5°C to + 55°C (23°F to 131°F)
Storing Temperature:	- 20°C ~ + 70°C (-4 ° F to 158° F)
Helmet Material:	High-impact resistant Polyamide (Nylon)
Helmet Class:	EN 175 F CE
Total Weight:	540 g
Conforms with Standards:	EN 379 : 2003 + A1 : 2009 EN 175 : 1997 EN 166 : 2001

Initial Setup

Please read thoroughly and understand this user manual to ensure correct, safe and effective use of the helmet. Failure to do so can result in serious injury.

Also keep the manual safely for future reference.

The helmet comes ready for use, but before welding;

- Check the front visor and cover lenses, remove the protective film and make sure that they are clean, and free of dirt and are retained securely.
- Check the four optical sensors on the front of the filter cartridge are not obstructed.
- Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by slackening the retaining nuts and repositioning the rake limitation plates. Also adjust the fit of the headband using the rear ratchet nut. Detail headband adjustment instructions follow in this user manual.
- Set the mode switch to Grind or one of the Shade ranges and adjust the shade to the shade number required depending of the work application. Detail setting instructions follow in this user manual.
- Set the helmet in the lowered position correctly before welding.
- Check for light tightness before each use, making sure there are no gaps between the ADF and the shell around the edge.

After welding inspect all operating parts for signs of wear, scratches, cracks, pitting and if any parts are damaged they should be replaced immediately before using again to avoid serious personal injury.

Warning: When welding or grinding the helmet will not protect other body parts, please wear other safety equipment that provides suitable protection.

Controls

Mode Switch

When grinding, Select GRIND on the MODE switch.

When welding, select one off two positions on the MODE switch corresponding to the shade range required; Shade 4 through to 8 or shade 9 through to 13.



Shade Control

When the mode switch is in the lower position, 9 - 13, the SHADE control knob adjustment must be set to correspond with the shade required on the scale between 9, 10, 11 12 and 13.

When the switch is in the mid position. 4 - 8, the SHADE control knob adjustment must be set to correspond with the shade required on the scale between 4, 5, 6, 7 and 8.



Choose the correct shade number based on welding amperage and process.

If the shade of filter is too dark or too light, adjust the SHADE control knob slightly until you can see the welding spot and molten weld pool without glare, or excessive brightness.

Warning: You can damage your eyes if using the welding helmet with incorrect shade selected (Too light or too dark) for long periods of time.

Recommended Shade Numbers

WELDING PROCESS	CURRENT 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
Covered Electrodes	Shade 9								10	Shade 11				Shade 12				Shade 13				14	
MIG Plate Welding	Shade 10								Shade 11				Shade 12				Shade 13				14		
MIG Sheet Welding	Shade 10								Shade 11				Shade 12		Shade 13		Shade 14				15		
TIG	Shade 9				10	Shade 11				Shade 12		Shade 13		Shade 14									
MAG	Shade 10								11	12	Shade 13				Shade 14		15						
Arc Gouging	Shade 10								11	12	13	14	15										
Plasma Cutting	Shade 11								Shade 12				Shade 13										
Plasma Welding	4	5	6	7	8	9	10	11	Shade 12		Shade 13		Shade 14				15						

Controls

Sensitivity Control

Before welding, always adjust the sensitivity to the high position.

If encountering interference of external lighting sources such work lighting this may cause the filter to darken continuously and fail to lighten when not welding. If this occurs, adjust the sensitivity control towards the low position slightly, until the filter returns to the light state. Don't position the helmet towards a light source during this process, it should be towards the welding position or workpiece.



During welding, the sensitivity control should be adjusted as high as possible, or it will affect the darkening speed of the filter.

Warning: If the filter does not darken or the darkening shade is not enough or the darkening speed is too slow or the filter is flickering, it is not working correctly. Check the mode and shade settings are correct for welding amperage and process and conditions. If you cannot identify the reason for the faulty operation, you must stop using the helmet immediately and contact the supplier.

Delay Switch

The DELAY switch affects the time taken to switch the filter from dark state to light state.

Switch in the lower position, the delay time is short; 0.3s-0.5s

Switch in the Upper position; the delay time is long; 0.6s-0.9s



The switching time may vary due to different welding types and different sensitivity setting even when the delay switch is at the same position.

If the filter is flickers between dark and light states under low current welding, increase the delay time, this can correct this issue.

Warning: Avoid damage to the eyes from the residual arc or welding molten pool glare exposure, because too fast a switching time to light state, when welding stops (Break arc).

Battery

Test Button

The test button on the ADF battery housing is used to check if the lithium battery has power and also if the filter working correctly.

When the test button is pressed, the battery indicator LED will light (Red) and the ADF shade dark briefly. This means the filter is working correctly.

If the battery indicator does not light or the light is very weak, the lithium battery must be replaced.

If the battery indicator is lit but the filter does not darkening briefly, it means there is some problem with the filter, don't use the until the ADF has been replaced.



Replacing ADF Battery



1. Twist the cell cover counter clockwise to remove it.



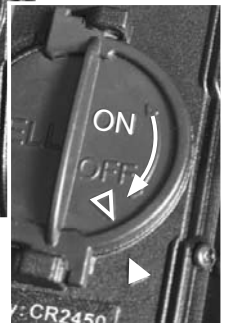
2. The battery should be visible and sitting loosely in the housing.



3. Carefully remove the battery by tipping it out.



4. Fit new CR2450 battery. Pressing in, with minimal force, until face is flush with housing.



5. Fit cover. Press and rotate clockwise until arrows on the cover and ADF housing align.

Wearing Position

Adjusting The Head Band

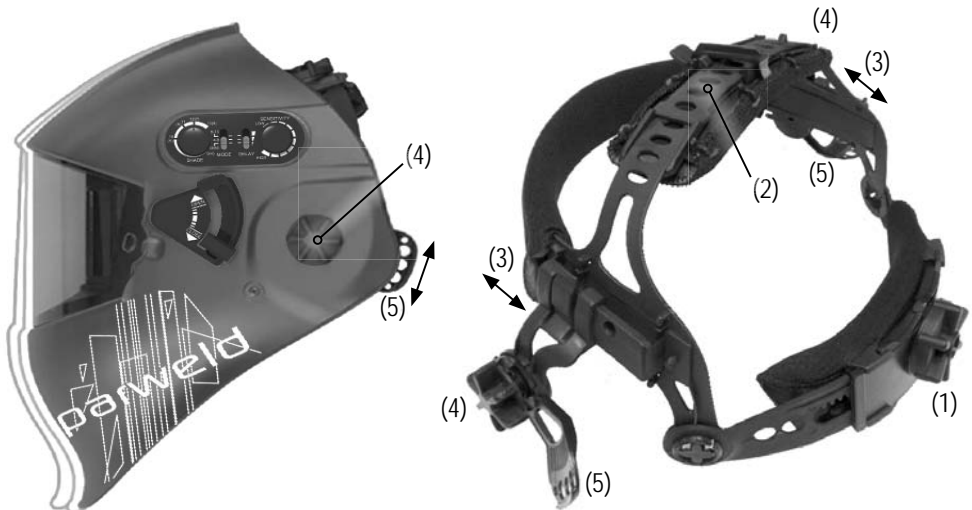
To fit and adjust the welding helmet position on your head, first place helmet over your head.

Adjust the tightness of the headband, use the rear nut (1). Adjust until it is a good fit around your head.

Adjust the height at which the helmet sits on top of your head, adjusting the top strap (2), by pressing the strap apart repositioning the clip in a new strap hole and pressing together again.

Adjust the nose to filter distance on both sides of the head band, unclip the side bracket (3), slide the head band backwards or forwards into a suitable position for your head, then press the clips back into place to secure.

Adjust the rake angle so that the viewing window is in front of your eyes and the base of the helmet sits close to the chest in the down position. Slacken the external nuts on the helmet sides (4) and then move the slotted rake angle plates (5) on the inside of the helmet. Locate the plates onto the shell tabs in the new position to set the rake angle.



Modes of Operation

The helmet has three modes of operation.

Mode 1 - Welding mode.

Either shade range selected giving the full range of shades with adjustment of the shading number from shade 4 to 13. This is the normal state, with high-definition, true colour display while welding and light shading of shade 3 & 3.5 while not welding.

Mode 2 - Grinding mode (Electronically Switched).

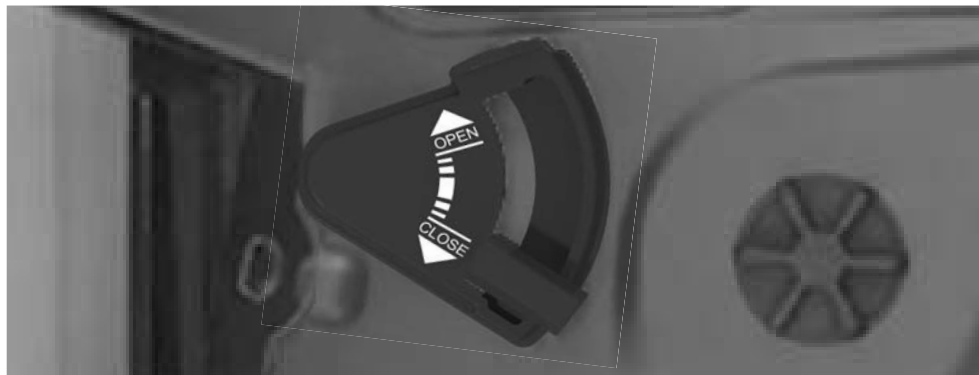
GRIND mode selected, this is the grind state with high-definition and true colour display with light shading of shade 3 & 3.5 only.

Mode 3 - Grinding mode (ADF flipped up inside helmet, open view).

The ADF is mechanically flipped up inside the helmet using the two side of helmet levers. The welder's view is unobstructed but protected by the front fully transparent visor.

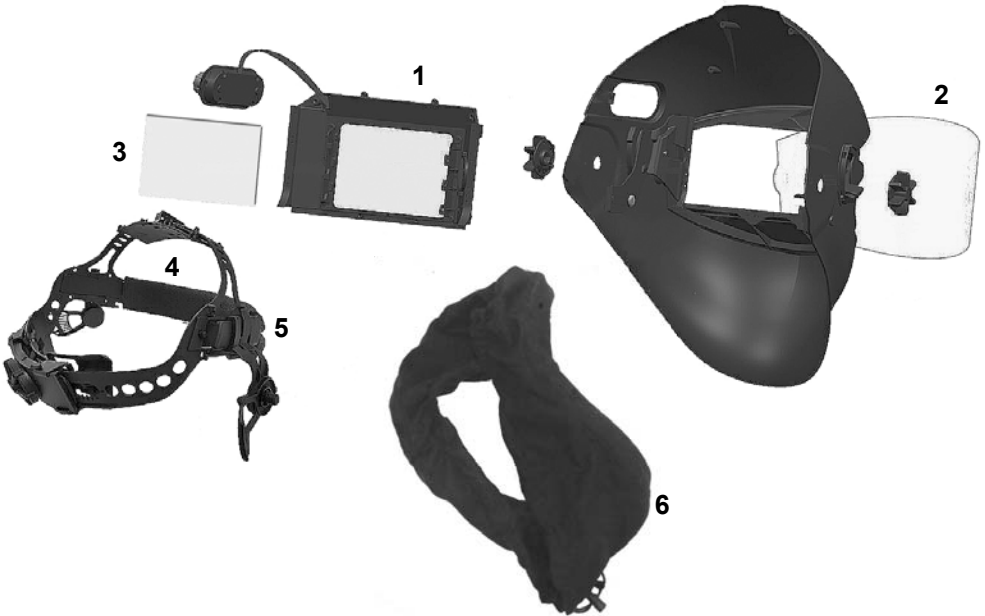
This mode is especially suitable for Powered Air Purifying Respirator (PAPR) equipment when the welder is wearing the helmet in a contaminated environment. Also if the welder needs to do operations in dark ambient light or needs a large window to view the workpiece.

Note: The auto-darkening filter has all the function necessary for the welding and grinding applications and offers the best protection from serious personal injury. Each mode is independent and all functions cannot be applied at the same time. The flipped up filter function should only be used when the other modes do not enable a satisfactory view of the workpiece in low risk of injury conditions.



Note: The levers should be operated up / downward at the same time both hands.

Spares



Item	Description	Stock Code	
	Auto Darkening Flip Filter Welding & Grinding Helmet c/w Head Band, Face Seal and Duct	XR1052 (XR950H)	•
	Auto Darkening Flip Filter Welding & Grinding Helmet c/w Head Band	•	XR939H
1	Auto Darkening Filter Cartridge c/w Control	XR9560	
2	Front Cover Visor	XR9520	
3	Inside Cover Lens (106mm x 70mm)	XR9530	
4	Headband Sweat Pads (Front, Top and Back)	XR9550	
5	Headband Assembly	XR9540	
6	Face Seal	XR9570	•
	Lithium Battery	CR2450	

Maintenance

Replacing the Front Cover Visor

To remove the front cover visor pull on the side tab that is hooked onto the helmet shell. It should click off and slide out of the top and bottom retaining lips. The opposite side should detach easily.

Remove the protection film from both sides of the new visor. Place the one end of the visor into the side retaining lips and over the hook. On the opposite side align the tab over the hook. First press the top and bottom corners into the edge retaining lips then press the tab until it click into the hook of the helmet shell.

Replacing the Inside Cover Lens

Lift up the middle of the lower edge of the lens fitted to the ADF unit, it should bow and slide out of filter retaining side clamps.

Remove the protection film from both sides of the new Lens. Place the new lens onto the back of the ADF slide the one side under the side clamp. Flex the lens so that it bows and push the opposite edge under the other side clamp then release it.

Clean the lens and visor with a lint-free tissue or cotton cloth. Do not immerse the lens or visor in water or any other liquid. Do not use abrasives, solvents or oil based cleaners.

Replace the Front Lens Cover if it is cracked, scratched or damaged in any way.

Regularly check if the battery needs replacing by pressing the test button.

Clean filter's surfaces regularly. Protect filter from contact with any liquid and dirt. Do not immerse the filter in water.

The auto darkening filter must never be exposed to or placed on a hot surface.

Do not remove the auto-darkening filter from the welding helmet. Do not try to open the filter.

Warranty

The manufacturer provides a warranty of 24 months from invoice date for all manufacturing defects. The warranty becomes void if not operated according to the instruction manual. The warranty becomes void if the helmet has been modified in any way.

Declarations

For all declarations of conformity to CE, RoHS and WEEE compliance, please refer to the Parweld website at www.parweld.com.

