

XR935H

Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet

Instruction Guide

Issue 3



XR935H Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet

WARNING

Please read and understand all instructions prior to using the Parweld XR935H Everyday light reactive welding and grinding helmet.

GENERAL INFORMATION

This Parweld XR935H Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet will not protect against severe impact hazards, such as explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.

All Parweld light reactive welding filters are for use in Arc welding or cutting applications. This unit is suitable for all Arc processes such as MIG, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.

Use this helmet only for face and eye protection against harmful rays, sparks and spatter from Welding, Grinding and Cutting.

The Parweld XR935H everyday light reactive helmet is not suitable for “overhead” welding applications, Laser welding, Laser cutting applications, gas welding or cutting.

In the event of electronic failure, the welder remains protected against UV and IR Radiation according to Shade 16.

The Parweld light reactive welding filter should always be used with original Parweld inner and outer cover lenses.

The manufacturer is not responsible for any modifications to the welding filter or the use of the filter in any other manufacturer's helmet.

Protection can be seriously impaired if unapproved modifications are made.



Please dispose of packaging for the product in a responsible manner. It is suitable for recycling. Help to protect the environment. Take the packaging to the local amenity tip and place into the appropriate recycling bin.



Never dispose of electrical equipment or batteries in with your domestic waste. If your supplier offers disposal facility please use it or alternatively use your local amenity tip and dispose in the correct manner. This will allow the recycling of raw materials and help protect the environment.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Viewing Area	100 x 41mm (3.93" x 1.62")
Cartridge Size	110 x 90 x 8mm (4.33" x 3.54" x 0.31")
UV/IR Protection	Permanent DIN Shade 16
Light State	DIN Shade 4
Dark State	DIN Shade 9 to 13 Variable
Power Supply	Solar Cell with Built-in Battery
Power On/Off	Fully Automatic
Switching Time	Light to Dark <1/30,000s
Dark to Light	0.1 - 1.0s (Internal Variable)
Operating Temperature	-10°C to +60°C
Storage Temperature	-20°C to +70°C
Helmet Material	High Impact Polyamide Nylon
Total Weight	460g
Minimum Operating Amperage	10 Amps

DO

Ensure the front cover lens is fitted before use and remove protective film.

Ensure that the lens is clean and there is no dirt or spatter covering the 2 sensors at the front of the filter.

Inspect all parts for signs of wear or damage. Any scratched or cracked parts should be replaced prior to use.

DON'T

Never place the helmet on a hot surface.

Never open or tamper with the filter cartridge.

OPERATION

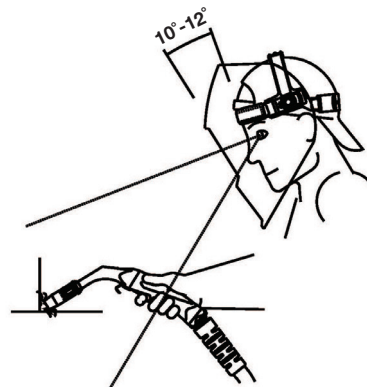
1. ADJUST THE WELDING HELMET ACCORDING TO INDIVIDUAL REQUIREMENTS

The headband should be adjusted both in diameter and height.

The angle between face and helmet should be adjusted and is recommended to be 10° - 12°.

2. ON/OFF

The solar unit automatically switches on when exposed to light.



XR935H – Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet - ENGLISH

3. SELECT THE SHADE NUMBER

The shade is infinitely adjustable between shade 9 and 13.

The shade number can be selected by turning the shade knob on the side of the helmet.

The set shade is indicated by the arrow on the knob.

4. SELECT DELAY TIME

The delay time can be set using the delay knob on the inside of the filter (the side you look through) it can be set variably between MAX which is 1.0 second or MIN which is 0.1 second.

MAX – Longer delay is for most welding applications. Especially for high amperage applications.

MIN – Shorter delay can be used for applications such as tacking, spot welding.

Longer delay can also be used for TIG welding in order to prevent the filter returning to the clear state when the sensor is briefly covered by the hand, torch, etc. Long delay also protects against weld after glow.

5. SELECT THE SENSITIVITY

The sensitivity can be adjusted by rotating the knob on the inside of the helmet. This alters the sensitivity of the helmet to ambient light levels. On low sensitivity the filter will not switch due to sunlight or welders working nearby. On high sensitivity the helmet will respond better to small arcs or TIG welding. The set sensitivity is indicated by the arrow on the knob.

6. SELECT GRINDING MODE

To select the grinding mode rotate the shade knob clockwise to the top position once the arrow has gone past shade 13 a click should be felt this means the filter is now set to grind mode.

Recommended Shade Numbers

	CURRENT AMPERES																			
WELDING PROCESS	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300
Covered Electrodes									Shade 9	10				Shade 11					Shade 12	
MIG Plate Welding														Shade 10	Shade 11				Shade 12	
MIG Sheet Welding															Shade 10	Shade 11			Shade 12	
TIG																Shade 9	10		Shade 11	
MAG																			Shade 10	
Arc Gouging																			Shade 11	
Plasma Cutting																			Shade 12	
Plasma Welding	4	5	6	7	8	9	10	11											Shade 13	

XR935H – Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet - ENGLISH

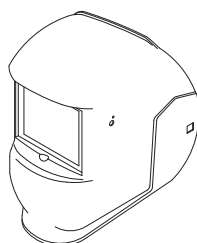
PLEASE NOTE Grind mode is intended for grinding and not for welding. Before you restart welding please set the filter back to weld mode and select the required shade for your application to do this rotate the shade knob anti-clockwise.

PARTS LIST

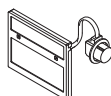
**XR320
Front Cover
Lens**



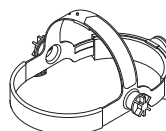
**XR935
Helmet Shell**



**XR330
Inside Cover Lens**



**XR350
Cartridge**



**XR440
Adjustable
Headband**

MAINTENANCE

REPLACEMENT OF FRONT COVER LENS

- Remove the front cover lens by pulling outwards at the base of the lens using the finger slot provided.
- Make sure the protective films are removed from new cover lens.
- Place the new cover lens in the recess at the front of the helmet.
- Locate the cover lens under the lugs at the left of the filter and then flex the lens so that it can be inserted under the lugs on the right had side of the filter.
- Only use genuine Parweld cover lenses, using lower grade lens may cause warping and allow spatter to damage the filter so invalidating the warranty. This may also reduce the impact rating.

NOTE- Do not use the helmet without the cover lens in place.

REPLACEMENT OF INNER COVER LENS

- The welding inner cover lens is removed by pulling out the top edge.
- The new inner cover lens is assembled after the protective film is removed. Locate one of the sides by inserting the edge under the frame at the side and bend the lens in the middle part and locate the lens under the frame at the other side.

XR935H – Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet - ENGLISH

REPLACEMENT OF WELDING FILTER

- Prise off the shade adjusting knob from the outside of the helmet and unscrew the locking nut below,
- From inside the helmet push the spring at the bottom of the filter down and pull it towards you so that it clear the location tabs.
- Lift the bottom of the filter and pull the filter towards you so that it sits on the frame. Now lift the retainer spring to the upright position then pass the shade potentiometer cable siding the filter towards you if need.
- Once the cable is free the filter can be removed.

INSPECTION

- Carefully inspect your Parweld Auto Darkening Welding Filter regularly.
- Cracked, pitted or scratched filter glass or cover lenses reduce vision and seriously impair protection.
- These should be replaced immediately to avoid damage to the eyes.
- Inspect the complete helmet frequently and replace any worn or damaged parts.

CLEANING

- Clean the helmet with mild soap and a damp cloth.
- Clean the welding filter with clean lint-free tissue or cloth.
- Do not immerse in water.
- Do not use solvents.

FAULT FINDING

IRREGULAR DARKENING

- Headband has been set unevenly so the distance between the eyes and the lens is different from the left to the right.

AUTO DARKENING FILTER DOES NOT DARKEN OR FLICKERS

- Front cover lens is soiled, clean or replace.
- Photo sensors are dirty, wipe clean with a soft lint-free cloth.
- Welding current is too low, select the slow position on the filter and ensure the view of the weld is unobstructed.
- Change to high sensitivity.

POOR VISION

- Ensure the cover lens and the filter cartridge are clean.
- Ensure the shade number is correct and adjust accordingly.
- Ensure ambient light is not too low.



