

XR938H

True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet

Issue 2



- Instruction Guide
- Návod
- Instrukcja obsługi
- Mode d'emploi
- Brugsvejledning
- Betriebsanleitung
- Guía de instrucciones
- Guida alle istruzioni



**Scan here for XR938H
declaration of conformity
or use the link below**

https://parweld.info/document/xr938h-welding-and-grinding-helmet_doc_en/

CONTENTS

ENGLISH

XR938H True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet 4 - 7

ČESKÁ REPUBLIKA

XR938H svařovací a brusná helma skutečný barva světlo 8 - 11

POLSKIE

XR938H Prawdziwe Kolor Światło Reaktywny Spawalniczy i Szlifowanie Kask 12 - 15

FRANÇAIS

XR938H Masque de soudage et d'affûtage, visibilité grand teint, réglage automatique 16 - 19

DANSK

XR938H Ægte farve lysreaktiv svejsnings og slibehjelm 20 - 23

DEUTSCHE

XR938H Farbechte Sicht mit lichtreaktiver Schutzstufe Schweiss- und Schleifhelm 24 - 27

ESPAÑOL

Casco de Soldadura y Amolado Reactivo a la Luz de Color Real XR938H 28 - 31

ITALIANO

XR938H - Casco per saldatura e molatura con filtro LCD a colori reali 32 - 35



XR938H True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet (ENGLISH)

WARNING

Please read and understand all instructions prior to using the Parweld XR938H True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet.

GENERAL INFORMATION

This Parweld XR938H True Colour 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 XR938H light reactive welding filters are suitable for 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 XR938H helmet is not suitable for "overhead" welding applications, laser welding, laser cutting, gas welding and gas cutting.

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

The Parweld auto darkening filter should always be used with original Parweld front and inside cover lens.

The manufacturer is not responsible for any modifications to the welding filter or use of the filter in helmets of any other make.

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. Please help protect the environment. Take the packaging to the local waste recovery site 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 waste recovery site 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 53 mm (3.94" x 2.08")
Cartridge Size	110 x 90 x 8 mm (4.33" x 3.54" x 0.31")
UV/IR Protection	Permanent DIN Shade 16
Light State	DIN Shade 4
Dark State	Shade DIN 5-13 variable
Power Supply	Built-in Solar Cells and Replaceable Battery (CR2450)
Power On/Off	Fully Automatic
Switching Time	Light to Dark <1/30,000s
Lightening Delay	0.1 - 1.0s (External Variable)
Operating Temperature	-10 °C to +60 °C
Storage Temperature	-20 °C to +70 °C
Helmet Material	High Impact Polyamide (Nylon)
Total Weight	470g
Minimum Operating Amperage	5 Amps

XR938H True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet (ENGLISH)

DO AND DON'TS

Ensure the inside cover glass is fitted before use and remove protective film.

Ensure that the cover glass is clean and there is no dirt or spatter covering the two 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.

Never place the helmet on a hot surface

Never open or tamper with the filter cartridge.

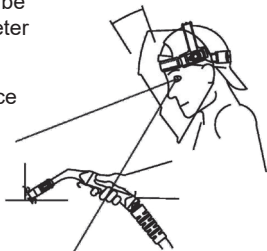
OPERATION

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.

Recommended angle: 10°-12°.



2. ON/OFF

The solar unit automatically switches on when exposed to light created by welding.

3. SELECT THE SHADE NUMBER

The shade is infinitely adjustable between 5 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 variably between MAX (1.0 second) and MIN (0.1 second) using the delay knob on the inside of the filter.

MAX – for most welding applications, especially for high amperage welding.

MIN – typically used for tack welding and spot welding.

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

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.