Trouble Shooting

Problem	Remedy
Filter shade is too dark can not see weld pool	Check the correct shade range is selected. Adjust the shade control until you can see the welding spot and molten weld pool without glare, or excessive brightness.
Filter shade is too light excessive brightness from the weld pool	Check the correct shade range is selected. Adjust the shade control until you can see the welding spot and molten weld pool without glare, or excessive brightness.
Filter shade darkened continuously and fails to lighten when not welding	Adjust the sensitivity control towards the low position slightly until the filter returns to the light state. Do this while looking at the workpiece to limit external light source interference. Try to keep sensitivity adjusted as high as possible to maintain fastest shading reaction speed.
Filter is flickers between dark and light states under low current welding.	Increase the delay time. Warning: Too fast a switching time to light state will lead to serious eye injury.
Filter does not darken or does not darken enough.	Check all settings mode, shade, sensitivity and delay.
Filter darkening speed is too slow.	Check the battery by pressing the test button. Replace is necessary. Warning: If all checks and adjustments do not correct the problem you must stop using the helmet immediately and contact the supplier or a technician.
Filter flickers from darkened shade to light shade.	
Battery indicator does not light or the light is very weak when the test button is pressed	The lithium battery is weak and must be replaced. (CR2450).
Battery indicator is lit but the filter does not darken briefly.	There is some problem with the filter, don't use until it has been replaced.

FR Français

Sécurité



AVERTISSEMENT



Lire les instructions d'utilisation

Avant d'utiliser ce produit, lire les instructions d'utilisation ainsi que les fiches techniques afférentes. (voir www.parweld.com).



Fumées et gaz

Les fumées et les gaz générés lors du soudage peuvent être dangereux, utiliser un équipement ad hoc de ventilation et d'extraction.



Rayons de l'arc

Les rayons de l'arc peuvent provoquer des lésions oculaires et des brûlures cutanées. Porter des vêtements de protection.



Choc électrique

Les chocs électriques peuvent être mortels, utiliser un équipement de protection adéquat. Veiller à la mise à la terre correcte. Ne pas toucher les composants électriques ni l'électrode.



Risque de brûlures et d'incendie

La soudure et les pièces métalliques sont brûlantes et peuvent causer de graves brûlures en cas de contact. Les étincelles peuvent causer des brûlures et un incendie. Enlever toutes les substances inflammables hors de la zone de soudage.



Risque de blessures en cas de contact avec des pièces brûlantes, des étincelles, des fumées, des poussières, ainsi qu'en cas d'exposition au bruit et aux vibrations.



Protéger les yeux et le visage avec un masque doté d'un écran filtrante. Utiliser des écrans de soudure.



Portez des équipements de protection pour protéger votre corps et vos oreilles.



Utiliser un équipement de ventilation adéquat ou porter un équipement de protection respiratoire pour éviter d'inhaler des poussières, des fumées et des gaz.

Caractéristiques-clés

Le casque présente une face avant en retrait pour la cartouche antiéblouissante (ADF) laquelle est recouverte par une visière frontale qui offre une protection élevée contre les impacts dus au meulage (impact nominal 1B). L'écran de protection intérieure ADF et la visière frontale peuvent être remplacées en toute simplicité.

L'ADF peut être rabattue lorsqu'il faut disposer d'une vision parfaitement claire.

L'ADF donne une vue en couleur réelle avec une teinte de 3 - 3,5 compatible pour le meulage et possède une gamme complète de niveaux de teinte variable de 4 -13. La sensibilité et la fonction de temporisation sont réglables. Tous les modes peuvent être commutés sur la commande externe via les touches de réglage.

La fonction d'obscurcissement automatique utilise quatre capteurs optiques disposés en réseau pour une détection multidirectionnelle et complète de l'espace.

Le revêtement optique 13-en-1 garantit un niveau de protection UV/IR extrêmement élevé.

Les optiques ADF sont alimentées par une cellule solaire avec pile de secours au lithium remplaçable. Un bouton de test permet de vérifier la tension de la pile avec une LED indiquant une charge faible. Ce bouton permet également de tester le fonctionnement correct de l'obscurcissement ADF.

La coque du casque est fabriquée à partir d'un matériau léger et résistant aux chocs, avec un revêtement de finition brillant anti-marques résistant aux projections & étincelles de soudage.

Le harnais de tête présente plusieurs positions d'inclinaison et de réglage pour un ajustement précis, avec un rembourrage confortable à bandeaux anti-sudation et un mécanisme spécial haut / bas. Relevé au-dessus de la tête, le mécanisme du harnais positionne le centre de gravité plus bas, aligné sur le centre de la tête du soudeur. Ceci réduit considérablement la contrainte exercée sur le cou du soudeur qui peut ainsi travailler plus confortablement.

La partie supérieure de la coque du casque XR1052 / XR939H est dotée d'un système de ventilation avec port femelle standard pour l'embout de tuyau mâle. Un joint spécial pour la tête et le cou est aménagé autour du casque afin d'exclure toute infiltration des fumées de soudage dans l'air frais respirable à l'intérieur du casque.

Les principaux composants du casque sont pleinement conformes aux normes internationales de sécurité et garantissent la protection intégrale de la tête & du cou ; ils sont compatibles avec les procédés TIG, MIG/MAG, MMA, de meulage et au plasma.

Caractéristiques techniques

Champ de vision :	100 mm × 65 mm / 3,94" × 2,56"
Protection UV/IR :	Permanente jusqu'à la teinte DIN 16
Sélection de mode :	Plage de teinte pour soudage / meulage
Teinte claire :	3 à 3,5
Teinte variable :	4 à 8 / 9 à 13 selon le mode sélectionné et le réglage de la teinte.
Classe de filtre optique CE :	1/1/1/1
Temps de réaction :	0,000033 sec (1/30.000 s)
Temporisation d'éclaircissement de teinte :	0,3 s à 0,9 s selon le réglage de la sensibilité.
Capteurs optiques :	Quatre capteurs infrarouges
Alimentation électrique :	Cellules solaires + pile au lithium (pile remplaçable : CR2450 x1)
Mise sous/hors tension :	Totalement automatique
Température de service :	- 5°C à + 55°C (23°F à 131°F)
Température de stockage :	- 20°C à + 70°C (4°F à 158°F)
Matériau du casque :	Polyamide (nylon) à haute résistance aux impacts
Classe de casque :	EN 175 F CE
Poids total :	540 g
Conformité aux normes :	EN 379 : 2003 + A1 : 2009 EN 175 : 1997 EN 166 : 2001

Configuration initiale

Veiller à lire attentivement et bien comprendre les présentes instructions d'utilisation pour garantir l'utilisation correcte, sûre et efficace du casque. Le non-respect peut entraîner de graves blessures.

Conserver les instructions en un lieu sûr afin de pouvoir les consulter.

Le casque est livré prêt à l'usage mais veiller aux points suivants avant d'entamer le soudage :

- Vérifier la visière frontale et les écrans de protection, enlever le film protecteur et veiller à ce que ces composants soient propres et fermement en place.
- Vérifier si les quatre capteurs optiques à l'avant de la cartouche de filtre ne sont pas obstrués.
- Ajuster le harnais de tête de manière que le casque repose aussi bas que possible sur la tête et soit proche du visage. Ajuster l'inclinaison du casque en position abaissée en desserrant les écrous de retenue et repositionnant les plaques de limitation de l'inclinaison. Ajuster également le harnais à l'aide de l'écrou moleté à l'arrière. Des instructions détaillées pour le réglage du harnais sont donnés plus loin dans ce document.
- Positionner le commutateur de mode sur meulage ou sur une des plages de teinte puis régler cette dernière au numéro requis en fonction des travaux à effectuer. Des instructions détaillées pour le réglage sont données plus loin dans ce document.
- Régler le casque correctement en position abaissée avant d'entamer le soudage.
- Vérifier l'étanchéité à la lumière avant chaque utilisation tout en veillant à ce qu'il n'y ait pas de jeu entre l'ADF et le bord de la coque.

Suite au soudage, vérifier si les composants opérationnels ne présentent pas de traces d'usure, de rayures, de fissures ni de piqûres ; en cas de dommages, les composants doivent être remplacés sans délai et avant toute nouvelle utilisation afin d'exclure tout risque de blessure grave.

Avertissement : lors du soudage ou du meulage, le casque n'offre pas de protection pour les autres parties du corps et il faut donc porter d'autres équipements de protection ad hoc.

Commandes

Commutateur de mode

Pour les travaux de meulage, positionner le commutateur de MODE sur GRIND.

Pour les travaux de soudage, sélectionner une des deux positions du commutateur de MODE correspondant à la plage de teinte requise ; Shade 4 à 8 ou Shade 9 à 13.



Commande de la teinte

Si le commutateur de mode est en position basse 9 - 13, le bouton de réglage SHADE doit être réglé de manière à correspondre à la teinte requise selon une plage entre 9, 10, 11 12 et 13.



Si le commutateur de mode est en position médiane 4 - 8, le bouton de réglage SHADE doit être réglé de manière à correspondre à la teinte requise selon une plage entre 4, 5, 6 7 et 8.

Sélectionner le numéro de teinte correct sur la base de l'ampérage de soudage et du processus.

Si la teinte du filtre est trop sombre ou trop claire, ajuster légèrement le bouton de réglage SHADE jusqu'à voir le point de soudure et le bain de métal fondu sans éblouissement ni clarté excessive.

Avertissement : risque de lésions oculaires si le casque de soudeur est utilisé avec un mauvais réglage de teinte (trop claire ou trop foncée) de manière prolongée.

Numéros de teinte recommandés

PROCESSUS DE SOUDAGE	COURANT AMPÈRES																						
	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
Électrodes couvertes	Nuance 9									10	Nuance 11					Nuance 12			Nuance 13		14		
MIG Soudage de plaques	Nuance 10										11			Nuance 12			Nuance 13			14			
MIG Soudage de feuille	Nuance 10										11			12	13		14		15				
TIG	Nuance 9						10	11		12		13		Nuance 14									
MAG	Nuance 10										11	12		Nuance 13			14	15					
Gougeage à l'arc	Nuance 10										11	12	13	14	15								
Découpe Plasma	Nuance 11										Shade 12			Nuance 13									
Soudage Plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	Nuance 13			Nuance 14					15					

Commandes

Commande de la sensibilité

Avant le soudage, toujours régler la sensibilité à la position la plus élevée.

En cas d'interférences des sources d'éclairage extérieures - par ex. lampe de travail -, ceci peut entraîner l'obscurcissement permanent du filtre qui ne s'éclaire ensuite pas une fois le soudage terminé. Si ce cas de figure se produit, régler légèrement la sensibilité vers la position inférieure jusqu'à ce que le filtre revienne à l'état clair. Lors de ce réglage, ne pas pointer le casque vers une source d'éclairage mais plutôt vers le lieu de soudage ou la pièce.



Lors du soudage, le bouton de sensibilité doit être réglé aussi haut que possible, sans quoi ceci entrave la vitesse d'obscurcissement du filtre.

Avertissement : si le filtre ne s'obscurcit pas, si la teinte d'obscurcissement ne suffit pas, si la vitesse d'obscurcissement est trop faible ou si le filtre scintille, il ne fonctionne pas correctement. Vérifier si les réglages de mode et de teinte sont corrects en fonction de l'ampérage de soudage, du processus et des conditions. S'il n'est pas possible d'identifier la cause du dysfonctionnement, ne plus utiliser le casque et contacter le fournisseur.

Commutateur de temporisation

Le commutateur DELAY joue sur la durée de passage du filtre de l'état foncé à l'état clair.

Si le commutateur est en position inférieure, la durée de temporisation est brève ; 0,3s à 0,5s

Si le commutateur est en position supérieure, la durée de temporisation est longue ; 0,6s à 0,9s

La durée de passage peut varier en fonction des différents types de soudage et du réglage de sensibilité, cela même si le bouton de temporisation reste sur la même position.

Si le filtre scintille entre l'état clair et l'état foncé pendant un soudage à faible courant, le fait d'augmenter la durée de temporisation peut résoudre le problème.

Avertissement : éviter les lésions oculaires dues à une exposition à l'arc résiduel ou au bain de métal fondu, à cause d'un temps de passage trop rapide à l'état clair une fois le soudage fini.



Pile

Bouton de test

Le bouton de test sur le compartiment de la pile ADF sert à vérifier la charge de la pile au lithium et le fonctionnement correct du filtre.

Appuyer sur le bouton de test, la LED de la pile s'allume (rouge) et le filtre ADF s'obscurcit brièvement. Ceci signifie que le filtre fonctionne correctement.

Si la LED de la pile ne s'allume pas ou très faiblement, remplacer la pile au lithium.

Si la LED de la pile s'allume mais le filtre ne s'obscurcit pas brièvement, il y a un problème au niveau du filtre : ne plus utiliser le casque jusqu'au remplacement de l'ADF.



Remplacement de la pile ADF



1. Tourner le couvercle de la pile dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'enlever.



2. La pile doit être visible et reposer librement dans le compartiment.



3. Soulever prudemment la pile hors du compartiment.



4. Mettre la nouvelle pile CR2450 en place. Appuyer dessus légèrement jusqu'à ce qu'elle soit à fleur du compartiment.

5. Mettre le couvercle en place. Appuyer et tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que les flèches sur le couvercle et sur le compartiment ADF soient alignées.



Position de port

Réglage du harnais de tête

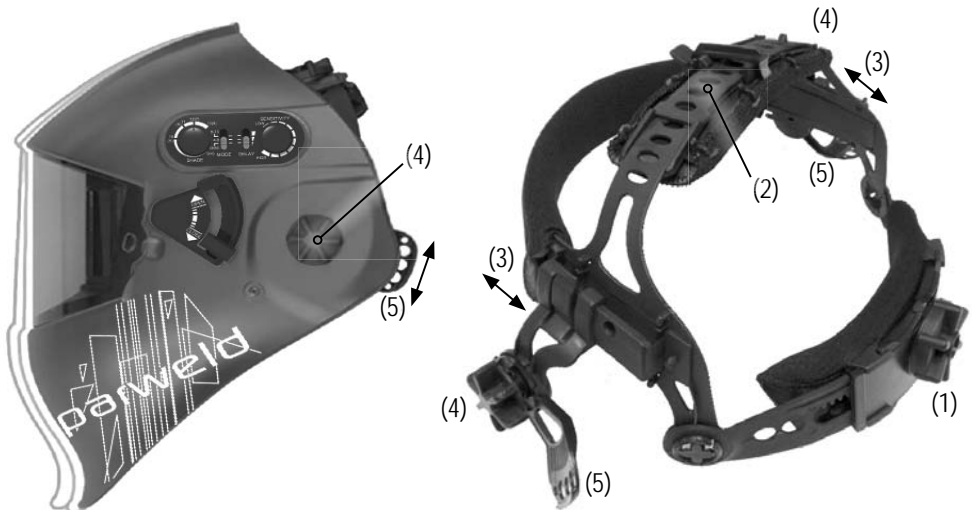
Placer tout d'abord le casque de soudeur sur la tête pour régler sa position et l'ajuster.

Ajuster le harnais à l'aide de l'écrou à l'arrière (1). Ajuster jusqu'à ce que le casque repose bien autour de la tête.

Régler la hauteur à laquelle le casque repose sur la tête en ajustant la sangle supérieure (2) : écarter celle-ci, la repositionner dans un nouveau trou et appuyer à nouveau dessus.