**Scan here for XR935H
declaration of conformity
or use the link below**

https://parweld.info/document/xr935h-welding-and-grinding-helmet_doc_en-2/

WARRANTY

Parweld warrants to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of 12 months from the date of sale to the buyer. The manufacturer's sole obligation under this warranty is limited to making replacement or repairs, or to refund the purchase price of the product with defects.

This warranty does not cover product malfunctions or damages. Which result from the product being tampered with, misused or abused. The operating instructions must be followed: failure to do will void warranty. The manufacturer is not responsible for any indirect damage, which arises out of the use of the product.

MARKINGS

The filter is marked with the shade range and optical classification.

The following is an example of EN ISO 16321:

	16321	PAR	W4	/9-13	V2	CE
Standard Number						
Manufacturer Identification						
Light State						
Dark State DIN 9-13						
Angle Dependency Class						
European Conformity						

The cover lenses are marked with the impact rating.

The following is an example of EN ISO 16321:

	16321	PAR	E	CE
Standard Number				
Manufacturer Identification				
Impact Level 120m/s				
European Conformity				

CE 1883 EN175, EN ISO 16321

CE certification according to European Council Directive 89/686/EEC and subsequent amendments.

Certified by ECS GmbH- European Certification Service
Augenschutz und Personliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik
Huttfeldstrasse 50
73430
Aalen
Germany



XR935H

Masque de soudage et
de meulage

Mode d'emploi



parweld 
WELDING THE FUTURE

XR935H Masque de soudage et de meulage

AVERTISSEMENT

Vous devez lire et comprendre toutes les instructions de ce mode d'emploi avant d'utiliser le masque de soudage et de meulage Parweld.

GENERAL INFORMATION

Ce masque de soudage et de meulage Parweld ne protège pas l'utilisateur contre les risques d'impacts majeurs, tels qu'engins explosifs ou liquides corrosifs. Le cas échéant, les machines doivent être équipées de dispositifs de protection et les utilisateurs porter des lunettes anti-projections.

Tous les filtres de soudage photosensibles de Parweld sont conçus pour les applications de découpe ou de soudage à l'arc.

Ce dispositif est adapté à tous les procédés à l'arc, tels que MIG, MAG, TIG, SMAW, plasma et CAW.

Ce masque doit être utilisé exclusivement pour la protection du visage et des yeux contre les rayons nocifs, étincelles et projections dus au soudage, au meulage et à la découpe.

Le masque Parweld n'est pas adapté aux applications de soudage « au plafond », aux applications de soudage et de découpe laser, ainsi qu'au soudage et à la découpe à la flamme.

En cas de panne électronique, le soudeur reste protégé contre les rayons UV et IR (teinte 16).

Le filtre auto-obscurecissant de Parweld doit toujours être utilisé avec des verres de protection internes et externes de marque Parweld.

Le fabricant n'est pas responsable des modifications qui pourraient être apportées au filtre de soudage ou de l'utilisation du filtre dans tout autre masque.

Les modifications non autorisées peuvent gravement nuire à l'efficacité du filtre.



Les modifications non autorisées peuvent gravement nuire à l'efficacité du filtre. Veuillez jeter l'emballage du produit de manière responsable. Cet emballage peut être recyclé. Faites un geste pour l'environnement. Déposez l'emballage dans le bac de recyclage correspondant de votre déchetterie locale.



Les piles et appareils électriques ne doivent en aucun cas être jetés avec les déchets ménagers. Rapportez-les chez votre fournisseur, s'il les récupère, ou déposez-les dans le conteneur correspondant de votre déchetterie locale. En permettant le recyclage des matières premières, ce geste contribuera à la protection de l'environnement.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Champ de vision	100 x 41mm (3.93" x 1.62")
Dimensions de la cartouche	110 x 90 x 8mm (4.33" x 3.54" x 0.31")
Protection UV/IR	Teinte DIN 16 (permanente)
Teinte claire	DIN 4
Teinte foncée	DIN 9-13 variable
Alimentation	Énergie solaire avec batterie intégrée
Alimentation On/Off	Entièrement automatique
Temps de réaction	De clair à sombre <1/30 000 s
Délai d'éclaircissement	0,1-1,0 s (réglage interne)
Température d'utilisation	-10 °C à +60 °C
Température de stockage	-20 °C à +70 °C
Matériau	Nylon haute résistance
Poids total	460 g
Intensité minimale en cours d'utilisation	10 A

FAIRE ET NE PAS FAIRE

Vérifier la mise en place du verre de protection externe avant utilisation et retirer le film protecteur.

Vérifier que le verre est propre et que les deux capteurs à l'avant du filtre ne sont pas couverts de poussière ou de projections.

Inspecter l'ensemble des pièces afin de vérifier qu'elles ne sont ni usées ni endommagées.

Les pièces rayées ou fissurées doivent être remplacées avant utilisation.

Ne jamais placer le masque sur une surface chaude.

Ne jamais ouvrir la cartouche du filtre ni la toucher.

UTILISATION

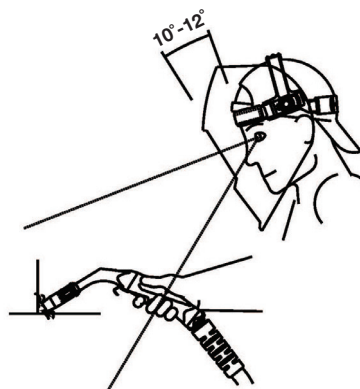
1. RÉGLAGE DU MASQUE DE SOUDAGE

Régler le diamètre et la hauteur du serre-tête.

L'angle entre le visage et le masque doit être réglé de 10 ° à 12 °.

2. ON/OFF

La batterie solaire s'active automatiquement lorsqu'elle est exposée à la lumière.



3. SÉLECTION DE LA TEINTE

La teinte peut être réglée en continu entre 9 et 13.

La teinte peut être réglée à l'aide du bouton correspondant situé sur le côté du masque.

La flèche sur le bouton indique la teinte sélectionnée.

4. SÉLECTION DU TEMPS DE RETOUR À LA TEINTE CLAIRE

Le temps de retour à la teinte claire peut être réglé à l'aide du bouton correspondant situé à l'intérieur du filtre sur 1,0 seconde (MAX) ou 0,1 seconde (MIN).

MAX – Ce réglage doit être choisi pour la plupart des applications de soudage, notamment à des intensités élevées.

MIN – Ce réglage est adapté aux applications de type pointage.

Un temps plus long convient également au soudage TIG, afin d'éviter un retour à la teinte claire dès lors que le capteur est brièvement masqué par la main, la torche, etc.

Cela prévient également le phénomène de postluminescence.

5. SÉLECTION DE LA SENSIBILITÉ

La sensibilité peut être réglée à l'aide du bouton correspondant situé à l'intérieur du masque. Cette fonction permet de régler la sensibilité en fonction de la luminosité ambiante.

Avec une faible sensibilité, la lumière du soleil ou la présence de soudeurs à proximité n'entraîne pas l'activation du filtre.

Au contraire, avec une sensibilité élevée, le masque est plus réactif à de petits arcs ou à des opérations de soudage TIG.

La flèche sur le bouton indique la sensibilité sélectionnée.

6. SÉLECTION DU MODE DE MEULAGE

Le mode de meulage peut être sélectionné en tournant le bouton de réglage de la teinte dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la flèche soit vers le haut ; après la teinte 13, un clic signale que le filtre est en mode de meulage.

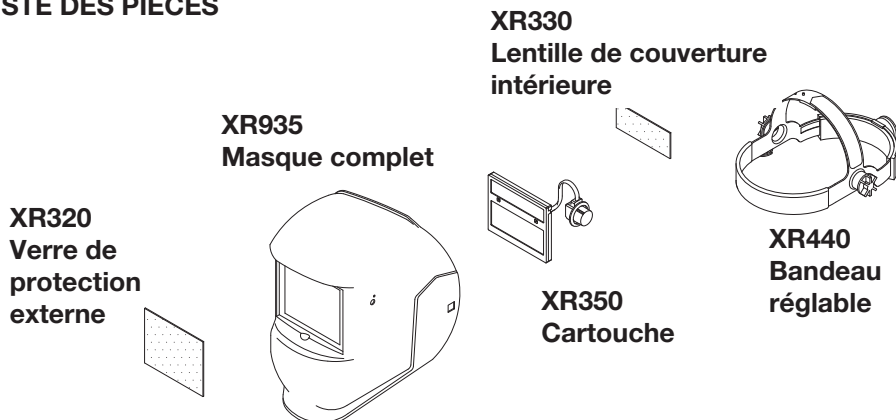
TEINTES RECOMMANDÉES

	NTENSITÉ EN AMPÈRES																								
PROCÉDÉ DE SOUDAGE	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Électrodes enrobées	Teinte 9										10	Teinte 11					Teinte 12				Teinte 13				14
Soudage MIG sur plaque	Teinte 10										Teinte 11			Teinte 12				Teinte 13				14			
Soudage MIG sur tôle	Teinte 10										Teinte 11			Teinte 12	Teinte 13			Teinte 14			15				
TIG	Teinte 9					10	Teinte 11			Teinte 12			Teinte 12	Teinte 14											
MAG	Teinte 10										11	12	Teinte 13				Teinte 14			Teinte 15					
Gougeage à l'arc	Teinte 10												11	12	13			14	Teinte 15						
Découpe plasma	Teinte 11										Teinte 12				Teinte 13										
Soudage plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	Teinte 12			Teinte 13				Teinte 14				Teinte 15					

ATTENTION – Le mode de meulage est destiné aux opérations de meulage et non de soudage.