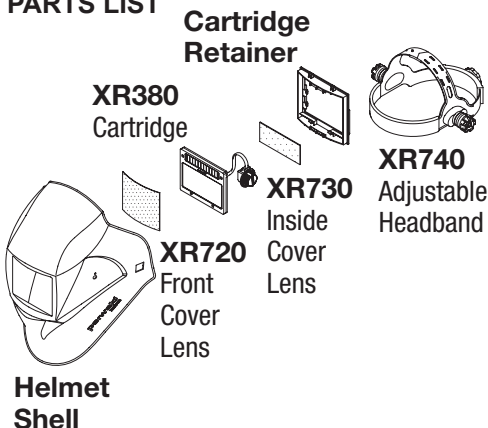
The set sensitivity is indicated by the arrow on the knob.

6. SELECT GRIND MODE

To select grind mode rotate the shade knob clockwise to the top position. Once the arrow has gone past shade 13, a click indicates that the filter is now set to grind mode.

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



XR938H True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet (ENGLISH)

MAINTENANCE

REPLACEMENT OF FRONT COVER LENS

- Remove the front cover lens by pulling out the lower edge at the notch at the front of the filter.
- Make sure the protective films are removed from new front cover lenses.
- Place the new front cover lens in the recess at the front of the helmet
- Insert the cover lens under the lugs on the left hand side of the filter. Then flex the cover lens so that it can be inserted under the lugs on the right hand side of the filter.
- Only use original Parweld cover lenses. Use of lower-grade cover lenses 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 INSIDE COVER LENS

- Remove the inside cover lens by pulling out the top edge at the notch at the back of the filter.
- Mount the new inside cover lens after you have removed the protective film.
- Insert the cover lens under the frame at one side, bend the cover lens in the middle and place it under the frame at the other side.

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 clears 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 sliding the filter towards you if needed.
- Once the cable is free, you can remove the filter and mount the new filter.

INSPECTION

- Carefully inspect your Parweld Auto Darkening Welding Filter regularly.
- Cracked or scratched filter glasses or cover lenses reduce the field of view and seriously impair protection. They 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.

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
Covered Electrodes																			
MIG Plate Welding																			
MIG Sheet Welding																			
TIG																			
MAG																			
Arc Gouging																			
Plasma Cutting																			
Plasma Welding																			

XR938H True Colour Light Reactive Welding and Grinding Helmet (ENGLISH)

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

WARRANTY

Parweld warrants to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of 24 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 damage resulting from the product being tampered with or misused.

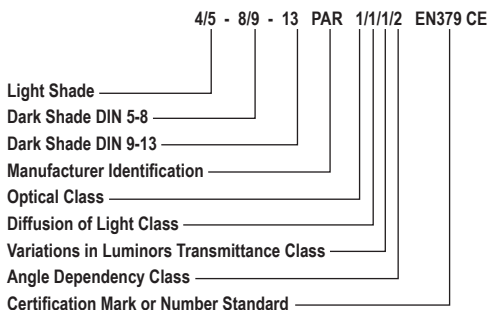
The operating instructions must be followed; failure to observe the instructions will invalidate the warranty.

The manufacturer is not responsible for any indirect damage arising out of the use of the product.

MARKINGS

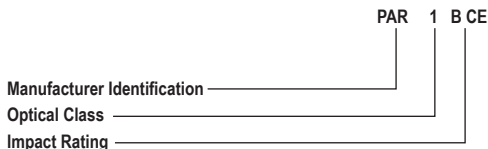
The filter is marked with the shade range and optical classification.

The following is an example of EN379:



The cover lenses are marked with the optical class and impact rating.

The following is an example of EN166



For EC Declaration of Conformity visit www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

XR938H svařovací a brusná helma skutečný barva světlo (ČESKÁ REPUBLIKA)

UPOZORNĚNÍ

Před použitím svářečské a brusičské kukly Parweld XR938H svařovací a brusná helma skutečný barva světlo si prosím přečtete veškeré pokyny a ujistěte se, že jim rozumíte.

ZÁKLADNÍ INFORMACE

Tato svářečská a brusičská kukla Parweld XR938H svařovací a brusná helma skutečný barva světlo neposkytuje ochranu v případě silného nárazu, jako například při práci s výbušnými zařízeními, ani proti poleptání kyselinami. Při výskytu těchto rizik musí být použit ochranný strojní štít nebo ochranné brýle.