Régler la distance entre le nez et le filtre des deux côtés du harnais de tête : détacher le support latéral (3), faire glisser le harnais vers l'arrière ou l'avant jusqu'à obtenir une position confortable pour la tête, puis appuyer à nouveau sur le clips afin de le bloquer.

Régler l'angle d'inclinaison de manière que la fenêtre de vision se trouve devant les yeux et la base du casque soit proche de la poitrine en position abaissée. Desserrer les écrous externes sur les côtés du casque (4) puis déplacer les plaques de limitation d'inclinaison (5) à l'intérieur du casque. Placer les plaques sur les languettes de la coque dans la nouvelle position afin de régler l'angle d'inclinaison.



Modes de fonctionnement

Le casque présente trois modes de fonctionnement.

Mode 1 - mode de soudage.

Le choix de l'une ou l'autre plage de teinte donne la plage complète des teintes avec réglage du numéro de teinte de 4 à 13. Il s'agit de l'état normal avec un rendu fidèle des couleurs à haute définition lors du soudage, et une teinte claire entre 3 & 3,5 en l'absence de soudage.

Mode 2 - mode de meulage (commutation électronique).

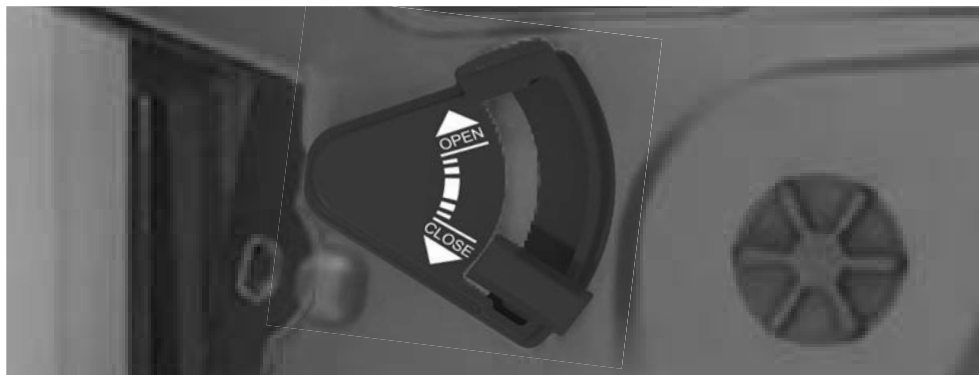
Le mode GRIND est sélectionné : il s'agit du mode de meulage avec un rendu fidèle des couleurs à haute définition et une teinte claire entre 3 & 3,5.

Mode 3 - mode de meulage (ADF relevé à l'intérieur du casque, vue dégagée).

L'ADF est mécaniquement relevé à l'intérieur du casque à l'aide des deux leviers sur les côtés du casque. La vision du soudeur est entièrement dégagée mais reste protégée par la visière frontale entièrement transparente.

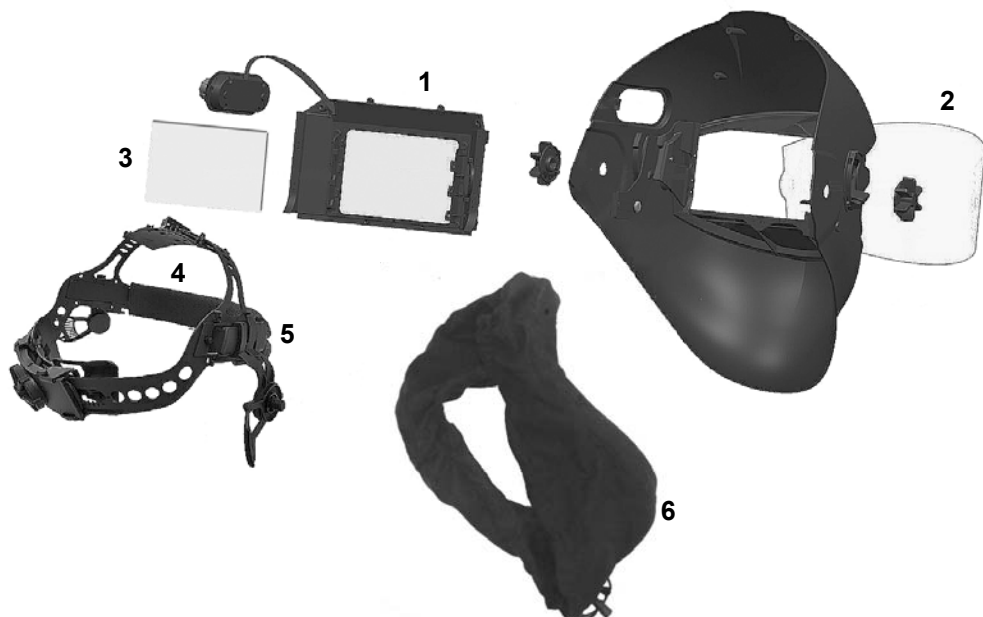
Ce mode convient idéalement pour les appareils de protection respiratoire à adduction d'air (PAPR) lorsque le soudeur porte le casque dans un environnement contaminé. Ou encore lorsque le soudeur doit travailler dans des conditions d'éclairage plus faibles ou avoir un large champ de vision pour voir la pièce.

Remarque : la cartouche antiéblouissante dispose de toutes les fonctions requises pour les travaux de soudage et de meulage et offre une protection optimale contre les blessures graves. Chaque mode est indépendant et toutes les fonctions ne peuvent pas être appliquées simultanément. La fonction de filtre relevé ne devrait être utilisée que si les autres modes ne donnent pas une vision satisfaisante de la pièce avec un faible risque de blessures.



Remarque : actionner simultanément les leviers vers le haut ou vers le bas avec les deux mains.

Pièces de rechange



Art.	Description	Code stock	
	Casque de soudage & meulage à cartouche antiéblouissante rabattable, avec harnais de tête, jupe d'étanchéité et conduit	XR1052 (XR950H)	●
	Casque de soudage & meulage à cartouche antiéblouissante rabattable avec harnais de tête	●	XR939H
1	Cartouche antiéblouissante avec commande	XR9560	
2	Visière frontale	XR9520	
3	Écran de protection intérieure (106 mm x 70 mm)	XR9530	
4	Tampons anti-sudation pour harnais (avant, haut et arrière)	XR9550	
5	Assemblage de harnais	XR9540	
6	Jupe d'étanchéité	XR9570	●
	Pile au lithium	CR2450	

Maintenance

Remplacement de la visière frontale

Pour enlever la visière frontale, tirer sur la languette latérale clipsée sur la coque du casque. Elle se déclipse et se détache des rainures en haut et en bas. Le côté opposé se détache aisément.

Enlever le film de protection de part et d'autre de la nouvelle visière. Placer une extrémité de la visière dans les rainures latérales et au-dessus du crochet. Du côté opposé, aligner la languette sur le crochet. Appuyer fermement les coins en haut et en bas dans les rainures latérales puis appuyer sur la languette afin de la clipser dans le crochet de la coque du casque.

Remplacement de l'écran de protection intérieure

Soulever la partie centrale du bord inférieur de l'écran sur l'unité ADF, il se plie et se détache ainsi des griffes de retenue du filtre.

Enlever le film de protection de part et d'autre du nouvel écran. Placer le nouvel écran sur le dos de l'ADF, glisser un côté sous la griffe latérale. Comprimer l'écran de manière qu'il se plie et pousser le bord opposé sous l'autre griffe latérale puis le relâcher.

Nettoyer l'écran et la visière avec un chiffon ne peluchant pas ou en coton. Ne pas immerger l'écran et la visière dans de l'eau ni dans un autre liquide. Ne pas utiliser de produits abrasifs, de solvants ni de produits à base d'huile.

Remplacer l'écran de protection frontale s'il est fissuré, rayé ou endommagé.

Vérifier régulièrement s'il faut remplacer la pile en appuyant sur le bouton de test.

Nettoyer régulièrement les surfaces du filtre. Protéger le filtre contre tout contact avec les liquides et les crasses. Ne pas immerger le filtre dans l'eau.

Ne pas déposer la cartouche antiéblouissante sur une surface chaude ni l'exposer à une telle surface.

Ne pas enlever la cartouche antiéblouissante hors du casque de soudeur. Ne pas tenter d'ouvrir le filtre.

Garantie

Le fabricant offre une garantie contre les vices de fabrication d'une durée de 24 mois à dater de la facturation. Toute utilisation non conforme à ces instructions d'utilisation annule la garantie. Toute modification du casque quelle qu'elle soit annule la garantie.

Déclarations

Pour toutes les déclarations de conformité CE, RoHS et DEEE, consulter le site Web de Parweld à l'adresse www.parweld.com.

Dépannage

Problème	Solution
La teinte du filtre est trop sombre et ne permet pas de voir le bain de métal fondu	Vérifier si la bonne plage de teinte a été sélectionnée. Ajuster la commande de teinte jusqu'à voir le point de soudure et bain de métal fondu sans éblouissement ni clarté excessive.
La teinte de filtre est trop claire, clarté excessive du bain de métal fondu	Vérifier si la bonne plage de teinte a été sélectionnée. Ajuster la commande de teinte jusqu'à voir le point de soudure et bain de métal fondu sans éblouissement ni clarté excessive.
La teinte du filtre reste obscure et ne s'éclaircit pas une fois le soudage terminé	Ajuster la sensibilité vers la position inférieure jusqu'à ce que le filtre revienne à l'état clair. Ce faisant, regarder la pièce afin de limiter les interférences des sources d'éclairage extérieures. Essayer de conserver un réglage de sensibilité aussi élevé que possible afin de garantir une vitesse de commutation de teinte rapide.
Le filtre scintille entre l'état foncé et l'état clair pendant un soudage à faible courant.	Augmenter la temporisation. Avertissement : une durée trop rapide de passage à l'état clair peut causer de graves lésions oculaires.
Le filtre ne s'obscurcit pas ou pas assez.	Vérifier les réglages de mode, de teinte, de sensibilité et de temporisation. Vérifier la pile en appuyant sur le bouton de test. Remplacer si nécessaire.
La vitesse d'obscurcissement est trop faible.	Avertissement : Si tous les contrôles et réglages ne permettent pas de résoudre le problème, arrêter d'utiliser le casque et contacter le fournisseur ou un technicien.
Le filtre scintille de la teinte foncée à la teinte claire.	
La LED de la pile ne s'allume pas ou très faiblement suite à une pression sur le bouton de test.	La pile au lithium est faible et doit être remplacée. (CR2450).
La LED de la pile est allumée mais le filtre ne s'obscurcit pas brièvement.	Il y a un problème au niveau du filtre, ne pas utiliser le casque tant que le filtre n'est pas remplacé.

DE Deutsch

Sicherheit



WARNUNG



Anweisungen lesen

Vor Verwendung dieses Produkt Anweisungen und zugehörige Datenblätter lesen. (Siehe www.parweld.com).



Dämpfe und Gase

Beim Schweißen entstehende Dämpfe und Gase können gefährlich sein, verwenden Sie angemessene Belüftungs- und Absaugungsgeräte.



Lichtbogenstrahlen

Lichtbogenstrahlen können Augen und Haut verbrennen. Tragen Sie Schutzkleidung.



Stromschläge

Stromschläge können tödlich sein, verwenden Sie angemessene Schutzausrüstung. Sorgen Sie für eine sichere Erdung. Berühren Sie elektrische Teile oder Elektrode nicht.



Feuer- und Verbrennungsgefahr

Schweiß- und Metallteile sind heiß und verursachen bei Berührung schwere Verbrennungen. Funken können Verbrennungen und Feuer verursachen. Entfernen Sie brennbare Materialien aus dem Schweißbereich.



Durch Körperkontakt mit heißen Teilen, Funken, Dämpfen, Staub, Lärm und Erschütterungen kann es zu Verletzungen kommen.



Schützen Sie Augen und Gesicht mit einer Maske mit Filter-Vorsatzscheibe. Arbeiten Sie mit Schweißschutzwänden.



Tragen Sie Schutzkleidung, um Körper und Ohren zu schützen.



Belüften Sie den Bereich oder tragen Sie ein Atemschutzgerät, damit Staub, Dämpfe und Gase nicht in ihre Lungen gelangen können.

Hauptmerkmale

Der Helm hat in der Vorderseite eine Vertiefung für den automatischen Schweißerschutzfilter (Auto Darkening Filter; ADF) mit Visier-Vorsatzscheibe mit zum Schleifen geeignetem, hohem Aufprallschutz (Klasse 1B). Die innere ADF- und die Visier-Vorsatzscheibe lassen sich leicht austauschen.

Der ADF kann aufgeklappt werden, wenn klare Sicht notwendig ist.

Der ADF bietet True Color-Sicht, leichte Verdunkelung von 3 - 3,5 zum Schleifen und volle Verdunkelung von 4 - 13. Empfindlichkeit und Verzögerungsfunktion sind einstellbar. Alle Modi sind über die äußere Steuerung mit Einstellrädern umschaltbar.

Die Funktion automatische Verdunkelung nutzt vier optische Sensoren, die mehrere Richtungen und den kompletten Raum erfassen.

Die optische 13-in-1-Beschichtung sorgt für einen extrem hohen UV/IR-Schutz.

Die ADF-Optik hat Solarzellen und einen austauschbaren Lithium-Akku. Mittels Test-Taste kann die Batteriespannung geprüft werden; eine LED zeigt einen schwachen Ladezustand an. Diese Taste ermöglicht auch einen Test der ADF-Schutzstufen auf ordnungsgemäße Funktion.

Die Helmschale ist aus einem leichten, schlagfesten Material mit kratzfester Glanzlackierung, die auch Schweißspritzern und -funken standhält.

Der Kopfschutz hat mehrere Neigungspositionen, eine Einstellung für präzise Passform mit bequemen Stirbandpolstern und einen speziellen Auf-/Ab-Mechanismus. Über den Kopf geklappt hält der Stirbandmechanismus den Schwerpunkt niedrig in Kopfmittle des Schweißers. Das bewirkt eine erheblich geringere Ermüdung des Nackens und sorgt für mehr Komfort des Schweißers bei der Arbeit.

Oben hat die Helmschale des XR1052 / XR939H einen Standard-Stutzen für einen Gebläseschlauch. Im Helmumfang ist eine Kopf- und Nackendichtung angebracht, damit keine Schweißdämpfe in das Innere des Helms mit der sauberen Atemluft gelangen.

Die Hauptbestandteile des Helms erfüllen alle einschlägigen, internationalen Sicherheitsnormen voll, bieten ausgezeichneten Vollgesichts-, Kopf- und Nackenschutz und sind für WIG-, MIG/MAG-, MMA-, Schleif- und Plasmaverfahren geeignet.