Avant de vous remettre à souder, veuillez repasser en mode de soudage et sélectionner la teinte adaptée à votre opération en tournant le bouton correspondant dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

LISTE DES PIÈCES



MAINTENANCE

REEMPLACEMENT DU VERRE DE PROTECTION EXTERNE

- Pour retirer le verre de protection externe, le saisir par la fente prévue à cet effet à la base du verre et le tirer vers l'extérieur.
- Ne pas oublier de retirer les films protecteurs des nouveaux verres.
- Placer le nouveau verre de protection dans son logement à l'avant du masque.
- Insérer le verre de protection sous les languettes situées à gauche du filtre, puis le plier pour l'insérer de la même manière à droite.
- Utiliser exclusivement des verres de protection Parweld. En effet, l'utilisation de verres de mauvaise qualité peut entraîner des déformations et laisser des projections endommager le filtre, annulant ainsi la garantie.
- Cela pourrait également réduire le niveau d'impact.

REMARQUE – Le masque ne doit en aucun cas être utilisé sans verre de protection.

REEMPLACEMENT DU VERRE DE PROTECTION INTERNE

- Retirer le verre de protection interne en tirant le bord supérieur.
- Installer le nouveau verre de protection interne après avoir retiré le film protecteur.
- Insérer l'un des bords du verre sous le cadre et plier le verre au milieu pour en faire de même de l'autre côté.

REPLACEMENT DU FILTRE DE SOUDAGE

- En faisant levier, retirer le bouton de réglage de la teinte à l'extérieur du masque et dévisser l'écrou de blocage situé dessous.
- À l'intérieur du masque, appuyer sur le ressort en bas du filtre et le tirer vers vous afin de dégager les pattes de positionnement.
- Soulever le filtre par le bas et le tirer vers vous jusqu'à ce qu'il repose sur le cadre.
- Placer à présent le ressort de retenue en position verticale, puis ramener le câble du potentiomètre situé à côté du filtre vers vous si besoin.
- Une fois le câble dégagé, le filtre peut être retiré.

INSPECTION

- Le filtre auto-obscurcissant de Parweld doit être inspecté régulièrement.
- La présence de fissures, de déformations ou de rayures sur le verre filtrant ou sur les verres de protection risque de réduire la visibilité et de nuire gravement à l'efficacité du filtre. Le cas échéant, ils doivent être remplacés immédiatement afin de prévenir d'éventuelles lésions oculaires.
- Le masque doit être inspecté régulièrement et les pièces usées ou endommagées doivent être remplacées.

NETTOYAGE

- Nettoyer le masque avec du savon doux et un chiffon humide.
- Nettoyer le filtre avec un chiffon non pelucheux et propre.
- Ne pas immerger dans l'eau.
- Ne pas utiliser de solvants.

RECHERCHE DE PANNES

OBSCURCISSEMENT IRRÉGULIER

- Le serre-tête est mal réglé de sorte que la distance entre l'œil et le verre n'est pas la même à gauche qu'à droite.

LE FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT NE S'OBSCURCIT PAS OU SCINTILLE

- Le verre de protection externe est sale et doit être nettoyé ou remplacé.
- Les capteurs lumineux sont sales et doivent être essuyés avec un chiffon doux et non pelucheux.
- Le courant de soudage est insuffisant. Régler le filtre en position lente et s'assurer que le champ de vision n'est pas obstrué.
- Augmenter la sensibilité.

MAUVAISE VISIBILITÉ

- Vérifier la propreté du verre de protection et de la cartouche du filtre.
- Vérifier que la teinte sélectionnée est appropriée et la régler si besoin.
- Vérifier que la luminosité ambiante est suffisante.



**Scannez ici pour la déclaration
de conformité du XR935H ou
utilisez le lien ci-dessous.**

https://parweld.info/document/xr935h-welding-and-grinding-helmet_doc_en-2/

GARANTIE

- Parweld garantit à l'acheteur l'absence de défauts de matériel et de fabrication pendant les 12 mois suivant la date d'achat.
- Dans le cadre de cette garantie, la responsabilité du fabricant se limite à remplacer ou à réparer les produits défectueux, ou à les rembourser à leur prix d'achat.
- Cette garantie ne couvre pas les dysfonctionnements ou dommages résultant d'une modification ou d'une mauvaise utilisation du produit.
- Le non-respect des consignes d'utilisation annule la garantie.
- Le fabricant n'est pas responsable des dommages indirects pouvant découler de l'utilisation du produit.

INSCRIPTIONS

Les différentes teintes et classes optiques sont inscrites sur le filtre.

Exemple d'inscriptions conformément à la norme EN ISO 16321:

	16321	PAR	W4	/9-13	V2	CE
Numéro de norme						
Identification du fabricant						
Teinte claire						
Teinte foncée DIN 9-13						
Dépendance angulaire						
Certification						

La classe optique et le niveau d'impact sont inscrits sur les verres de protection.

Exemple d'inscriptions conformément à la norme EN ISO 16321:

	16321	PAR	E	CE
Numéro de norme				
Identification du fabricant				
Niveau d'impact 120m/s				
Certification				

CE 1883 EN175, EN ISO 16321 CE certification selon la directive du Conseil européen 89/686/EEC et modifications subséquentes.

Certifié par ECS GmbH- Service européen de certification
Augenschutz und Personliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik
Hutfeldstrasse 50
73430
Aalen
Germany



XR935H

Schweißerhelm mit
Schleiffunktion

Anleitung



XR935H Everyday Light Reactive Welding and Grinding Helmet

WARNUNG

Bitte lesen und verstehen Sie alle Anweisungen vor der Verwendung des Parweld Schweißhelms

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieser Parweld Schweißhelm schützt nicht vor schweren Stößen wie z.B. explosiven Geräten oder korrosiven Flüssigkeiten. Maschinenschutz bzw. Augenschutz müssen verwendet werden, wenn diese Gefahren vorhanden sind.

Alle Parweld-Schweißfilter sind für den Einsatz beim Lichtbogenschweißen- bzw. -schneiden geeignet.

Dieser Helm eignet sich für alle Lichtbogenschweißprozesse wie MIG, MAG, WIG, E-Hand, Plasma und Fugenhobeln.

Verwenden Sie diesen Helm nur für den Schutz des Gesichts und der Augen gegen schädliche Strahlen, Funken und Spritzer aus Schweißen, Schleifen und Schneiden.

Der Parweld Helm eignet sich nicht für "Überkopf"-Schweißen, Laserschweißen und -schneiden sowie Gasschweißen und -schneiden.

Im Falle von Fehler in der Batterie bzw. dem Filter bleibt der Schweißer geschützt.vor UV- und IR-Strahlung gemäß DIN 16.

Der Parweld-Filter sollte immer mit originalem Parweld Innen- und Außenschutzglas verwendet werden.

Der Hersteller haftet nicht für eventuelle Änderungen am Schweißfilter oder für den Gebrauch des Filters in anderen Helmfabrikaten.

Schutz kann ernsthaft beeinträchtigt werden, wenn nicht genehmigte Änderungen vorgenommen werden.



Bitte entsorgen Sie die Verpackung des Produkts verantwortungsvoll. Die Verpackung eignet sich zum Recycling. Bitte helfen Sie mit, unsere Umwelt zu schützen. Nehmen Sie die Verpackung in die örtliche Abfallentsorgungsstelle und legen Sie sie in den entsprechenden Recyclingbehälter.