Všechny svářečské filtry Parweld XR938H jsou vhodné k použití při obloukovém svařování a řezání.

Toto zařízení je vhodné pro všechny procesy obloukového svařování kovů, jako MIG, MAG, TIG, SMAW, svařování obloukovým výbojem v plazmě a obloukové svařování uhlíkovou elektrodou.

Tuto kuklu používejte pouze k ochraně obličeje a očí proti škodlivým paprskům, jiskrám a odpalkům při svařování, broušení a řezání.

Kukla Parweld XR938H není vhodná pro svářečské práce prováděné nad hlavou, svařování laserem, řezáním laserem, svařování plynem a řezání plynem.

V případě elektronické poruchy zůstává svářeč chráněn proti UV a IR záření v souladu se stupněm ochrany Shade 16.

Samostmívací filtr Parweld by vždy měl být používán s originálními vnitřními a vnějšími ochrannými skly Parweld.

Výrobce nenese odpovědnost za případné úpravy svářečského filtru nebo jeho používání v kuklách kteréhokoliv jiného výrobce.

V případě neschválených úprav může dojít k vážnému narušení ochranných funkcí.



Obal výrobku prosím zlikvidujte ekologicky šetrným způsobem. Obal je vhodný k recyklaci. Pomáhejte chránit životní prostředí.



Odneste obal do svého místního sběrného dvora a vložte jej do příslušného kontejneru. Nikdy nevyhazujte elektrická zařízení či baterie do domácího odpadu.

TECHNICKÉ SPECIFIKACE

Zorné pole	100 x 53 mm (3,94" x 2,08")
Velikost vložky	110 x 90 x 8 mm (4,33" x 3,54" x 0,31")
Ochrana proti UV/IR záření	Permanentní stupeň ochrany DIN Shade 16
Světlý stav	DIN Shade 4
Ztmavený stav	Variabilní ztmavení dle DIN 5–13
Napájení	Vestavěné solární články a vyměnitelná baterie (CR2450)
Zapnutí/vypnutí	Plně automatické
Čas nutný k změně stupně ochrany	Ze světlého na tmavý <1/30 000 s
Z tmavého na světlý	0,1–1,0 s (Externí proměnná)
Provozní teplota	-10 °C až +60 °C
Skladovací teplota	-20 °C až +70 °C
Materiál kukly	Vysoce odolný polyamid (Nylon)
Celková hmotnost	470 g
Minimální provozní proudová intenzita	5 ampérů

PRAVIDLA POUŽÍVÁNÍ

Před použitím se jistěte, že je vnitřní ochranné sklo usazené a odstraňte ochranou fólii.

Ujistěte se, že je sklo čisté a žádné nečistoty nebo odpalky nezakrývají dva senzory na přední straně filtru.

U všech částí zkontrolujte známky opotřebení nebo poškození.

Poškrábané nebo prasklé části by měly být před použitím vyměněny.

Kuklu nikdy nepokládejte na horkou plochu.

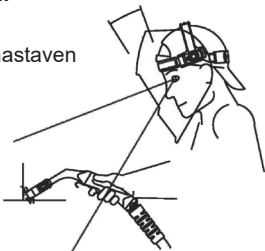
Nikdy neotvírejte filtrační vložku a nezasahujte do ní.

PROVOZ

1. UPRAVTE NASTAVENÍ SVÁŘEČSKÉ KUKLY DLE INDIVIDUÁLNÍ POTŘEBY

U čelenky by měl být nastaven jak průměr, tak výška.

Měl by být nastaven úhel mezi obličejem a kuklou. Doporučený úhel: 10–12°



2. ZAPNOUT/ VYPNOUT

Solární jednotka se automaticky zapne, jakmile na ni dopadne svařováním vyprodukované světlo.

3. ZVOLTE STUPEŇ OCHRANY

Stupeň ochrany může být plynule nastaven na hodnotu 9 až 13.