Technische Daten

Sichtfeld:	100 mm × 65 mm / 3,94" × 2,56"
UV/IR-Schutz:	Bis Schutzstufe DIN 16 permanent
Wählbarer Modus:	Schutzstufenbereich Schweißen/Schleifen
Schutzstufe leichte Verdunkelung:	3 bis 3,5
Variable Schutzstufe:	4 bis 8 / 9 bis 13 Je nach gewähltem Modus und Einstellung des Schutzstufenreglers.
Optische Klasse Filter (CE):	1/1/1/1
Reaktionszeit:	0,000033 s (1/30.000 s)
Verzögerungszeit	0,3 s bis 0,9 s
Aufhellung:	Je nach Einstellung des Empfindlichkeitsreglers.
Optische Sensoren:	Vier Infrarotdetektoren
Stromversorgung:	Solarzellen + Lithiumbatterie (Austauschbare Batterie: CR2450 x1)
Ein-/Ausschalten:	Vollautomatisch
Betriebstemperatur:	- 5 °C bis + 55 °C (23 °F bis 131 °F)
Lagertemperatur:	- 20 °C ~ + 70 °C (-4 °F bis 158 °F)
Helmmaterial:	Hoch-schlagfestes Polyamid (Nylon)
Helmklasse:	EN 175 F CE
Gesamtgewicht:	540 g
Entspricht Normen:	EN 379:2003 + A1:2009 EN 175:1997 EN 166:2001

Erste Inbetriebnahme

Bitte lesen und verstehen Sie dieses Benutzerhandbuch richtig, um die korrekte, sichere und wirksame Verwendung des Helms sicherzustellen. Anderenfalls können schwere Verletzungen die Folge sein.

Heben Sie das Handbuch zum späteren Nachschlagen sicher auf.

Der Helm ist bei Lieferung einsatzbereit, aber vor dem Schweißen:

- Prüfen Sie Visier und Vorsatzscheiben - entfernen Sie die Schutzfolie und vergewissern Sie sich, dass sie sauber, frei von Schmutz sowie richtig eingesetzt sind.
- Prüfen Sie, dass die vier optischen Sensoren vorne an der Filterkassette nicht blockiert sind.
- Stellen Sie das Stirnband so ein, dass der Helm möglichst tief auf dem Kopf und nah an Ihrem Gesicht sitzt. Stellen Sie den Winkel des Helms ein, wenn er abgesehen ist, indem Sie die Sicherungsmuttern lockern und die Neigungsbegrenzungsplatten neu positionieren. Stellen Sie den Sitz des Stirnbands mit der Ratschenmutter hinten ein. Nähere Informationen zum Einstellen des Stirnbands finden Sie später in diesem Benutzerhandbuch.
- Stellen Sie den Modusschalter auf Grind oder einen Schutzstufenbereich ein und die Schutzstufe auf die je nach Arbeitsanwendung erforderliche Nummer. Nähere Informationen zur Einstellung finden Sie später in diesem Benutzerhandbuch.
- Setzen Sie den Helm vor dem Schweißen in abgesenkter Position richtig auf.
- Prüfen Sie vor jedem Gebrauch die Lichtdichtigkeit und stellen Sie sicher, dass zwischen ADF und Rand der Schale kein Spalt ist.

Kontrollieren Sie nach dem Schweißen alle Funktionsteile auf Verschleiß, Kratzer, Risse und Lochfraß. Falls Teile beschädigt sind, müssen sie vor einer erneuten Verwendung unverzüglich ausgetauscht werden, um schwere Verletzungen zu vermeiden.

Warnung: Der Helm schützt beim Schweißen oder Schleifen keine anderen Körperteile, bitte tragen Sie weitere Schutzausrüstung, die einen geeigneten Schutz bietet.

Bedienelemente

Modusschalter

Zum Schleifen wählen Sie am MODE-Schalter GRIND aus.

Zum Schweißen wählen Sie eine der beiden Positionen am MODE-Schalter, die dem erforderlichen Schutzstufenbereich entspricht; Schutzstufe 4 bis 8 oder Schutzstufe 9 bis 13.



Schutzstufenregler

Wenn der Modusschalter in der unteren Position 9 - 13 ist, muss der SHADE-Einstellknopf auf der Skala auf Schutzstufe 9, 10, 11, 12 und 13 stehen.



Wenn der Schalter in der mittleren Position 4 - 8 ist, muss der SHADE-Einstellknopf auf der Skala auf Schutzstufe 4, 5, 6, 7 und 8 stehen.

Wählen Sie ausgehend von Schweißstromstärke und Schweißverfahren die richtige Schutzstufe.

Wenn die Schutzstufe des Filters zu dunkel oder zu hell ist, verstellen Sie den SHADE-Einstellknopf leicht, bis Schweißpunkt und Schweißbad ohne Blendung oder übermäßige Helligkeit zu sehen sind.

Warnung: Wenn der Schweißhelm über längere Zeiträume mit einer falsch ausgewählten Schutzstufe (zu hell oder zu dunkel) verwendet wird, können die Augen Schaden nehmen.

Empfohlene Schutzstufennummern

SCHWEISSPROZESS	STROM AMPEREN																						
	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
Abgedeckte Elektroden	Farbton 9									10	Farbton 11					Farbton 12				Farbton 13		14	
MIG Plattenschweißen	Farbton 10										11		Farbton 12				Farbton 13				14		
MIG Blechschweißen	Farbton 10										11		12		13		14				15		
TIG	Farbton 9				10	11		12			13			Farbton 14									
MAG	Farbton 10										11	12		Farbton 13				14		15			
Arc Gouging	Farbton 10										11	12		13		14		15					
Plasmaschneiden	Farbton 11										Farbton 12				Farbton 13								
Plasmaschweißen	4	5	6	7	8	9	10	11	12			Farbton 13				Farbton 14					15		

Bedienelemente

Empfindlichkeitsregler

Vor dem Schweißen muss die Empfindlichkeit immer auf „High“ gestellt werden.



Bei Störungen durch externe Lichtquellen wie Arbeitsbeleuchtung kann es sein, dass sich der Filter dauerhaft verdunkelt und sich nicht aufhellt, wenn nicht geschweißt wird. Wenn das geschieht, verstellen Sie den Empfindlichkeitsregler leicht zur unteren Position hin, bis sich der Filter wieder aufhellt. Drehen Sie den Helm währenddessen nicht zu einer Lichtquelle, sondern zur Schweißposition oder dem Werkstück.

Während des Schweißens muss der Empfindlichkeitsregler so hoch wie möglich eingestellt werden, da anderenfalls die Verdunkelungsgeschwindigkeit des Filters beeinträchtigt wird.

Warnung: Wenn sich der Filter nicht verdunkelt oder nicht dunkel genug wird, sich zu langsam verdunkelt oder flackert, funktioniert er nicht ordnungsgemäß. Prüfen Sie, ob die Modus- und Schutzstufeneinstellung für die Schweißstromstärke und das Schweißverfahren sowie die Bedingungen korrekt sind. Wenn Sie den Grund für den Fehlfunktion nicht finden, dürfen Sie den Helms nicht weiter nutzen und müssen den Lieferanten kontaktieren.

Verzögerungsschalter

Der DELAY-Schalter beeinflusst die Zeit, die der Filter benötigt, um vom Dunkelzustand in den Hellzustand zu wechseln.

Wenn der Schalter in der unteren Position ist, ist die Verzögerungszeit kurz; 0,3 s - 0,5 s.

Wenn der Schalter in der oberen Position ist, ist die Verzögerungszeit lang; 0,6 s - 0,9 s.



Die Umschaltzeit kann bei verschiedenen Schweißarten und unterschiedlicher Empfindlichkeitseinstellung variieren, obwohl der Verzögerungsschalter in derselben Position ist.

Wenn der Filter beim Schweißen mit geringem Strom zwischen Dunkel- und Hellzustand flackert, erhöhen Sie die Verzögerungszeit, dadurch kann dieses Problem behoben werden.

Warnung: Vermeiden Sie eine Schädigung der Augen durch Blendung vom Restlichtbogen oder Schweißbad wegen einer zu schnellen Umschaltung in den Hellzustand, wenn das Schweißen beendet wird (Lichtbogen reißt ab).

Batterie

Test-Taste

Mit der Test-Taste am ADF-Batteriegehäuse kann geprüft werden, ob die Lithiumbatterie geladen ist und ob der Filter einwandfrei funktioniert.

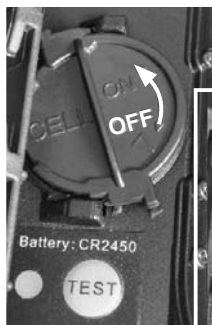
Wenn die Test-Taste gedrückt wird, leuchtet die Batterieanzeige-LED (rot) auf und der ADF verdunkelt sich kurz. Das bedeutet, dass der Filter einwandfrei funktioniert.

Wenn die Batterieanzeige nicht leuchtet oder das Licht sehr schwach ist, muss die Lithiumbatterie ausgetauscht werden.

Wenn die Batterieanzeige leuchtet, sich der Filter aber nicht kurz verdunkelt, liegt ein Problem mit dem Filter vor; verwenden Sie den Helm erst wieder, wenn der ADF ausgetauscht wurde.



Austausch der ADF-Batterie



1. Drehen Sie die Batterieabdeckung gegen den Uhrzeigersinn, um sie abzunehmen.



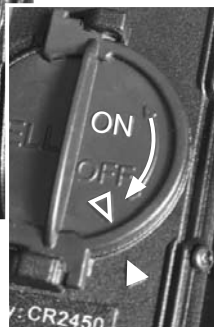
2. Die Batterie sollte sichtbar sein und lose im Gehäuse sitzen.



3. Hebeln Sie die Batterie vorsichtig heraus.



4. Setzen Sie eine neue CR2450-Batterie ein. Drücken Sie sie mit minimalem Kraftaufwand hinein, bis die Stirnseite mit dem Gehäuse bündig abschließt.



5. Setzen Sie die Abdeckung auf. Drücken und drehen Sie sie im Uhrzeigersinn, bis die Pfeile auf Deckel und ADF-Gehäuse aufeinander ausgerichtet sind.

Trageposition

Einstellen des Stirnbands

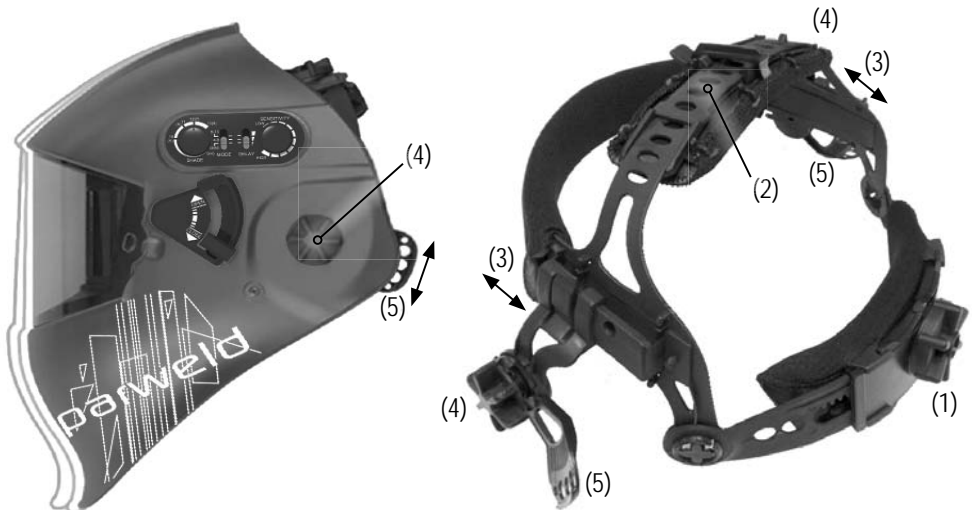
Um den Schweißhelm auf dem Kopf anzupassen und einzustellen, setzen Sie den Helm zunächst auf.

Stellen Sie das Stirnband mit der Mutter an der Rückseite (1) ein, bis eine gute Passform auf dem Kopf erreicht ist.

Stellen Sie die Höhe des Helms auf dem Kopf mit dem oberen Riemen (2) ein. Drücken Sie dazu den Riemen auseinander, setzen den Clip in ein neues Loch am Riemen und drücken ihn wieder zusammen.

Stellen Sie den Abstand Nase - Filter auf beiden Seiten des Stirnbands ein. Lösen Sie dazu den Seitenbügel (3), schieben das Stirnband in eine für Sie angenehme Position (nach hinten oder vorn) und drücken dann die Clips wieder ein, um es zu befestigen.

Stellen Sie den Neigungswinkel so ein, dass das Sichtfenster vor Ihren Augen ist und die Unterseite des Helms in abgesenkter Position nah an der Brust sitzt. Lockern Sie die Muttern außen an den Helmseiten (4) und bewegen die Neigungswinkel-Schlitzplatten (5) im Helm. Leben Sie die Platten in der neuen Position auf die Schalenlaschen, um den Neigungswinkel einzustellen.



Funktionsmodi

Der Helm hat drei Funktionsmodi.

Modus 1 – Schweißmodus.

Es können zwei Schutzstufenbereiche ausgewählt werden, wodurch das volle Spektrum der Schutzstufen von 4 bis 13 möglich ist. Das ist der normale Zustand, mit hochauflösender, farbechter Darstellung während des Schweißens und einer Hell-Schutzstufe von 3 und 3,5, wenn nicht geschweißt wird.

Modus 2 – Schleifmodus (elektronisch umgeschaltet).

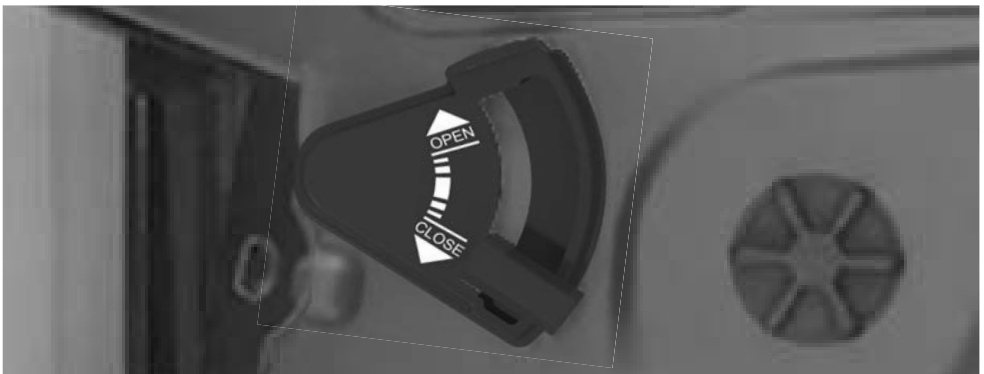
Wird der GRIND-Modus ausgewählt, ist dies der Schleifzustand mit hochauflösender und farbechter Darstellung und Hell-Schutzstufe von 3 & 3,5.

Modus 3 – Schleifmodus (ADF im Helm aufgeklappt, offene Sicht).

Der ADF wird mit den beiden Hebeln an den Seiten des Helms im Helm mechanisch aufgeklappt. Der Schweißer hat uneingeschränkte Sicht und ist durch das vollständig transparente Frontvisier trotzdem geschützt.