Entsorgen Sie niemals elektrische Geräte oder Batterien mit Ihrem Hausmüll. Nutzen Sie die eventuelle Entsorgungseinrichtung Ihres Lieferanten oder verwenden Sie alternativ Ihre örtliche Abfallentsorgungsstelle und entsorgen Sie in der richtigen Weise. Dies ermöglicht das Recycling von Rohstoffen und hilft, die Umwelt zu schützen.

TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Gesichtsfeld	100 x 41mm (3.93" x 1.62")
Größe der Filterpatrone	110 x 90 x 8mm (4.33" x 3.54" x 0.31")
UV-/IR-Schutz	DIN 16 (permanent)
Helle Einstellung	DIN 4
Dunkle Einstellung	DIN 9-13 variabel
Energieversorgung	Solar mit eingebauter Batterie
Ein/aus	Vollautomatisch
Umschaltzeit	Hell auf dunkel <1/30.000 Sekunden
Dunkel auf hell	0,1 - 1,0 Sekunde (internal variabel)
Betriebstemperatur	-10 °C bis +60 °C
Speichertemperatur	-20 °C bis +70 °C
Helm-Material	Schlagfestes Polyamid (Nylon)
Gesamtgewicht	460 g
Mindeststromstärke bei Betrieb	10 A

VERHALTENSREGELN

Prüfen, dass das Innenschutzglas vor dem Gebrauch korrekt montiert ist, und die Schutzfolie entfernen.

Prüfen, dass das Glas sauber ist, und dass kein Schmutz oder Spritzer die beiden Sensoren an der Vorderseite des Filters deckt.

Alle Teile auf Zeichen von Verschleiß oder Beschädigung untersuchen.

Eventuelle zerkratzte oder gebrochene Teile sollten vor Gebrauch ersetzt werden.

Den Helm niemals auf eine heiße Oberfläche legen.

Die Filterpatrone niemals öffnen oder manipulieren.

BETRIEB

1. EINSTELLUNG DES SCHWEISSERHELMS NACH INDIVIDUELLEM BEDARF

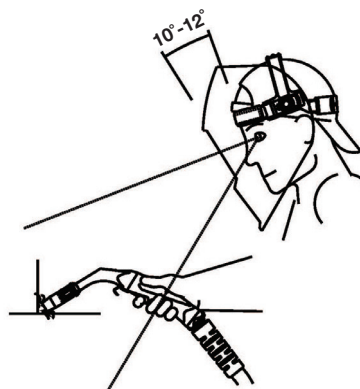
Den Kopfband in sowohl Durchmesser als Höhe einstellen.

Den Winkel zwischen Gesicht und Helm einstellen.

Empfohlener Winkel: 10-12 Grad.

2. EIN/AUS

Die Solareinheit schaltet automatisch ein, wenn sie dem Schweißlicht ausgesetzt wird.



3. DIN-EINSTELLUNG

DIN ist zwischen 9 und 13 stufenlos einstellbar

DIN-Nummer mittels des Einstellungsknopfs auf der Helmseite wählen.

Die DIN-Einstellung wird mittels des Pfeils angezeigt.

4. EINSTELLUNG DER DELAY-FUNKTION

Die Verzögerungszeit kann über den Drehregler auf der Innenseite des Filters variabel zwischen MAX (1,0 Sekunde) und MIN (0,1 Sekunde) eingestellt werden.

MAX: für die meisten Schweißaufgaben einsetzbar, besonders beim Schweißen mit hoher Stromstärke

MIN - z.B. für Heft- und Punktschweißen einsetzbar.

“Eine längere Verzögerung kann auch für das WIG-Schweißen verwendet werden, um zu verhindern, dass der Filter in den klaren Zustand zurückkehrt, wenn der Sensor kurz von der Hand, dem Brenner usw. abgedeckt wird.”

Lange Verzögerung schützt auch vor Glühen vom Schweißbad nach dem Schweißvorgang.

5. EINSTELLUNG DER EMPFINDLICHKEIT

Die Empfindlichkeit lässt sich mittels des Drehknopfs auf der Innenseite des Helms gemäß der Umgebungshelligkeit einstellen.

Bei niedriger Empfindlichkeit wird der Filter nicht wegen Sonnenlicht bzw. Licht von in der Nähe arbeitenden Schweißern reagieren.

Bei hoher Empfindlichkeit wird der Helm auf kleine Lichtbögen bzw. WIG-Schweißen besser reagieren.

Die eingestellte Empfindlichkeit wird mittels des Pfeils auf dem Drehknopf angezeigt.

6. SCHLEIFFUNKTION

Zur Wahl der Schleif-Funktion den DIN-Einstellknopf im Uhrzeigersinn bis zur oberen Position drehen. Wenn das Pfeil DIN 13 passiert, zeigt ein Klick an, dass der Filter auf Schleifmodus eingestellt wurde.

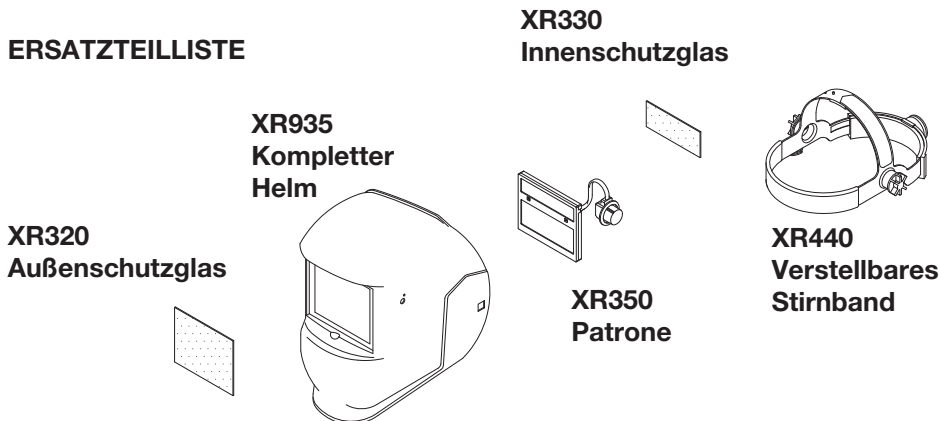
EMPFOHLENE DIN-EINSTELLUNGEN

	STROMSTÄRKE - AMPERE																							
SCHWEISSPROZESS	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Umhüllte Elektroden	DIN 9									10	DIN 11					DIN 12				DIN 13				14
MIG-Blechschweißen	DIN 10										DIN 11			DIN 12				DIN 13				14		
MIG-Dünnblechschweißen	DIN 10										DIN 11			DIN 12		DIN 13		DIN 14			15			
WIG	DIN 9								10	DIN 11			DIN 12		DIN 12		DIN 14							
MAG	DIN 10										11	12	DIN 13				DIN 14		DIN 15					
Fugenhobeln	DIN 10												11	12	13	14	DIN 15							
Plasmaschneiden	DIN 11												DIN 12			DIN 13								
Plasmaschweißen	4	5	6	7	8	9	10	11	DIN 12			DIN 13			DIN 14				DIN 15					

ZUR BEACHTUNG – Die Schleif-Funktion ist nicht für das Schweißen, sondern für das Schleifen bestimmt.

Bevor Sie das Schweißen neu starten, stellen Sie den Filter wieder in den Schweißmodus. Wählen Sie die DIN-Einstellung, dadurch dass Sie den Einstellknopf gegen den Uhrzeigersinn drehen.

ERSATZTEILLISTE



WARTUNG

AUSTAUSCH DES AUSSENSCHUTZGLASES

- Das Außenschutzglas entfernen, dadurch dass Sie die untere Kante an der Kerbe an der Vorderseite des Filters herausziehen.
- Sicherstellen, dass die Schutzfolie von neuen Aussenschutzgläsern entfernt wurde.
- Das neue Außenschutzglas in die Vertiefung an der Vorderseite des Helms anbringen.
- Das Glas unter den Laschen an der linken Seite des Filters anbringen, dann das Glas so einbiegen dass es unter den Laschen auf der rechten Seite des Filters angebracht werden kann.
- Verwenden Sie nur originale Parweld Schutzgläser. Gebrauch von minderwertigen Schutzgläsern kann zur Deformation und Beschädigung des Filters durch Schweißspritzer und dadurch zum Erlöschen der Garantie führen
- Dies kann auch den Wirkungsgrad beeinflussen.

HINWEIS – Verwenden Sie den Helm nicht ohne Schutzglas.