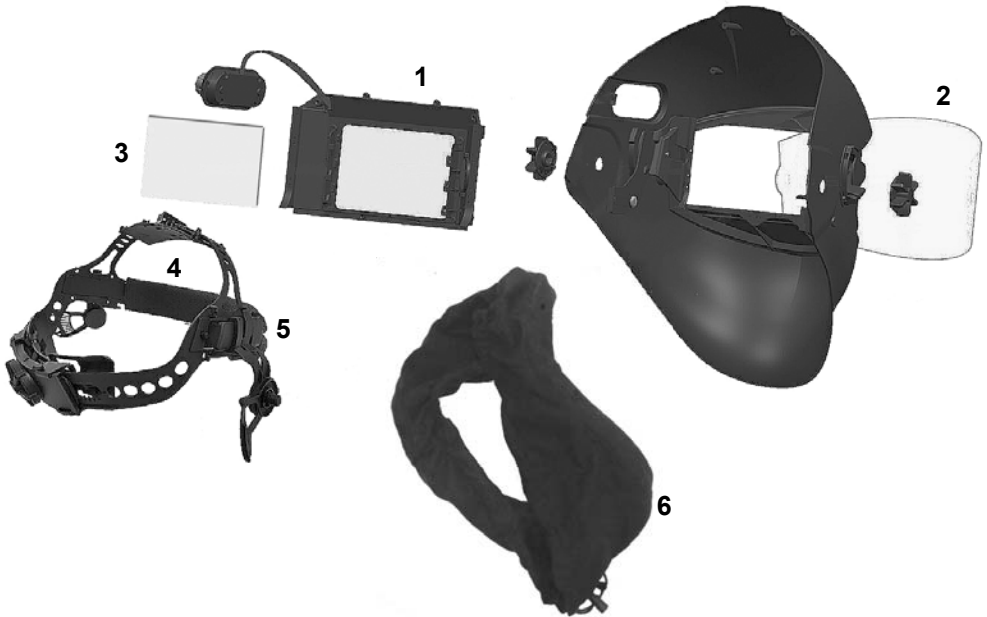
Dieser Modus ist besonders für PAPR-Geräte geeignet, wenn der Schweißer den Helm in einer kontaminierten Umgebung trägt. Zudem eignet er sich, wenn der Schweißer Arbeiten in dunkler Umgebung ausführen muss oder ein großes Sichtfenster für das Werkstück benötigt.

Hinweis: Der automatische Schweißerschutzfilter hat alle Funktionen für Schweiß- und Schleifanwendungen und bietet optimalen Schutz vor schweren Verletzungen. Jeder Modus ist unabhängig; es können nicht alle Funktionen gleichzeitig aktiv sein. Die Klappfunktion des Filters darf nur bei geringem Verletzungsrisiko genutzt werden, wenn die anderen Modi keine zufriedenstellende Sicht auf das Werkstück ermöglichen.



Hinweis: Die Hebel müssen mit beiden Händen gleichzeitig nach oben/unten gedrückt werden.

Ersatzteile



Pos.	Beschreibung	Bestellcode	
	Schweiß- und Schleifhelm mit automatischem Klapp-Schweißerschutzfilter mit Stirnband, Gesichtsschutz und Luftkanal	XR1052 (XR950H)	●
	Schweiß- und Schleifhelm mit automatischem Klapp-Schweißerschutzfilter mit Stirnband	●	XR939H
1	Kassette für automatischen Schweißerschutzfilter mit Steuerung	XR9560	
2	Visier	XR9520	
3	Vorsatzscheibe innen (106 mm x 70 mm)	XR9530	
4	Stirnband-Helmpolster (vorn, oben und hinten)	XR9550	
5	Stirnband komplett	XR9540	
6	Gesichtsschutz	XR9570	●
	Lithiumbatterie	CR2450	

Wartung

Austauschen des Frontvisiers

Um das Frontvisier zu entfernen, ziehen Sie an der seitlichen Lasche, die an der Helmschale eingehakt ist. Sie sollte ausrasten und aus den oberen und unteren Haltelippen herausgleiten. Die gegenüberliegende Seite sollte sich einfach lösen.

Entfernen Sie die Schutzfolie von beiden Seiten des neuen Visiers. Platzieren Sie das eine Ende des Visiers in die seitlichen Haltelippen und über dem Haken. Auf der gegenüberliegenden Seite richten Sie die Lasche über dem Haken aus. Drücken Sie zuerst die oberen und unteren Ecken in die Haltelippen am Rand, dann drücken Sie auf die Lasche, bis sie in den Haken der Helmschale einrastet.

Austauschen der inneren Vorsatzscheibe

Heben Sie die Mitte des unteren Rands der Scheibe in der ADF-Einheit an, dadurch biegt sie sich und gleitet aus den seitlichen Halteklemmen des Filters heraus.

Entfernen Sie die Schutzfolie von beiden Seiten der neuen Scheibe. Legen Sie die neue Scheibe auf die Rückseite des ADF und schieben eine Seite unter die seitliche Klemme. Drücken Sie die Scheibe zusammen und schieben den gegenüberliegenden Rand unter die andere seitliche Klemme, dann lassen Sie sie los.

Reinigen Sie Scheibe und Visier mit fusselfreiem Stoff oder einem Baumwolltuch. Tauchen Sie Scheibe oder Visier nicht in Wasser oder eine andere Flüssigkeit. Verwenden Sie keine Scheuermittel, Lösungsmittel oder Reinigungsmittel auf Ölbasis.

Tauschen Sie die Vorsatzscheibe aus, wenn sie gerissen, zerkratzt oder beschädigt ist. Prüfen Sie regelmäßig, ob die Batterie ausgetauscht werden muss, indem Sie die Test-Taste drücken.

Reinigen Sie die Oberflächen des Filters regelmäßig. Schützen Sie den Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz. Tauchen Sie den Filter nicht in Wasser.

Der automatische Schweißerschutzfilter darf nicht mit heißen Oberflächen in Kontakt kommen.

Entfernen Sie den automatischen Schweißerschutzfilter nicht aus dem Schweißhelm. Versuchen Sie nicht, den Filter zu öffnen.

Garantie

Der Hersteller gewährt eine Garantie von 24 Monaten ab Rechnungsdatum für alle Herstellungsfehler. Die Garantie erlischt, wenn der Helm nicht gemäß Benutzerhandbuch verwendet wird. Die Garantie erlischt, wenn der Helm verändert wird.

Erklärungen

Alle CE-, RoHS- und WEEE-Konformitätserklärungen finden Sie auf der Website von Parweld unter www.parweld.com.

Fehlersuche

Problem	Abhilfe
Filter zu dunkel, Schweißbad ist nicht zu sehen	Prüfen, ob der richtige Schutzstufenbereich ausgewählt ist. Schutzstufenregler einstellen, bis Schweißpunkt und Schweißbad ohne Blendung oder übermäßige Helligkeit zu sehen sind.
Filter ist zu hell, übermäßige Helligkeit vom Schweißbad	Prüfen, ob der richtige Schutzstufenbereich ausgewählt ist. Schutzstufenregler einstellen, bis Schweißpunkt und Schweißbad ohne Blendung oder übermäßige Helligkeit zu sehen sind.
Filter ist dauerhaft verdunkelt und hellt auch nicht auf, wenn nicht geschweißt wird.	Empfindlichkeitsregler leicht nach unten verstellen, bis der Filter wieder hell wird. Dabei auf das Werkstück schauen, um Störungen durch externe Lichtquellen zu minimieren. Versuchen, eine möglichst hohe Empfindlichkeit zu behalten, damit eine schnelle Verdunkelungs-Reaktionsgeschwindigkeit erhalten bleibt.
Filter flackert beim Schweißen mit geringem Strom zwischen dunkel und hell	Verzögerungszeit erhöhen. Warnung: Ein zu schnelles Umschalten nach Hell führt zu schweren Augenverletzungen.
Filter verdunkelt sich nicht oder nicht genug.	Einstellungen für Modus, Schutzstufe, Empfindlichkeit und Verzögerung prüfen. Batterie durch Drücken der Test-Taste prüfen. Ggf. austauschen. Warnung: Wenn das Problem nicht durch Prüfen und Einstellen behoben werden kann, darf der Helm nicht mehr verwendet werden und der Lieferant oder ein Techniker muss kontaktiert werden.
Filter verdunkelt sich zu langsam	
Filter flackert von dunkel nach hell.	
Batterieanzeige leuchtet nicht oder das Licht ist sehr schwach, wenn die Test-Taste gedrückt wird	Lithiumbatterie ist schwach und muss ausgetauscht werden. (CR2450).
Batterieanzeige leuchtet, aber Filter verdunkelt sich nicht kurzzeitig.	Es liegt ein Problem mit dem Filter vor; Helm erst wieder verwenden, wenn der Filter ausgetauscht wurde.

ES Español

Seguridad



ADVERTENCIA



Lea las instrucciones

Antes de utilizar este producto, lea las instrucciones y todas las hojas de datos relacionadas. (Entre en www.parweld.com).



Humos y gases

Los humos y gases generados durante la soldadura pueden ser peligrosos, utilice un equipo adecuado de ventilación y extracción.



Rayos de arco

Los rayos de arco pueden quemar los ojos y la piel. Utilice prendas protectoras.



Descarga eléctrica

Las descargas eléctricas pueden causar la muerte, utilice un equipo de protección adecuado. Asegúrese de disponer de una conexión a tierra segura. No toque piezas bajo tensión eléctrica o electrodos.



Peligro de incendios y quemaduras

La soldadura y las piezas metálicas están calientes y causan graves lesiones por quemaduras si se tocan. Las chispas pueden causar quemaduras e incendios. Eliminar todo material inflamable de la zona de soldadura.



Las lesiones pueden producirse por el contacto corporal con piezas calientes, chispas, humos, polvo, ruido y vibraciones.



Proteja sus ojos y su cara con una máscara equipada con un lente de filtro. Utilice pantallas de soldadura.



Utilice prendas protectoras para proteger su cuerpo y orejas.



Utilice una ventilación adecuada o equipos de protección respiratoria para evitar que el polvo, humos y gases lleguen a sus pulmones.

Características Principales

El casco presenta un frente rebajado para la unidad de filtro de auto-oscurecimiento (ADF), cubierto por una pantalla de visor frontal que proporciona una alta protección contra impactos, adecuada para el amolado (clase de impacto 1B). Tanto la pantalla de protección del ADF interno como la pantalla de visor frontal pueden sustituirse fácilmente.

El ADF se puede abatir hacia arriba cuando se requiere ver de forma directa.

El ADF ofrece visión en colores reales, tono claro de 3 - 3,5 adecuada para amolado y una gama de niveles de tono completo de 4 - 13. La sensibilidad puede ajustarse, al igual que la función de retardo. Se puede cambiar entre todos los modos en el control externo con los diales de ajuste.

La función de activación de auto-oscurecimiento utiliza cuatro sensores ópticos montados en una matriz para la detección multidireccional y espacial completa.

El revestimiento óptico 13 en 1 proporciona un nivel de protección UV/IR extremadamente alto.

El sistema óptico del ADF es alimentado por células solares que tienen una batería de litio de reserva, reemplazable. Un botón de función de prueba permite comprobar el voltaje de la batería con una luz LED que indica si está bajo. Este botón también permite realizar una prueba de oscurecimiento del ADF para comprobar si funciona correctamente.

La carcasa del casco está fabricada con un material ligero y resistente a los impactos, acabado con un recubrimiento brillante resistente a las marcas, que también resiste a las salpicaduras de soldadura y las chispas.

El protector de cabeza presenta múltiples posiciones y ajustes para adaptarse de forma precisa, además de un cómodo acolchado de banda de sudor y está diseñado con un mecanismo especial de subida/bajada. Cuando se levanta por encima de la cabeza, el mecanismo de la banda de la cabeza ubica el centro de gravedad bajo y alineado con el centro de la cabeza del soldador. Esto reduce enormemente la fatiga del cuello y hace que el soldador se sienta más cómodo mientras trabaja.

En la parte superior de la carcasa del casco XR1052 / XR939H hay un sistema de soplado de aire con un puerto estándar hembra para un tubo macho. Alrededor del perímetro del casco se encuentra una junta de cabeza y cuello para mantener los humos de soldadura fuera del ambiente interior del casco con aire limpio para respirar.

Los componentes clave del casco cumplen con todas las normas de seguridad internacionales pertinentes, ofrecen excelente protección para toda la cara, cabeza y cuello y son adecuados para los procesos de TIG, MIG/MAG, MMA, amolado y plasma.

Datos técnicos

Área de visión:	100 mm x 65 mm / 3,94" x 2,56"
Protección UV/IR:	Hasta tono DIN 16 todo el tiempo
Modo seleccionable:	Gama de tonos de soldadura / amolado
Tono de estado claro:	3 a 3,5
Tono variable:	4 a 8 / 9 a 13 Dependiendo del modo seleccionado y del ajuste de control de tono.
Filtro CE Clase óptica:	1/1/1/1
Tiempo de reacción:	0,000033 s (1/30.000 s)
Tiempo de retardo de aclarado del tono:	0,3 s a 0,9 s Dependiendo del ajuste de control de la sensibilidad.
Sensores ópticos:	Cuatro detectores infrarrojos
Suministro de energía:	Células solares + batería de litio (Batería reemplazable: CR2450 x1)
Encendido/apagado:	Completamente automático
Temperatura de funcionamiento:	- 5°C a + 55°C (23°F a 131°F)
Temperatura de almacenamiento:	- 20°C ~ + 70°C (-4 ° F a 158° F)
Material del casco:	Poliamida resistente a fuertes impactos (nylon)
Clase de casco:	EN 175 F CE
Peso total:	540 g
Conforme con las normas:	EN 379 : 2003 + A1 : 2009 EN 175 : 1997 EN 166 : 2001

Configuración inicial

Por favor, lea detenidamente y comprenda este manual de instrucciones para asegurar un uso correcto, seguro y efectivo del casco. En caso contrario se pueden producir lesiones graves.

Mantenga el manual en un lugar seguro para futuras referencias.

El casco viene listo para su uso, pero antes de realizar una soldadura;

- Revise el visor frontal y las pantallas de protección, retire la película protectora y asegúrese de que estén limpios, libres de suciedad y firmes.
- Compruebe que los cuatro sensores ópticos en el frontal del cartucho de filtro no estén obstruidos.
- Ajuste la banda de la cabeza de forma que el casco esté ubicado tan bajo como sea posible sobre la cabeza y cerca de su cara. Ajuste el ángulo del casco cuando se encuentre en la posición baja aflojando las tuercas de retención y recolocando las placas de limitación de la inclinación. Ajuste también correctamente la banda de la cabeza utilizando la tuerca de trinquete posterior. Este manual de instrucciones incluye más adelante instrucciones detalladas de ajuste de la banda de la cabeza.
- Ponga el interruptor de modo en amolado o en una de las gamas de tono y ajuste el tono al número de opacidad requerido dependiendo de la aplicación de trabajo. Este manual de instrucciones incluye más adelante instrucciones detalladas de configuración.
- Coloque el casco correctamente en la posición baja antes de realizar una soldadura.
- Compruebe la estanqueidad a la luz antes de cada uso, asegurándose de que no hay espacios entre el ADF y la carcasa alrededor del borde.

Después de soldar, inspeccione todas las piezas de funcionamiento en busca de signos de desgaste, arañazos, grietas, picaduras; si alguna pieza presenta daños, debe reemplazarse inmediatamente antes de volver a utilizar el casco para evitar daños personales graves.

Advertencia: Al soldar o amolar, el casco no protegerá otras partes del cuerpo, por favor use otros equipos de seguridad que proporcionen una protección adecuada.

Controles

Interruptor de modo

Para el amolado, seleccione AMOLADO (GRIND) en el interruptor de MODO (MODE).



Para la soldadura, seleccione una de dos posiciones en el interruptor de MODO (MODE) en función de la gama de tonos requerida; tonos 4 a 8 o tonos 9 a 13.

Control de tono

Cuando el interruptor de tono está en la posición baja, 9 - 13, el ajuste de la perilla de control de TONO (SHADE) debe corresponder al tono requerido en la escala entre 9, 10, 11, 12 y 13.



Cuando el interruptor está en la posición central, 4 - 8, el ajuste de la perilla de control de TONO (SHADE) debe corresponder al tono requerido en la escala entre 4, 5, 6, 7 y 8.

Elija el número de tono correcto en base al amperaje y el proceso de soldadura.

Si el tono del filtro es muy oscuro o muy claro, ajuste la perilla de control de TONO (SHADE) ligeramente hasta que pueda ver el punto de soldadura y el baño de soldadura fundido sin deslumbramiento o brillo excesivo.

Advertencia: Puede dañar sus ojos si utiliza el casco de soldadura seleccionando un tono incorrecto (muy claro o muy oscuro) durante largos periodos de tiempo.

Números De Tono Recomendados

PROCESO DE SOLDADURA	AMPERIOS DE CORRIENTE																						
	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
Electrodos cubiertos	Tono 9									10	Tono 11			Tono 12			Tono 13			14			
MIG Soldadura de placas	Tono 9						Tono 10			Tono 11			Tono 12			Tono 13			14				
MIG Soldadura de láminas	Tono 9						Tono 10			Tono 11			Tono 12		Tono 13		Tono 14		15				
TIG	Tono 9			10	Tono 11		Tono 12		Tono 13		Tono 14												
MAG	Tono 9				Tono 10		11	12	Tono 13			Tono 14		15									
Arco Gubia	Tono 9										11	12	13	14	15								
Corte por plasma	Tono 9						Tono 10			Tono 12			Tono 13										
Soldadura por plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	Tono 12		Tono 13		Tono 14			15							

Controles

Control de sensibilidad

Antes de realizar una soldadura, ajuste siempre la sensibilidad en la posición alta (HIGH).

Si hay interferencias de fuentes de iluminación externas como luz de trabajo, esto puede hacer que el filtro se oscurezca continuamente y no se aclare cuando no se está soldando. Si esto ocurre, ajuste ligeramente el control de sensibilidad hacia la posición baja (LOW) hasta que el filtro vuelva al estado claro. No ubique el casco en dirección a una fuente de luz durante este proceso, debe orientarlo hacia la posición de soldadura o de la pieza de trabajo.



Durante la soldadura, el control de sensibilidad debe ajustarse tan alto como sea posible o afectará la velocidad de oscurecimiento del filtro.

Advertencia: Si el filtro no se oscurece, el tono de oscurecimiento no es suficiente, la velocidad de oscurecimiento es demasiado baja o el filtro parpadea, entonces el filtro no está funcionando correctamente. Compruebe si el modo y la configuración de tono son correctos para el amperaje, el proceso y las condiciones de soldadura. Si no puede identificar la razón por la cual está funcionando incorrectamente, debe dejar de utilizar el casco inmediatamente y contactar con su proveedor.

Interruptor de retardo

El interruptor de retardo (DELAY) afecta el tiempo que lleva cambiar el filtro del estado oscuro al estado claro.

Si el interruptor está en la posición inferior, el tiempo de retardo es corto; 0,3 s - 0,5 s

Si el interruptor está en la posición superior, el tiempo de retardo es largo; 0,6 s - 0,9 s

El tiempo de conmutación puede variar debido a diferentes tipos de soldadura y diferentes configuraciones de sensibilidad, incluso si el interruptor de retardo está en la misma posición.

Si el filtro parpadea entre estados oscuros y claros en caso de soldadura de baja corriente, aumentar el tiempo de retardo puede solucionar el problema.

Advertencia: Evite causar daños a sus ojos debido al arco residual o a la exposición al deslumbramiento del baño de soldadura fundido debido a un tiempo de conmutación al estado claro muy rápido al finalizar la soldadura (arco de ruptura).



Batería

Botón de prueba

El botón de prueba (TEST) en la carcasa de la batería del ADF se utiliza para comprobar si la batería de litio tiene carga y si el filtro está funcionando correctamente.

Cuando se pulsa el botón de prueba, el LED indicador de la batería se enciende de color rojo y el tono del ADF se oscurece brevemente. Esto significa que el filtro está funcionando correctamente.

Si el indicador de la batería no se enciende o la luz es muy débil, se debe reemplazar la batería de litio.

Si el indicador de la batería se enciende, pero el filtro no se oscurece brevemente, significa que existe algún problema en el filtro. No lo utilice hasta que haya reemplazado el ADF.



Sustitución de la batería del ADF



1. Gire la cubierta de la batería en el sentido contrario al de las agujas del reloj para retirarla.



2. La batería debe ser visible y estar suelta en la carcasa.

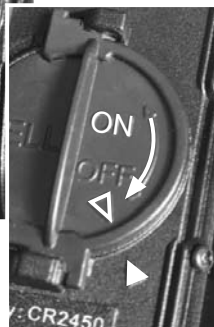


3. Retire la batería cuidadosamente.



4. Coloque la nueva batería CR2450. Presiónela hacia adentro realizando una fuerza mínima hasta que el lado superior quede al ras con la carcasa.

5. Coloque la cubierta. Presione y rote en el sentido de las agujas del reloj hasta que las flechas de la cubierta y de la carcasa del ADF queden alineadas.



Posición de empleo

Ajuste de la banda de la cabeza

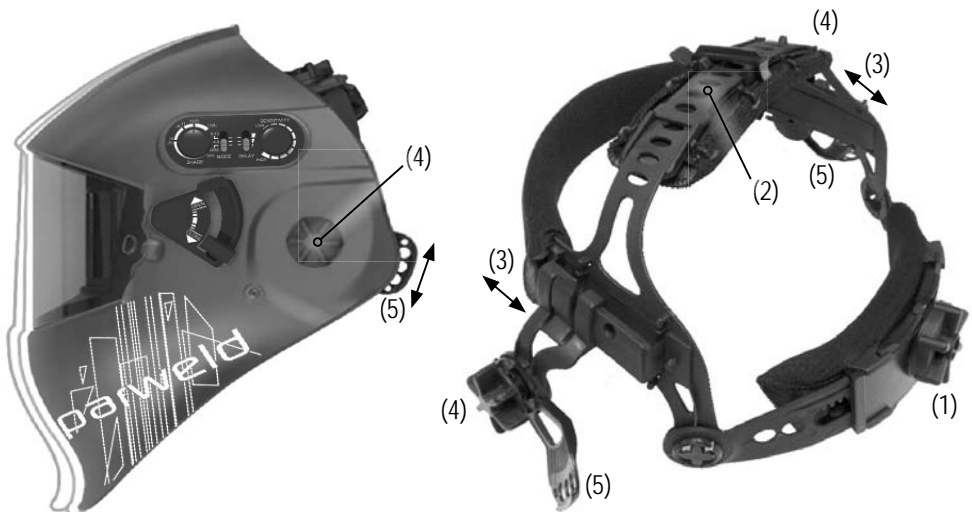
Para colocar correctamente y ajustar la posición del casco de soldadura en su cabeza, primero coloque el casco en su cabeza.

Ajuste la tensión de la banda de la cabeza utilizando la tuerca posterior (1). Ajústela hasta que sienta que está firme alrededor de su cabeza.

Ajuste la altura del casco respecto a la cabeza ajustando la correa superior (2). Para ello, separe la correa, repositone el clip en un nuevo orificio de la correa y vuelva a presionar.

Ajuste la distancia entre la nariz y el filtro a ambos lados de la banda para la cabeza. Suelte el soporte lateral (3), deslice la banda para la cabeza hacia atrás o hacia delante hasta una posición adecuada para su cabeza y luego presione los clips de nuevo para fijar la posición.

Ajuste el ángulo de inclinación de forma que la ventana de visión se encuentre frente a sus ojos y la base del casco se acerque al pecho en la posición baja. Aflojar las tuercas externas de los lados del casco (4) y luego mover las placas de ángulo de inclinación ranuradas (5) en el interior del casco. Ubicar las placas en las lengüetas de la carcasa en la nueva posición para establecer el ángulo de inclinación.



Modos de funcionamiento

El casco tiene tres modos de funcionamiento.

Modo 1 - Modo de soldadura.

Cualquiera de las gamas de tonos seleccionada dando la gama completa de tonos con el ajuste del número de tonos de 4 a 13. Este es el estado normal, con display de colores reales y alta definición durante la soldadura y oscurecimiento claro del tono 3 y 3,5 cuando no se está soldando.

Modo 2 - Modo de amolado (cambio electrónico).

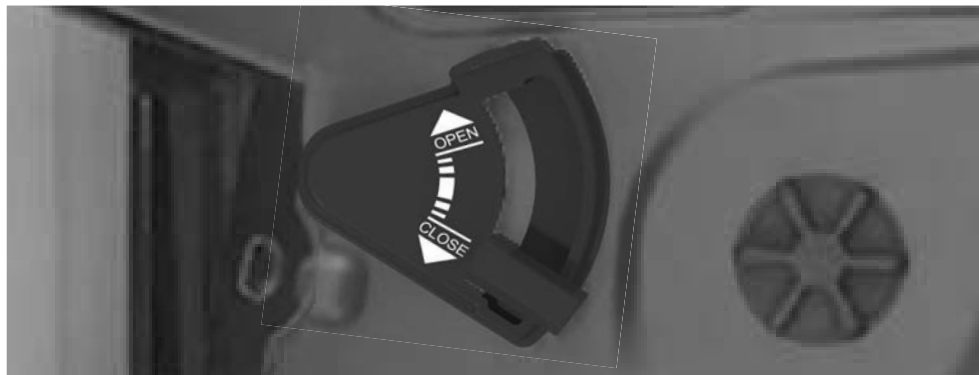
Estado de AMOLADO (GRIND) seleccionado, con display de colores reales y alta definición, únicamente con oscurecimiento claro del tono 3 y 3,5.

Modo 3 - Modo de amolado (ADF abatido hacia arriba dentro del casco, vista abierta)

El ADF se abate hacia arriba mecánicamente dentro del casco utilizando las dos palancas a ambos lados del casco. La vista del soldador no tiene obstáculos, pero está protegida por el visor frontal completamente transparente.

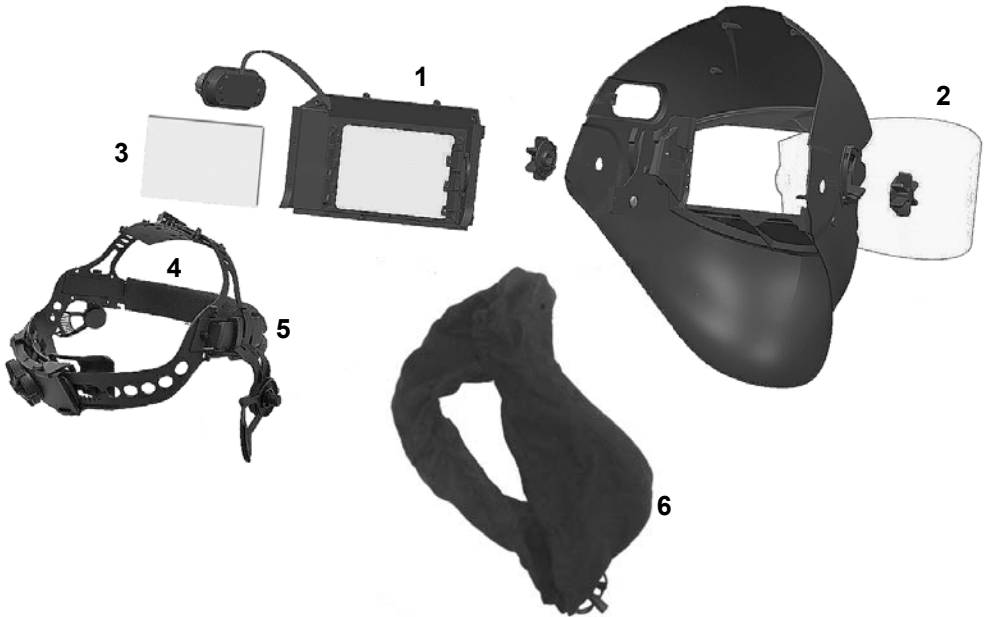
Este modo es especialmente adecuado para un equipo de respirador purificador de aire motorizado (PAPR) cuando el soldador lleva el casco en un ambiente contaminado. También en caso de que el soldador necesite realizar operaciones con luz ambiental oscura o necesite una ventana grande para ver la pieza de trabajo.

Nota: El filtro de auto-oscurecimiento tiene todas las funciones necesarias para aplicaciones de soldadura y amolado, y ofrece la mejor protección para evitar graves lesiones personales. Cada modo es independiente y las funciones no pueden estar todas activas al mismo tiempo. La función de abatimiento del filtro solo debe utilizarse cuando los otros modos no ofrecen una visión satisfactoria de la pieza de trabajo y en condiciones de riesgo bajo de lesiones.



Nota: las palancas deben moverse hacia arriba/abajo al mismo tiempo con ambas manos.

Piezas



Art.	Descripción	Código de producto	
	Casco de soldadura y amolado de auto-oscurecimiento con filtro abatible en combinación con banda para la cabeza, junta facial y conducto	XR1052 (XR950H)	•
	Casco de soldadura y amolado de auto-oscurecimiento con filtro abatible en combinación con banda para la cabeza	•	XR939H
1	Cartucho de filtro de auto-oscurecimiento en combinación con control	XR9560	
2	Visor de protección frontal	XR9520	
3	Pantalla de protección interior (106mm x 70mm)	XR9530	
4	Acolchado de banda de sudor (frontal, superior y posterior)	XR9550	
5	Conjunto de banda de la cabeza	XR9540	
6	Junta facial	XR9570	•
	Batería de litio	CR2450	

Mantenimiento

Sustitución del visor de protección frontal

Para retirar el visor de protección frontal, tire de la lengüeta lateral que está enganchada a la carcasa del casco. Debería hacer clic y soltarse de los rebordes de retención superior e inferior. El lado opuesto debería soltarse fácilmente.

Retire la película protectora de ambos lados del nuevo visor. Ubique un extremo del visor en los rebordes laterales de retención y por encima del gancho. En el lado opuesto, alinee la lengüeta por encima del gancho. En primer lugar, presione las esquinas superior e inferior hacia dentro de los rebordes de retención del borde, luego presione la lengüeta hasta que se introduzca haciendo clic en el gancho de la carcasa del casco.