AUSTAUSCH DES INNENSCHUTZGLASES

- Das Innenschutzglas entfernen, dadurch dass Sie die obere Kante an der Kerbe an der Rückseite des Filters herausziehen.
- Nach Entfernung der Schutzfolie das neue Innenschutzglas montieren.
- Das Glas unter den Rahmen an der einen Seite einsetzen, dann das Glas so einbiegen dass es unter den Rahmen auf der anderen Seite angebracht werden kann.

RAUSTAUSCH DES SCHWEISSFILTERS

- Den DIN-Einstellknopf von der Außenseite des Helms abziehen und die Sicherungsmutter unten abschrauben.
- Von der Innenseite des Helms den Feder unten im Filter herunterschieben und ihn zu Ihnen ziehen, um den Filter zu lösen.
- Den Filter heben und ihn vorsichtig zu Ihnen ziehen.
- Nun den Haltefeder auf die aufrechte Position heben und das DIN-Regulierungskabel zu Ihnen ziehen.
- Wenn das Kabel frei ist, kann der Filter entfernt und der neue Filter montiert werden.

INSPEKTION

- Den Parweld ADF-Filter häufig untersuchen.
- Gerissene oder zerkratzte Filter- oder Schutzgläser reduzieren das Gesichtsfeld und beeinträchtigen den Schutz erheblich. Sie sollten sofort ersetzt werden, um Schäden an den Augen zu vermeiden.
- Den kompletten Helm häufig untersuchen und eventuelle abgenutzte und beschädigte Teile austauschen.

REINIGUNG

- Den Schweißhelm mit milder Seife und einem feuchten Tuch reinigen.
- Den Schweißfilter mit einem reinen, fusselfreien Tuch reinigen.
- Nicht ins Wasser tauchen.
- Keine Lösungsmittel verwenden.

FEHLERSUCHE

ASYMMETRISCHE VERDUNKELUNG

- Der Kopfband wurde uneben eingestellt, so dass der Abstand zwischen Augen und Gläsern links und rechts verschieden ist.

DER ADF-FILTER DUNKELT NICHT AB.

- Aussenschutzglas ist verschmutzt - reinigen oder austauschen.
- Fotosensoren sind schmutzig und sollten mit einem weichen, fusselfreien Tuch gereinigt werden.
- Der Schweißstrom ist zu niedrig. Die langsame Delay-Position auf dem Filter wählen und prüfen, dass das Gesichtsfeld zum Schweißen ungehindert ist.
- Auf hohe Empfindlichkeit auf dem Filter wechseln.

UNKLARES GESICHTSFELD

- Sicherstellen, dass Schutzglas und Filterrahmen rein sind.
- Sicherstellen, dass DIN-Einstellung korrekt ist, und dementsprechend justieren.
- Sicherstellen, dass das Umgebungslicht nicht zu niedrig ist.



**Scannen Sie hier für die
Konformitätserklärung des
XR935H oder nutzen Sie den
untenstehenden Link.**

https://parweld.info/document/xr935h-welding-and-grinding-helmet_doc_en-2/

GARANTIE

Parweld garantiert dem Käufer, dass das Produkt in einem Zeitraum von 12 Monaten ab dem Datum des Verkaufs an den Käufer frei von Material- und Verarbeitungsfehlern ist.

Die alleinige Verpflichtung des Herstellers im Rahmen dieser Garantie beschränkt sich auf Ersatzlieferungen oder Reparaturen bzw. Vergütung der Kaufsumme des mangelhaften Produktes.

Die Garantie deckt keine Funktionsfehler oder Schäden beim Produkt, die auf Manipulation oder Missbrauch des Produkts zurückgeführt werden können.

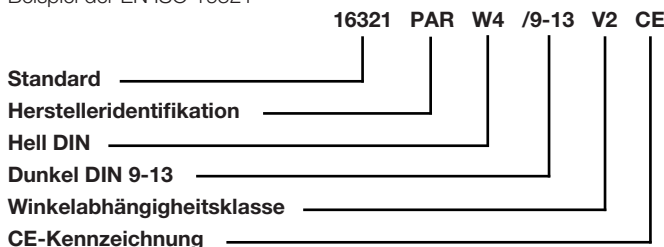
Die Bedienungsanleitung muss befolgt werden: Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung führt zum Erlöschen der Garantie.

Der Hersteller haftet nicht für indirekte Schäden, die aus der Verwendung des Produkts entstehen..

KENNZEICHNUNG

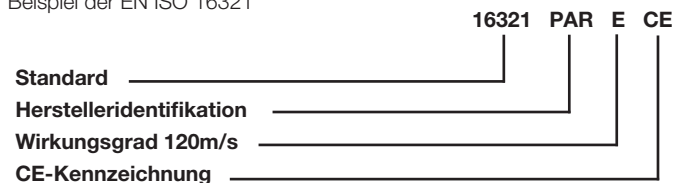
Der Filter ist mit DIN-Stärke und optischer Klasse gekennzeichnet.

Beispiel der EN ISO 16321



Der Filter ist mit DIN-Stärke und optischer Klasse gekennzeichnet.

Beispiel der EN ISO 16321



CE 1883 EN175, EN ISO 16321

CE-Zertifizierung gemäß der Richtlinie 89/686/EEC des Europäischen Rates und nachfolgenden Änderungen.

Zertifiziert durch ECS GmbH- Europäischer Zertifizierungsdienst

Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung

Laserschutz und Optische Messtechnik

Hutfeldstrasse 50

73430

Aalen, Germany



XR935H

Casco per saldatura e molatura
con filtro LCD per uso quotidiano

Istruzioni



XR935H Casco per saldatura e molatura con filtro LCD per uso quotidiano

ATTENZIONE

Leggere con attenzione le istruzioni prima di utilizzare il casco per saldatura e molatura Parweld XR935H con filtro LCD per uso quotidiano.

INFORMAZIONI GENERALI

Questo casco per saldatura e molatura Parweld XR935H con filtro LCD per uso quotidiano non protegge da gravi rischi di impatto come dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi. In presenza di questi rischi devono essere utilizzate protezioni della saldatrice o protezione oculare dagli schizzi.

Tutti i filtri per saldatura con filtro LCD Parweld sono adatti per applicazioni di saldatura ad arco o per taglio. Questa unità è adatta per tutti i processi ad arco quali MIG, MAG, TIG, SMAW, arco plasma e elettrodi di carbonio.

Utilizzare questo casco unicamente per la protezione del viso e degli occhi da raggi nocivi, scintille e schizzi di saldatura, molatura e taglio.

Il casco con filtro LCD per uso quotidiano Parweld XR935H non è adatto per applicazioni di saldatura "sopratesta", saldatura laser, taglio laser, saldatura a gas e taglio a gas.

In caso di guasto elettronico, il saldatore rimane protetto dalle radiazioni UV e IR secondo il livello Shade 16.

Il filtro LCD per saldatura Parweld deve essere sempre utilizzato con lenti di copertura interne ed esterne originali Parweld.

Il produttore non è responsabile di eventuali modifiche al filtro di saldatura o dell'uso del filtro in caschi di altre marche.

In caso di modifiche non approvate la protezione potrebbe essere seriamente compromessa.



Smaltire l'imballaggio del prodotto in modo responsabile. Adatto al riciclo. Aiuta a proteggere l'ambiente. Portare l'imballo nel sito locale di recupero dei rifiuti e porlo nel contenitore di riciclaggio appropriato.



Non gettare mai apparecchiature elettriche o batterie nei rifiuti domestici. Se il proprio fornitore offre un centro di smaltimento utilizzarlo o, in alternativa, adoperare il sito locale di recupero rifiuti e smaltire in modo corretto. Questo consentirà il riciclaggio delle materie prime e contribuirà a proteggere l'ambiente.

SPECIFICHE TECNICHE

Area visiva	100 x 41mm (3,93" x 1,62")
Dimensioni della cartuccia	110 x 90 x 8mm (4,33" x 3,54" x 0,31")
Protezione UV/IR	Livello permanente DIN Shade 16
Stato Chiaro	DIN Shade 4
Stato Scuro	Shade DIN variabile da 9 a 13
Alimentazione	Celle solari con batteria integrata
Accensione/Spegnimento	Completamente automatico
Tempo di commutazione	Chiaro a Scuro <1/30.000s
Scuro a Chiaro	0,1 – 1,0s (variabile all'interno)
Temperatura di esercizio	-10°C fino a +60°C
Temperatura di stoccaggio	-20°C fino a +70°C
Materiale del casco	Poliammide Nylon alta resistenza
Peso totale	460g
Amperaggio minimo richiesto	10 amp

DA FARE

Assicurarsi che la lente di copertura frontale sia montata prima dell'utilizzo e rimuovere la pellicola protettiva.