Sustitución de la pantalla de protección interior

Levante el centro del borde inferior de la pantalla montada en la unidad del ADF, debería combarse y soltarse de las pinzas laterales de retención del filtro.

Retire la película protectora de ambos lados de la nueva pantalla. Coloque la nueva pantalla en la parte posterior del ADF deslizando un lado por debajo de la pinza lateral. Flexione la pantalla de forma que se combe y presione el borde contrario por debajo de la otra pinza lateral y suéltela.

Limpie la pantalla y el visor con un paño sin pelusas o de algodón. No sumerja la pantalla ni el visor en agua ni en ningún otro líquido. No utilizar agentes abrasivos, solventes o limpiadores a base de aceite.

Reemplace la pantalla de protección frontal si está quebrada, rayada o dañada de algún modo.

Compruebe regularmente si la batería debe ser reemplazada pulsando el botón de prueba.

Limpie regularmente las superficies del filtro. Proteja el filtro para que no entre en contacto con ningún líquido ni suciedad. No sumerja el filtro en agua.

El filtro de auto-oscurcimiento no debe exponerse nunca a ni colocarse nunca sobre una superficie caliente.

No retire el filtro de auto-oscurcimiento del casco de soldadura. No intente abrir el filtro.

Garantía

El fabricante ofrece una garantía de 24 meses desde la fecha de la factura por todos los defectos de fabricación. La garantía se anula si no se utiliza de acuerdo con el manual de instrucciones. La garantía se anula si el casco ha sido modificado de alguna manera.

Declaraciones

Encontrará todas las declaraciones de conformidad CE, RoHS y WEEE en la página web de Parweld en www.parweld.com.

Solución de problemas

Problema	Solución
El tono del filtro es muy oscuro y no permite ver el baño de soldadura	Compruebe si se ha seleccionado la gama de tonos correcta. Ajuste el control de tono hasta que pueda ver el punto de soldadura y el baño de soldadura fundido sin deslumbramiento o brillo excesivo.
El tono del filtro es muy claro, brillo excesivo del baño de soldadura	Compruebe si se ha seleccionado la gama de tonos correcta. Ajuste el control de tono hasta que pueda ver el punto de soldadura y el baño de soldadura fundido sin deslumbramiento o brillo excesivo.
El tono del filtro se oscurece continuamente y no se aclara cuando no se está soldando	Ajuste el control de sensibilidad ligeramente hacia la posición baja (LOW) hasta que el filtro vuelva al estado claro. Haga esto mientras mira la pieza de trabajo para limitar la interferencia de fuentes de luz externas. Intente mantener la sensibilidad ajustada en el valor más alto posible para mantener la mayor velocidad de oscurecimiento.
El filtro parpadea entre estados oscuros y claros en caso de soldadura de baja corriente.	Aumente el tiempo de retardo. Advertencia: Tiempos muy rápidos de conmutación al estado claro pueden conducir a graves lesiones oculares.
El filtro no se oscurece o no se oscurece lo suficiente.	Compruebe todas las configuraciones de modo, tono, sensibilidad y retardo. Compruebe la batería pulsando el botón de prueba. Reemplácela si fuera necesario.
La velocidad de oscurecimiento del filtro es muy lenta.	Advertencia: Si las comprobaciones y los ajustes no solucionan el problema, debe dejar de utilizar el casco inmediatamente y contactar con el proveedor o un técnico.
El filtro parpadea del tono oscuro al tono claro.	
El indicador de la batería no se enciende o la luz es muy débil cuando se pulsa el botón de prueba	La batería de litio está débil y debe reemplazarse. (CR2450).
El indicador de la batería se enciende, pero el filtro no se oscurece brevemente.	Existe algún problema en el filtro, no lo utilice hasta que haya sido reemplazado.

IT Italiano

Sicurezza



ATTENZIONE



Leggere le istruzioni

Prima di utilizzare questo prodotto leggere attentamente le istruzioni e le relative specifiche tecniche. (Vedere www.parweld.com).



Fumi e gas

Fumi e gas emessi durante la saldatura possono essere pericolosi: prevedere una ventilazione e un'apparecchiatura di aspirazione adeguate.



Raggi dell'arco

I raggi dell'arco possono causare ustioni agli occhi e alla pelle. Indossare indumenti protettivi.



Scossa elettrica

Le scosse elettriche possono essere letali: utilizzare un'adeguata attrezzatura protettiva. Garantire una messa a terra sicura. Non toccare le parti elettriche o l'elettrodo.



Pericolo di ustioni e incendi

Le parti saldate e quelle metalliche sono roventi e possono causare gravi ustioni. Le scintille possono causare ustioni e incendi. Rimuovere ogni materiale infiammabile dalla zona di saldatura.



Il contatto fisico con parti calde, scintille, fumi, polvere, e l'esposizione al rumore e alle vibrazioni possono causare lesioni.



Proteggere gli occhi e il viso con una maschera dotata di filtro. Utilizzare schermi da saldatura.



Il contatto fisico con parti calde, scintille, fumi, polvere, e l'esposizione. Indossare indumenti protettivi per il corpo e le orecchie.



Utilizzare un'adeguata ventilazione o indossare un respiratore per impedire a polvere, fumi e gas di penetrare nei polmoni.

Caratteristiche principali

Il casco è dotato di una parte anteriore incassata per il filtro auto-oscurante (ADF) coperta da una visiera frontale che fornisce un'elevata protezione dagli impatti ed è adatta alla molatura (grado di protezione 1B). Sia la lente di copertura interna dell'ADF che la lente della visiera anteriore sono facilmente sostituibili.

L'ADF è dotato di azione flip-up allorché sia necessaria una visuale completamente nitida.

L'ADF permette una visuale a colori reali, è dotato di stato chiaro 3 - 3,5 adatto per la molatura e di una gamma completa di livelli di stato variabile da 4 a 13. La sensibilità è regolabile, così come la funzione di ritardo. Tutte le modalità sono commutabili sul controllo esterno tramite tasti di regolazione.

Il selettore di funzionamento auto-oscurante utilizza quattro sensori ottici disposti in un array per un'esperienza multidirezionale e completa dello spazio.

Il rivestimento ottico 13 in 1 offre un livello di protezione UV/IR estremamente elevato.

Le ottiche dell'ADF sono alimentate con cella solare con batteria di backup al litio sostituibile. La funzione test del pulsante consente un controllo della tensione della batteria, con una luce a LED che indica quando è in esaurimento. Lo stesso pulsante consente un test di ombreggiamento dell'ADF per verificarne il corretto funzionamento.

Il guscio del casco è realizzato in materiale leggero resistente agli urti, e rifinito con un rivestimento lucido antimacchia che resiste anche a scintille e schizzi di saldatura.

Il poggiatesta ha più posizioni di inclinazione e regolazione, per una calzata precisa con una comoda imbottitura fasciatesta, ed è progettato con uno speciale meccanismo su / giù. Quando viene sollevato sopra la testa, il meccanismo della crociera posiziona il baricentro in basso, allineato con il centro della testa del saldatore. Ciò riduce notevolmente l'affaticamento del collo e rende più comodo il lavoro del saldatore.

La parte superiore dei caschi XR1052 / XR939H è dotata di sistema soffiante di aria con attacco femmina standard per tubo maschio. Lungo il perimetro il casco è dotato di guarnizioni per testa e collo, per mantenere i fumi di saldatura fuori dalla parte interna del casco, in cui si trova aria ambiente pulita.

I componenti principali del casco sono pienamente conformi a tutti gli standard pertinenti di sicurezza internazionali, presentano un'eccellente protezione integrale di testa e collo e sono adatti per processi TIG, MIG/MAG, MMA, di molatura e al plasma.

Dati tecnici

Area visiva:	100mm × 65mm / 3.94" × 2.56"
Protezione UV/IR:	Fino al grado di oscuramento DIN 16 permanente
Modalità selezionabili:	Gamma di tonalità per saldatura / molatura
Stato chiaro:	3 fino a 3,5
Tonalità variabile:	4 fino a 8 / 9 fino a 13 A seconda della modalità selezionata e della regolazione del controllo oscuramento.
Filtro CE classe ottica:	1/1/1/1
Tempo di reazione:	0,000033 sec (1/30,000 s)
Ritardo ripristino tonalità:	0,3s fino a 0,9s A seconda della regolazione del controllo della sensibilità.
Sensori ottici:	Quattro rivelatori a infrarossi
Alimentazione:	Celle solari + batteria al litio (batteria sostituibile: CR2450 x 1)
Accensione/Spegnimento:	Completamente automatico
Temperatura di esercizio:	- 5°C fino a + 55°C (23°F fino a 131°F)
Temperatura di stoccaggio:	- 20°C ~ + 70°C (-4°F fino a 158°F)
Materiale del casco:	Poliammide Nylon ad alta resistenza agli urti
Classe del casco:	EN 175 F CE
Peso totale:	540 g
Conformità agli standard:	EN 379 : 2003 + A1 : 2009 EN 175 : 1997 EN 166 : 2001

Impostazioni iniziali

Leggere attentamente e comprendere questo manuale per assicurare un uso corretto, sicuro ed efficace del casco. In caso contrario, si possono causare lesioni gravi.

Conservare il manuale in un luogo sicuro per una futura consultazione.

Il casco viene fornito pronto all'uso, ma prima della saldatura:

- Controllare la visiera frontale e le lenti di copertura, rimuovere la pellicola protettiva e assicurarsi che le parti siano pulite, prive di sporco e che siano conservate in modo sicuro.
- Controllare che i quattro sensori ottici sulla parte anteriore della cartuccia del filtro non siano ostruiti.
- Regolare la crociera in modo che il casco sia posizionato il più in basso possibile sulla testa e vicino al viso. Regolare l'angolo del casco quando si trova nella posizione abbassata allentando i dadi di fissaggio e riposizionando le piastre per la limitazione dell'inclinazione. Regolare inoltre la misura della crociera usando il dado a cricchetto posteriore. In questo manuale sono contenute le istruzioni dettagliate per la regolazione della crociera.
- Impostare il selettore di modalità su "molatura" o su una delle gamme di tonalità, quindi regolarlo sul grado richiesto in base all'applicazione di lavoro. In questo manuale sono contenute le istruzioni dettagliate per le impostazioni.
- Porre il casco correttamente in posizione abbassata prima di saldare.
- Prima di ogni utilizzo verificare l'ermeticità del casco assicurandosi che non vi siano spazi di luce tra l'ADF e il guscio attorno al bordo.

Dopo la saldatura ispezionare il funzionamento di tutte le parti per verificare che non vi siano segni di usura, graffi, crepe o vaiolature e, in caso si riscontrassero danni, sostituire immediatamente il pezzo danneggiato prima di un nuovo utilizzo, per evitare possibili gravi lesioni personali.

Attenzione: Quando si salda o si mola, il casco non protegge le altre parti del corpo, perciò è necessario indossare altri equipaggiamenti di sicurezza atti a garantire una protezione adeguata.

Controlli

Pulsante di selezione modalità

Quando si vuole effettuare un'operazione di molatura, selezionare GRIND sul selettore di MODALITÀ.



Quando si vuole effettuare un'operazione di saldatura, selezionare una delle due posizioni sul pulsante MODALITÀ corrispondente alla gamma di tonalità richiesta (da 4 a 8 o da 9 a 13).

Controllo oscuramento

Quando il pulsante di selezione modalità si trova nella posizione inferiore, 9 - 13, la regolazione della manopola di controllo SHADE deve essere impostata per corrispondere all'oscuramento richiesto sulla scala tra 9, 10, 11 12 e 13.



Quando il pulsante è in posizione intermedia, 4 - 8, la regolazione della manopola di controllo SHADE deve essere impostata per corrispondere all'oscuramento richiesto sulla scala tra 4, 5, 6, 7 e 8.

Scegliere il corretto grado di oscuramento a seconda dell'ampereaggio di saldatura e del processo.

Se l'oscuramento del filtro è troppo scuro o troppo chiaro, regolare leggermente la manopola di controllo SHADE fino a quando è possibile vedere il punto di saldatura e il bagno di fusione senza abbagliamento o luminosità eccessiva.

Attenzione: Se si utilizza per lunghi periodi il casco da saldatura con un livello di oscuramento errato (troppo chiaro o troppo scuro) si rischia di subire danni alla vista.

Livello di oscuramento consigliato

PROCESSO DI SALDATURA	AMPRE CORRENTI																						
	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
Elettrodi rivestiti	Tinta 9								10	Tinta 11				Tinta 12				Tinta 13				14	
MIG Saldatura a piastra	Tinta 10								Tinta 11				Tinta 12				Tinta 13				14		
MIG Saldatura di fogli	Tinta 10								Tinta 11				Tinta 12		Tinta 13		Tinta 14				15		
TIG	Tinta 9				10	Tinta 11				Tinta 12		Tinta 13		Tinta 14									
MAG	Shade 10								11	12	Tinta 13				Tinta 14				15				
Scriccatura ad arco	Tinta 10								11		12		13		14		15						
Taglio al plasma	Tinta 11								Tinta 12				Tinta 13										
Saldatura al plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	Tinta 12		Tinta 13				Tinta 14				15				

Controlli

Controllo della sensibilità

Prima di effettuare l'operazione di saldatura regolare sempre la sensibilità sul valore più elevato.

In caso di interferenza di fonti di illuminazione esterne, come ad esempio le luci di lavoro, questo potrebbe causare un oscuramento continuo del filtro e il mancato illuminamento quando non si esegue la saldatura. In questo caso, regolare il livello di sensibilità verso un valore leggermente inferiore fino a che il filtro non ritorni allo stato chiaro. Durante questo processo non posizionare il casco in direzione di una sorgente luminosa, ma verso la posizione di saldatura o comunque verso il pezzo da lavorare.



Durante la saldatura, il livello di sensibilità deve essere regolato sul valore più elevato possibile, in caso contrario influenzerà la velocità di oscuramento del filtro.

Attenzione: Se il filtro non si oscura, se l'oscuramento non è sufficiente, se la velocità di oscuramento è troppo bassa o il filtro presenta uno sfarfallio, significa che non funziona correttamente. Controllare che la modalità e le impostazioni di oscuramento siano corrette per l'ampereaggio di saldatura, il processo e le condizioni di lavoro. Se non si è in grado di identificare il motivo del malfunzionamento si deve immediatamente sospendere l'uso del casco e contattare il fornitore.

Selettore di ritardo

Il selettore DELAY influisce sul tempo che il filtro impiega per passare dallo stato scuro allo stato chiaro.

Se in posizione inferiore il ritardo è breve, 0,3s-0,5s

Se in posizione superiore il ritardo è lungo, 0,6s-0,9s



Il tempo di commutazione può variare a seconda dei diversi tipi di saldatura e delle impostazioni del livello di sensibilità anche quando il selettore di ritardo si trova nella medesima posizione.

Se il filtro presenta uno sfarfallio tra gli stati di chiaro e scuro durante la saldatura a bassa corrente, aumentare il tempo di ritardo può correggere questo problema.