Assicurarsi che la lente sia pulita senza traccia di sporco o spruzzi che ne coprano i due sensori posti davanti al filtro.

Ispezionare tutte le parti per verificare la presenza di usura o danneggiamento. Le parti graffiate o incrinate devono essere sostituite prima dell'uso.

DA NON FARE

Non appoggiare mai il casco su una superficie calda.

Non aprire o manomettere la cartuccia del filtro.

FUNZIONAMENTO

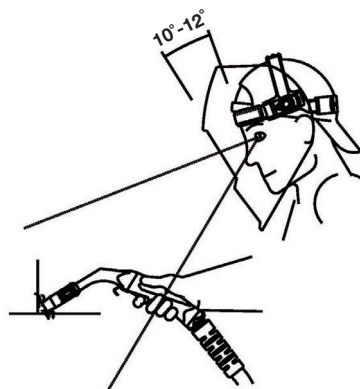
1. REGOLARE IL CASCO DI SALDATURA SECONDO I REQUISITI INDIVIDUALI

La crociera deve essere regolata sia in diametro che in altezza.

L'angolo tra il viso e il casco deve essere regolato; si consiglia una regolazione di 10°-12°.

2. ACCENSIONE/SPEGNIMENTO

L'unità solare si accende automaticamente quando esposta alla luce.



3. SELEZIONARE IL LIVELLO DI OSCURAMENTO

L'indice di oscuramento è regolabile illimitatamente da 9 a 13.

Il livello di oscuramento può essere selezionato ruotando la manopola apposita sul lato del casco.

Il livello impostato viene indicato dalla freccia sulla manopola.

4. SELEZIONARE IL TEMPO DI RITARDO

Il tempo di ritardo può essere impostato in modo variabile tra MAX (1,0 secondi) e MIN (0,1 secondi) usando la manopola apposita all'interno del filtro (il lato attraverso il quale si guarda).

MAX – Viene utilizzato un ritardo più lungo per la maggior parte delle applicazioni di saldatura, in particolare per la saldatura ad alto amperaggio.

MIN – Un ritardo minore può essere utilizzato per applicazioni quali puntatura e saldatura a punti.

Un ritardo più lungo può essere utilizzato anche per saldatura TIG per evitare che il filtro ritorni allo stato chiaro quando il sensore viene brevemente coperto dalla mano, dalla torcia, ecc. Il ritardo lungo protegge anche dal bagliore dopo la saldatura.

5. SELEZIONARE LA SENSIBILITÀ

La sensibilità può essere regolata ruotando la manopola all'interno del casco. Questo modifica la sensibilità del casco ai livelli di illuminazione ambiente. Con sensibilità bassa il filtro non subirà variazioni, a causa della luce solare o dei saldatori che lavorano nelle vicinanze. Con sensibilità alta il casco risponderà meglio ai piccoli archi o alla saldatura TIG. La sensibilità impostata è indicata dalla freccia sulla manopola.

6. SELEZIONARE LA MODALITÀ MOLATURA

Per selezionare la modalità molatura ruotare la manopola dell'indice di oscuramento in senso orario fino alla posizione superiore; una volta che la freccia ha superato il valore di 13, si dovrebbe avvertire un clic: questo significa che il filtro è impostato sulla modalità di molatura.

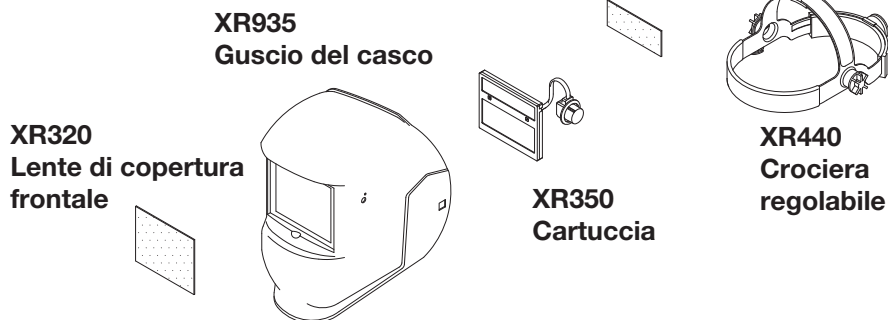
Livello di oscuramento consigliato

	CORRENTE AMPERE																							
PROCESSO DI SALDATURA	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
Elettrodi coperti	Shade 9									10	Shade 11					Shade 12				Shade 13				14
Saldatura a piastre MIG	Shade 10										Shade 11			Shade 12				Shade 13				14		
Saldatura di fogli MIG	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		Shade 15					
Scriccatura ad arco	Shade 10														11		12	13	14	Shade 15				
Taglio al plasma	Shade 11												Shade 12			Shade 13								
Saldatura al plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	Shade 12			Shade 13			Shade 14				Shade 15					

XR935H – Casco per saldatura e molatura con filtro LCD per uso quotidiano - ITALIANO

ATTENZIONE La modalità molatura è prevista per la sola molatura e non per la saldatura. Prima di ricominciare a saldare riposizionare il filtro sulla modalità saldatura e selezionare l'indice di oscuramento adatto per l'applicazione. Per fare questo, ruotare la manopola dell'indice di oscuramento in senso antiorario.

LISTA COMPONENTI



MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLA LENTE DI COPERTURA FRONTALE

- Rimuovere la lente di copertura frontale tirando verso l'esterno alla base della lente utilizzando l'apposita fessura per le dita.
- Assicurarsi che le pellicole protettive siano rimosse dalla nuova lente di copertura.
- Porre la nuova lente di copertura nella cavità nella parte anteriore del casco.
- Inserire la lente di copertura sotto le alette sul lato sinistro del filtro, quindi flettere la lente in modo che possa venire inserita sotto le alette sul lato destro del filtro.
- Utilizzare esclusivamente lenti di copertura originali Parweld. L'uso di lenti di qualità inferiore può causare deformazioni e consentire agli spruzzi di danneggiare il filtro, inficiando così la garanzia. Ciò potrebbe anche ridurre la potenza di impatto.

ATTENZIONE – Non utilizzare il casco senza che la lente di copertura sia in posizione.

SOSTITUZIONE DELLA LENTE DI COPERTURA INTERNA

- Rimuovere la lente di copertura interna estraendo il bordo superiore.
- Installare la nuova lente di copertura interna dopo aver rimosso la pellicola protettiva. Posizionare uno dei lati inserendo il bordo sotto il telaio da un lato, piegare la lente al centro e posizionarla sotto il telaio dall'altro lato.

SOSTITUZIONE DEL FILTRO DI SALDATURA

- Estrarre la manopola di regolazione del livello di oscuramento dall'esterno del casco e svitare il dado di bloccaggio sottostante.
- Dall'interno del casco, spingere la molla verso il basso nella parte inferiore del filtro e tirarla verso di sé in modo da liberare le linguette di posizione.
- Sollevare la parte inferiore del filtro e tirare il filtro verso di sé in modo che si trovi sul telaio. Sollevare la molla di ritegno in posizione verticale, quindi passare il cavo del potenziometro del livello di oscuramento facendo scorrere il filtro verso di sé, se necessario.
- Una volta che il cavo è libero è possibile rimuovere il filtro.

ISPEZIONE

- Ispezionare regolarmente il filtro per saldatura con oscuramento automatico Parweld.
- I vetri filtranti o le lenti di copertura incrinati, vaiolati o graffiati riducono il campo visivo e compromettono gravemente la protezione.
- Devono essere sostituiti immediatamente per evitare danni agli occhi.
- Ispezionare di frequente il casco nella sua totalità e sostituire eventuali parti usurate o danneggiate.

PULIZIA

- Pulire il casco con sapone neutro e un panno umido.
- Pulire il filtro per saldatura con un panno anti-pelucchi.
- Non immergere in acqua.
- Non utilizzare solventi.

INCONVENIENTI E CAUSE

OSCURAMENTO IRREGOLARE

- La crociera non è stata regolata in modo uniforme, quindi la distanza tra gli occhi e l'obiettivo è diversa da sinistra a destra.

IL FILTRO AUTO OSCURANTE NON SI OSCURA O SFARFALLA

- La lente di copertura frontale è sporca: pulirla o sostituirla.
- I fotosensori sono sporchi, pulirli con un panno anti-pelucchi.
- La corrente di saldatura è troppo bassa, selezionare la posizione lenta sul filtro e assicurarsi che la visuale della saldatura non sia ostruita.
- Modificare con sensibilità alta.

AREA VISIVA SCADENTE

- Assicurarsi che la lente di copertura e la cartuccia del filtro siano pulite.
- Assicurarsi che il livello di oscuramento sia corretto e regolare di conseguenza.
- Assicurarsi che l'illuminazione ambiente non sia troppo bassa.



Scansiona qui per la dichiarazione di conformità dell'XR935H o utilizza il link sottostante.

https://parweld.info/document/xr935h-welding-and-grinding-helmet_doc_en-2/

GARANZIA

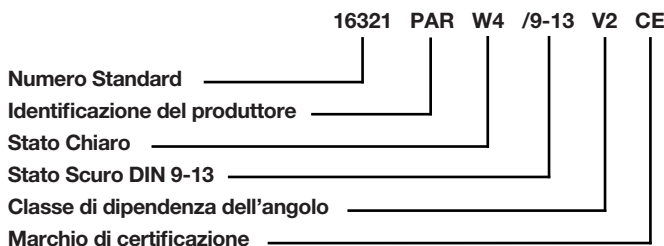
Parweld garantisce all'acquirente un prodotto privo di difetti nei materiali e nella lavorazione per un periodo di 12 mesi dalla data di acquisto. Unico obbligo del produttore ai sensi della presente garanzia è limitato alla sostituzione, alla riparazione o al rimborso del prezzo di acquisto del prodotto che presenti difetti.

La garanzia non copre malfunzionamenti del prodotto o danni derivanti dalla manomissione o dall'utilizzo improprio del prodotto. Le istruzioni per il funzionamento devono essere seguite; la loro mancata osservanza invaliderà la garanzia. Il produttore non è responsabile per eventuali danni indiretti derivanti dall'uso del prodotto.

MARCATURE

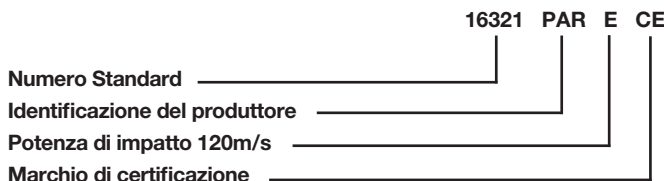
Il filtro è contrassegnato con la gamma di tonalità e la classificazione ottica.

Il seguente è un esempio di EN ISO 16321:



Le lenti di copertura sono marcate con classe ottica e potenza di impatto.

Il seguente è un esempio di EN ISO 16321:



CE 1883 EN 175, EN ISO 16321

Certificazione CE secondo la Direttiva del Consiglio Europeo 89/686/CEE e successivi emendamenti.

Certificato da ECS GmbH - European Certification Service (servizio di certificazione europea)

Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung

Laserschutz und Optische Messtechnik

Hutfeldstrasse 50

73430

Aalen

Germania



XR935H

Casco de soldadura y amolado reactivo a la luz de uso diario

Guía de instrucciones



parweld 
WELDING THE FUTURE

XR935H Casco de Soldadura y Amolado Reactivo a la Luz de Uso Diario

ADVERTENCIA

Por favor, lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar el Casco de soldadura y amolado reactivo a la luz de uso diario Parweld XR935H.

INFORMACIÓN GENERAL

Este casco de soldadura y amolado reactivo a la luz de uso diario Parweld XR935H no protege contra los peligros de impactos severos, como dispositivos explosivos o líquidos corrosivos. Se deben utilizar protecciones de la máquina o de los ojos contra salpicaduras cuando estos peligros están presentes.

Todos los filtros de soldadura reactivos a la luz Parweld son adecuados para ser usados en aplicaciones de corte o soldadura por arco. Esta unidad es adecuada para todos los procesos de arco como MIG, MAG, TIG, SMAW, arco de plasma y arco de carbono.

Utilice este casco únicamente para la protección de la cara y los ojos contra los rayos dañinos, las chispas y salpicaduras de soldadura, amolado y corte.

El casco reactivo a la luz de uso diario Parweld XR935H no es adecuado para aplicaciones de soldadura "por encima de la cabeza", soldadura por láser, aplicaciones de corte por láser, soldadura con gas y corte con gas.

En caso de fallo electrónico, el soldador permanece protegido contra la radiación UV e IR según el Tono 16.

El filtro de soldadura reactivo a la luz Parweld debe utilizarse siempre con las lentes interiores y exteriores originales Parweld.

El fabricante no se hace responsable de ninguna modificación del filtro de soldadura o del uso del filtro en cascos de cualquier otro fabricante.

La protección puede verse seriamente afectada si se hacen modificaciones no autorizadas.



Por favor, elimine el embalaje del producto de manera responsable. Es apto para el reciclaje. Ayude a proteger el medio ambiente. Lleve el embalaje al punto de reciclaje local y deposítelos en el contenedor de reciclaje correspondiente.



Nunca elimine el equipo eléctrico o las baterías con la basura doméstica. Si su proveedor ofrece una instalación de eliminación, por favor utilícela o alternatively utilice su punto de reciclaje local y elimine los productos de la manera correcta. Esto permitirá el reciclaje de las materias primas y ayudará a proteger el medio ambiente.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Campo de visión	100 mm x 41 mm (3,93" x 1,62")
Tamaño del cartucho	110 mm x 90 mm x 8 mm (4,33" x 3,54" x 0,31")
Protección UV/IR	Tono permanente DIN 16
Estado claro	Tono DIN 4
Estado oscuro	Tono DIN 9 a 13 variable
Suministro de energía	Célula solar con batería incorporada
Encendido/apagado	Completamente automático
Tiempo de conmutación	Claro a oscuro <1/30,000 s
Oscuro a claro	0,1 - 1,0 s (internamente variable)
Temperatura de funcionamiento	-10°C a +60°C
Temperatura de almacenamiento	-20°C a +70°C
Material del casco	Poliamida Nylon de alto impacto
Peso total	460 g
Amperaje mínimo de funcionamiento	10 A

HACER

Asegúrese de que la lente de protección frontal esté colocada antes de usar el casco y retire la película protectora.

Asegúrese de que la lente esté limpia y de que no hay suciedad o salpicaduras que cubran los 2 sensores en la parte delantera del filtro.

Inspeccione todas las piezas verificando si presentan signos de desgaste o daños. Cualquier pieza rayada o agrietada debe ser reemplazada antes de su uso.

NO HACER

Nunca coloque el casco sobre una superficie caliente.

Nunca abra o manipule el cartucho de filtro.

USO

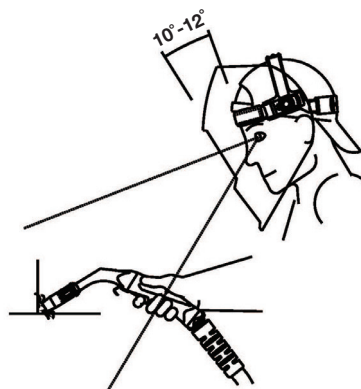
1. AJUSTAR EL CASCO DE SOLDADURA DE ACUERDO A LAS NECESIDADES INDIVIDUALES

La cinta de la cabeza debe ser ajustada tanto en diámetro como en altura.

Se debe ajustar el ángulo entre la cara y el casco. Se recomienda que sea de 10° a 12°.

2. ON/OFF

La unidad solar se enciende automáticamente cuando se expone a la luz.



3. SELECCIONAR EL NÚMERO DE TONO

El tono es infinitamente ajustable entre el tono 9 y 13.

El número de tono se puede seleccionar girando la perilla de tono en el lateral del casco.

El tono establecido se indica con la flecha en la perilla.

4. SELECCIONAR TIEMPO DE RETARDO

El tiempo de retardo se puede ajustar utilizando la perilla de retardo en el interior del filtro (en el lado por el que mira); puede ajustarse de forma variable entre MAX, que es 1,0 segundo y MIN, que es 0,1 segundo.

MAX – Un retardo largo es adecuado para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. Especialmente para aplicaciones de alto amperaje.

MIN - Un retardo más corto se puede utilizar para aplicaciones como la soldadura por puntos.