Attenzione: Evitare danni agli occhi causati dall'arco residuo o dall'esposizione all'abbagliamento del bagno di fusione dovuti a un tempo di commutazione troppo rapido verso lo stato chiaro quando la saldatura si arresta (arco break).

Batteria

Pulsante di test

Il pulsante di test sull'alloggiamento della batteria ADF è utilizzato per verificare lo stato di carica della batteria al litio e per controllare che il filtro funzioni correttamente.

Quando questo pulsante viene premuto il LED dell'indicatore della batteria si accende (rosso) e l'ADF si oscura brevemente. Ciò significa che il filtro funziona correttamente.

Se l'indicatore della batteria non si accende o se la luce è molto debole significa che la batteria al litio deve essere sostituita.

Se l'indicatore della batteria è acceso, ma il filtro non si oscura brevemente, significa che vi sono dei problemi con il filtro: non utilizzarlo fino a che l'ADF non sia stata sostituita.



Sostituzione batteria ADF



1. Ruotare la copertura della pila in senso antiorario per rimuoverla.



2. La batteria dovrebbe essere visibile e posizionarsi liberamente nell'alloggiamento.

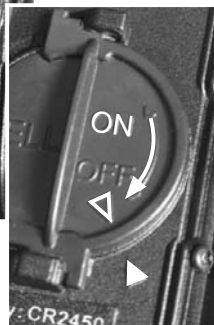


3. Sollevare con cautela la batteria.



4. Inserire la nuova batteria CR2450. Premere leggermente fino a quando la superficie non è a filo con l'alloggiamento.

5. Posizionare la copertura. Premere e ruotare in senso orario fino a che le frecce sulla copertura e l'alloggiamento ADF non siano allineate.



Come indossare il casco

Regolazione della crociera

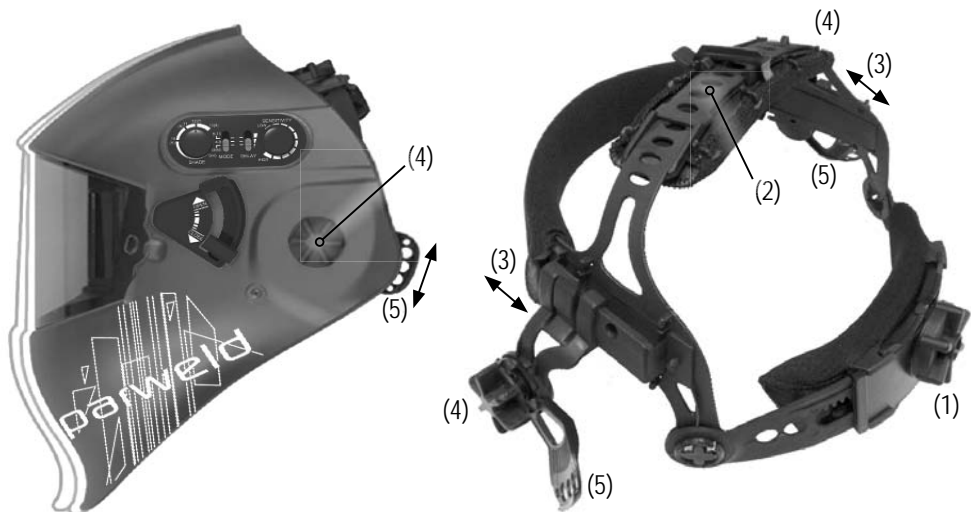
Per adattare e regolare la posizione del casco di saldatura, in primo luogo posizionare il casco sopra la testa.

Regolare la tenuta della crociera utilizzando il dado posteriore (1). Regolare fino a quando non si adatta bene intorno alla testa.

Sistemare l'altezza del casco sulla testa regolando il cinturino superiore (2): premere il cinturino e farlo scorrere riposizionando la clip in un nuovo foro, quindi premere di nuovo.

Regolare la distanza tra il naso e il filtro su entrambi i lati della crociera, sganciare la staffa laterale (3), far scorrere la crociera all'indietro o in avanti fino alla posizione adatta alla testa, quindi premere le clip in posizione per fissarle.

Regolare l'angolo di inclinazione in modo che la finestra della visuale sia posizionata davanti agli occhi e la base del casco sia vicino al petto in posizione abbassata. Allentare i dadi esterni sui lati del casco (4), quindi spostare le piastre di limitazione dell'inclinazione (5) verso la parte interna del casco. Posizionare le piastre sopra le linguette del guscio nella nuova posizione per fissare l'angolo di inclinazione.



Modalità di funzionamento

Il casco dispone di tre modalità di funzionamento.

Modalità 1 - Saldatura.

Qualunque gamma di tonalità selezionata offre l'intero intervallo di oscuramento con regolazione del livello di oscuramento da 4 a 13. Questo è lo stato normale, con display a colori reali ad alta definizione durante la saldatura e ombreggiatura chiara con oscuramento 3 e 3,5 quando non si è in modalità saldatura.

Modalità 2 - molatura (commutazione elettronica).

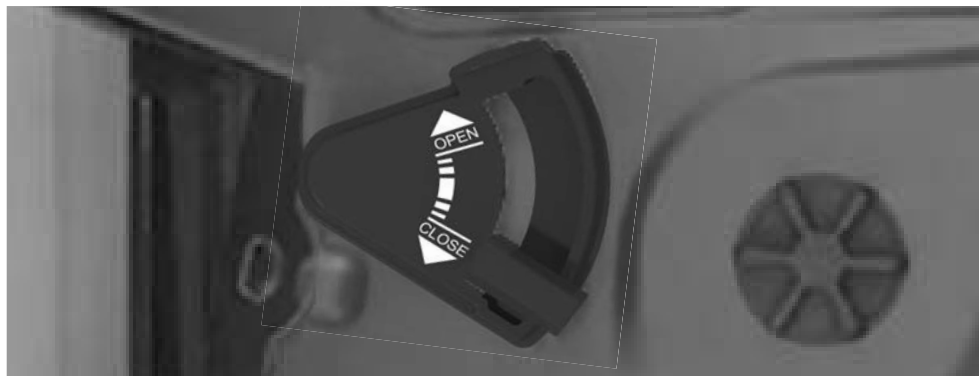
Quando si seleziona la modalità GRIND si è in stato molatura con display a colori reali ad alta definizione e ombreggiatura chiara con oscuramento solo 3 e 3,5.

Modalità 3 - molatura (ADF flip-up all'interno del casco, visuale aperta).

L'ADF viene alzato meccanicamente all'interno del casco utilizzando i due lati delle levette del casco. La visuale del saldatore è libera ma protetta dalla visiera frontale trasparente.

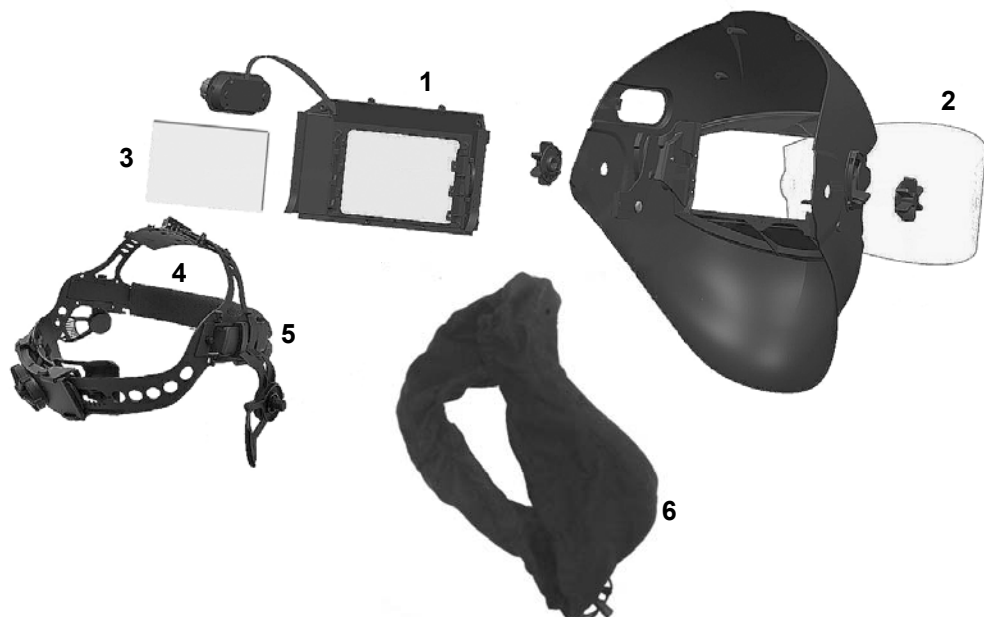
Questa modalità è adatta in particolar modo per respiratori elettroventilati con purificazione dell'aria (PAPR) quando il saldatore deve indossare il casco in un ambiente contaminato. Adatto anche nei casi in cui il saldatore debba lavorare in illuminazione ambiente piuttosto scura o se necessita di un'ampia visuale per vedere il pezzo.

Nota: Il filtro auto-oscurante è dotato di tutte le funzioni necessarie per le applicazioni di saldatura e molatura, e offre la miglior protezione da possibili gravi lesioni alla persona. Ogni modalità è indipendente e le funzioni non possono essere eseguite nello stesso momento. La funzione flip-up (filtro sollevato) deve essere utilizzata solo quando le altre modalità non consentono una visione ottimale del pezzo in lavorazione con basso rischio di lesioni.



Nota: le levette devono essere azionate su/giù nello stesso momento da entrambe le mani.

Ricambi



Art.	Descrizione	Codice magazzino	
	Casco per saldatura e molatura con filtro flip-up auto-oscurante completo di crociera, guarnizione frontale e condotto	XR1052 (XR950H)	●
	Casco per saldatura e molatura con filtro flip-up auto-oscurante completo di crociera	●	XR939H
1	Cartuccia filtro auto-oscurante completa di controllo	XR9560	
2	Visiera frontale	XR9520	
3	Lente di copertura interna (106mm x 70mm)	XR9530	
4	Fasce anti-sudore per crociera (frontale, superiore e posteriore)	XR9550	
5	Gruppo crociera	XR9540	
6	Guarnizione di tenuta per il viso	XR9570	●
	Batteria al litio	CR2450	

Manutenzione

Sostituzione visiera frontale

Per rimuovere la visiera frontale tirare la linguetta laterale agganciata al guscio del casco. Farla scattare, quindi farla scorrere fuori dalle scanalature superiori e inferiori. Il lato opposto si staccherà facilmente.

Rimuovere la pellicola protettiva da entrambi i lati della nuova visiera. Posizionare un'estremità della visiera nelle scanalature laterali e sopra il gancio. Dalla parte opposta allineare la linguetta sopra il gancio. Premere prima gli angoli superiore e inferiore nelle scanalature del bordo, quindi premere la linguetta fino a farla scattare nel gancio del guscio del casco.

Sostituzione lente di copertura interna

Sollevarre la parte centrale del bordo inferiore della lente montata sull'unità ADF, questa si piegherà e si sfilerà dai morsetti laterali di ritenzione del filtro.

Rimuovere la pellicola protettiva da entrambi i lati della nuova lente. Posizionare la lente sul retro dell'ADF, far scorrere un lato sotto il morsetto laterale. Piegare la lente e spingere il bordo opposto sotto l'altro morsetto laterale, quindi rilasciarlo.

Pulire la lente e la visiera con un panno di cotone o anti-pelucchi. Non immergere la lente o la visiera in acqua o in altro liquido. Non utilizzare sostanze abrasive, solventi o detergenti a base oleosa.

Sostituire il coprilente anteriore se questo dovesse risultare crepato, graffiato o danneggiato in alcun modo.

Controllare regolarmente se la batteria necessita di sostituzione premendo il pulsante di test.

Pulire regolarmente le superfici del filtro. Proteggere il filtro dal contatto con qualsiasi liquido e sporco. Non immergere il filtro in acqua.

Il filtro auto-oscurante non deve mai essere esposto o posizionato su una superficie calda.

Non rimuovere il filtro auto-oscurante dal casco per saldatura. Non tentare di aprire il filtro.

Garanzia

Il produttore fornisce una garanzia di 24 mesi dalla data di acquisto per qualsiasi difetto di fabbricazione. La garanzia è nulla se l'articolo non viene utilizzato seguendo le istruzioni del presente manuale. La garanzia è nulla se il casco viene modificato in qualsiasi modo.

Dichiarazioni

Per le dichiarazioni di conformità CE, RoHS e WEEE fare riferimento al sito Parweld www.parweld.com.

Risoluzione problemi

Problema	Soluzione
La tonalità del filtro è troppo scura e non si riesce a vedere il bagno di fusione	Verificare di aver selezionato la gamma di tonalità corretta. Regolare l'oscuramento fino a quando è possibile vedere il punto di saldatura e il bagno di fusione senza abbagliamento o luminosità eccessiva.
La tonalità del filtro è troppo chiara, eccessiva luminosità dal bagno di fusione	Verificare di aver selezionato la gamma di tonalità corretta. Regolare l'oscuramento fino a quando è possibile vedere il punto di saldatura e il bagno di fusione senza abbagliamento o luminosità eccessiva.
La tonalità del filtro si oscura continuamente e non si schiarisce quando non si sta saldando	Regolare il livello della sensibilità verso un valore leggermente inferiore fino a che il filtro non ritorni allo stato chiaro. Compiere questa operazione guardando il pezzo per limitare l'interferenza di sorgenti luminose esterne. Cercare di mantenere la sensibilità regolata al livello più alto possibile per mantenere la massima velocità di oscuramento.
Il filtro sfarfalla tra stato chiaro e stato scuro con saldatura a bassa corrente.	Aumentare il ritardo. Attenzione: Un tempo di commutazione troppo rapido verso lo stato chiaro può causare gravi lesioni oculari.
Il filtro non si oscura o non si oscura abbastanza.	Controllare tutte le impostazioni, oscuramento, sensibilità e ritardo. Controllare la batteria premendo il pulsante di test. Se necessario, sostituirla.
La velocità di oscuramento del filtro è troppo bassa.	Attenzione: Se dopo i controlli e le regolazioni il problema persiste, smettere immediatamente di utilizzare il casco e contattare il fornitore o un tecnico.
Il filtro sfarfalla da stato scuro a stato chiaro.	
L'indicatore della batteria non si accende o la luce è molto debole quando si preme il pulsante di test.	La batteria al litio si sta esaurendo e deve essere sostituita. (CR2450).
L'indicatore della batteria è acceso, ma il filtro non si oscura brevemente.	Ci sono problemi con il filtro, non utilizzare finché non sia stato sostituito.



PARWELD LIMITED
Bewdley Business Park, Long Bank,
Bewdley, Worcestershire, DY12 2TZ

T +44 (0) 1299 266 800 F +44 (0) 1299 266 900

UK AND IRELAND SALES +44 (0) 1299 269 500

EXPORT SALES +44 (0) 1299 269 507

E info@parweld.co.uk www.parweld.com

parweld
WELDING THE FUTURE