También se puede utilizar un retardo más largo para la soldadura TIG con el fin de evitar que el filtro regrese al estado claro cuando el sensor se cubre brevemente con la mano, la antorcha, etc. Un retardo largo también protege contra la soldadura tras incandescencia.

5. SELECCIONAR LA SENSIBILIDAD

La sensibilidad se puede ajustar girando la perilla en el interior del casco. Esto modifica la sensibilidad del casco a los niveles de luz ambiental. Con un ajuste de baja sensibilidad, el filtro no cambiará debido a la luz solar o a los soldadores que trabajan cerca. Con un ajuste de alta sensibilidad el casco responderá mejor a los pequeños arcos o a la soldadura TIG. La sensibilidad ajustada se indica con la flecha en la perilla.

6. SELECCIONAR MODO DE ESMERIL

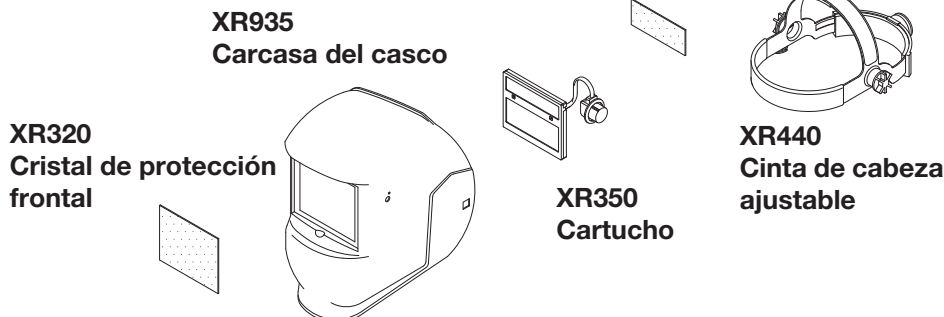
Para seleccionar el modo de esmeril, gire la perilla de tono en el sentido del reloj hasta la posición superior, una vez que la flecha haya pasado el tono 13, se sentirá un clic, lo que significa que el filtro está ahora en modo de esmeril.

Números de tono recomendados

	AMPERIOS DE CORRIENTE																								
PROCESO DE SOLDADURA	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Electrodos cubiertos	Tono 9									10	Tono 11					Tono 12					Tono 13				14
MIG Soldadura placas	Tono 10									Tono 11			Tono 12					Tono 13				14			
MIG Soldadura chapa fina	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 10									11	12	Tono 13					Tono 14			Tono 15					
Ranurado de arco	Tono 10														11		12	13	14	Tono 15					
Corte por plasma	Tono 11												Tono 12			Tono 13									
Soldadura por plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	Tono 12			Tono 13				Tono 14					Tono 15				

POR FAVOR TENGA EN CUENTA El modo de esmeril no está para la soldadura. Antes de reiniciar con una soldadura, por favor, ponga el filtro de nuevo en el modo de soldadura y seleccione el tono requerido para su aplicación; para hacerlo, gire la perilla de tono en el sentido contrario al reloj.

LISTA DE PIEZAS



MANTENIMIENTO

SUSTITUCIÓN DE LA LENTE DE PROTECCIÓN FRONTAL

- Retirar la lente de protección frontal tirando hacia afuera en la base de la lente utilizando un dedo en la ranura proporcionada para tal fin.
- Asegúrese de retirar las películas protectoras de la lente de protección nueva.
- Colocar la nueva lente de protección en el hueco de la parte frontal del casco.
- Colocar la lente de protección debajo de las lengüetas a la izquierda del filtro y, a continuación, flexionar la lente para poder introducirla debajo de las lengüetas del lado derecho del filtro.
- Utilice únicamente lentes de protección originales de Parweld; el uso de lentes de menor calidad puede causar deformaciones y permitir que las salpicaduras dañen el filtro, lo que invalida la garantía. Esto también puede reducir la clasificación de impactos.

NOTA- No utilizar el casco sin la lente de protección en su lugar

SUSTITUCIÓN DE LA LENTE DE PROTECCIÓN INTERIOR

- La lente interior de protección de soldadura se retira tirando del borde superior.
- La nueva lente de protección interior debe ser colocada tras retirar la película protectora. Colocar uno de los lados introduciendo el borde bajo el marco en un lado, flexionar la lente en la parte central y colocar la lente bajo el marco en el otro lado.

SUSTITUCIÓN DEL FILTRO DE SOLDADURA

- Retire la perilla de ajuste de tono por el exterior del casco y desenrosca la tuerca de bloqueo que se encuentra debajo.
- Desde el interior del casco empuje hacia abajo el muelle en el fondo del filtro y tírelo hacia usted para que salga de las lengüetas de ubicación.
- Levante la parte inferior del filtro y tire del filtro hacia usted para que se asiente en el marco. Ahora levante el muelle de retención a la posición vertical y pase el cable del potenciómetro de tono deslizando el filtro hacia usted si es necesario.
- Una vez que el cable está libre, se puede retirar el filtro.

INSPECCIÓN

- Inspeccione regularmente de forma minuciosa el filtro de soldadura de auto-oscurecimiento Parweld.
- Las lentes de protección o los cristales filtrantes agrietados, picados o rayados reducen la visión y afectan seriamente a la protección.
- Inspeccione frecuentemente todo el casco y reemplace cualquier pieza desgastada o dañada

LIMPIEZA

- Limpie el casco con un jabón suave y un paño húmedo.
- Limpie el filtro de soldadura con un paño o tela limpia, sin pelusas.
- No sumergir en agua.
- No utilizar solventes.

LOCALIZACIÓN DE PROBLEMAS

OSCURECIMIENTO IRREGULAR

- La cinta de la cabeza se ha colocado de forma desigual, por lo que la distancia entre los ojos y el lente es diferente entre la izquierda y la derecha.

EL FILTRO DE AUTO-OSCURECIMIENTO NO SE OSCURECE O PARPADEA

- La lente de protección frontal está sucia; límpiela o cámbiela.
- Los sensores ópticos están sucios, límpielos con un paño suave sin pelusas.
- La corriente de soldadura es demasiado baja, seleccione la posición lenta en el filtro y asegúrese de que la vista de la soldadura no esté obstruida.
- Cambiar a alta sensibilidad.

MALA VISIÓN

- Asegúrese de que la lente de protección y el cartucho del filtro estén limpios.
- Asegúrese de que el número de tono es correcto o ajústelo correctamente.
- Asegúrese de que la luz ambiental no sea demasiado baja.



Escanee aquí para obtener la declaración de conformidad del XR935H o utilice el enlace a continuación.

https://parweld.info/document/xr935h-welding-and-grinding-helmet_doc_en-2/

GARANTÍA

Parweld garantiza al comprador que el producto estará libre de defectos de material y de fabricación durante el período de 12 meses a partir de la fecha de venta al comprador. La única obligación del fabricante en virtud de esta garantía se limita a la realización de sustituciones o reparaciones, o al reembolso del precio de compra del producto defectuoso.

Esta garantía no cubre el mal funcionamiento o daños del producto, resultantes de la manipulación o el uso incorrecto o indebido del producto. Se deben cumplir las instrucciones de uso; su incumplimiento anulará la garantía. El fabricante no se hace responsable de ningún daño indirecto derivado del uso del producto.

MARCADO

El filtro está marcado con la gama de tonos y la clasificación óptica.

A continuación un ejemplo basado en la norma EN ISO 16321:

	16321	PAR	W4	/9-13	V2	CE
Número de norma	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Identificación del fabricante	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Tono claro	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Tono oscuro DIN 9-13	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Clase según dependencia del ángulo	_____	_____	_____	_____	_____	_____
Marca de certificación	_____	_____	_____	_____	_____	_____

Las lentes de protección están marcadas con la clase óptica y la clasificación de impactos.

A continuación un ejemplo basado en la norma EN ISO 16321:

	16321	PAR	E	CE
Número de norma	_____	_____	_____	_____
Identificación del fabricante	_____	_____	_____	_____
Clasificación de impactos 120m/s	_____	_____	_____	_____
Marca de certificación	_____	_____	_____	_____

CE 1883, EN 175, EN ISO 16321

Certificación CE según la Directiva del Consejo Europeo 89/686/CEE y sus modificaciones posteriores.

Certificado por ECS GmbH - European Certification Service

Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung

Laserschutz und Optische Messtechnik

Hutfeldstrasse 50

73430

Aalen

Alemania



PARWELD LIMITED

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

T +44 (0) 1299 266 800

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

EXPORT SALES +44 (0) 1299 269 507

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