Stupeň ochrany je možné zvolit otočením regulátoru odstínu na boční straně kukly.

Zvolený stupeň ochrany označuje šipka na regulátoru.

4. ZVOLTE DOBU PRODLEVY

Dobu prodlevy je možné nastavit mezi hodnotami MAX (1,0 sekundy) a MIN (0,1 sekundy) použitím regulátoru prodlevy na vnitřní straně filtru.

MAX – pro většinu činností, obzvláště pro svařování velkou proudovou intenzitou

MIN – obvykle používáno pro stehové svařování a bodové svařování

Delší prodleva může být použita pro TIG svařování, při němž je třeba zabránit návratu filtru do čirého stavu v případě, kdy je senzor krátce zakryt rukou, hořákem apod.

Dlouhá prodleva také poskytuje ochranu proti záření ze svarové lázně po svařování.

5. ZVOLTE CITLIVOST

Citlivost je možné nastavit otočením regulátoru na vnitřní straně kukly, čímž dojde k změně citlivosti kukly na úroveň okolního světla.

Při nízké citlivosti se barva filtru nezmění působením slunečního svitu nebo svářečů pracujících v blízkém okolí.

Při vysoké citlivosti kukla odpovídá lépe na menší obloukové nebo TIG svařování.

Zvolenou citlivost označuje šipka na regulátoru.

6. ZVOLTE REŽIM BROUŠENÍ

Režim broušení zvolte otočením regulátoru stupně ochrany po směru hodinových ručiček do horní polohy. Jakmile šipka projde stupněm ochrany 13, kliknutí oznámí nastavení filtru na režim broušení.

UPOZORNĚNÍ – Režim broušení je určen k broušení, nikoliv k svařování. Před opětovným zahájením svařování nastavte filtr zpět do režimu svařování a vyberte stupeň ochrany požadovaný pro vaši činnost. Učinite tak otočením regulátoru stupně ochrany proti směru hodinových ručiček.

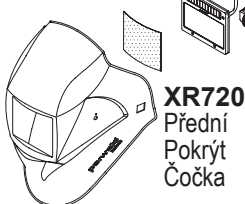
SEZNAM DÍLŮ

Kazeta přidržovač

XR380
Kazeta



XR740
Nastavitelný
Čelenka



XR720
Přední
Pokrýt
Čočka

XR730
Uvnitř
Pokrýt
Čočka

**Helma
skořápky**

ÚDRŽBA

VÝMĚNA VNĚJŠÍHO OCHRANNÉHO SKLA

Vyjměte vnější ochranné sklo vytažením spodního okraje v zářezu na přední straně filtru.

Ujistěte se, že z nových vnějších ochranných skel byly odstraněny ochranné fólie.

Umístěte nové vnější sklo do prohlubně na přední straně kukly.

Zasuňte sklo pod výstupky na levé straně filtru. Poté ohněte filtr tak, aby se dal zasunout pod výstupky na pravé straně filtru.

Používejte pouze originální ochranná skla Parweld. Použitím skel nižší kvality může dojít k deformaci, vzniku odpalků poškozujících filtr a v důsledku toho k zneplatnění záruky.

Může také dojít k snížení odolnosti.

UPOZORNĚNÍ – Nepoužívejte kuklu bez nasazeného ochranného skla.

VÝMĚNA VNITŘNÍHO OCHRANNÉHO SKLA

- Vyjměte vnitřní ochranné sklo vytažením horního okraje v zářezu na zadní straně filtru.
- Po odstranění ochranné fólie nasadte nové vnitřní ochranné sklo.
- Vložte sklo pod rámeček na jedné straně, uprostřed sklo ohněte a umístěte jej pod rámeček na druhé straně.

VÝMĚNA SVAŘOVACÍHO FILTRU

- Uvolněte regulátor pro nastavení stupně ochrany na vnější straně kukly a odšroubujte pojistnou matici.
- Zevnitř kukly zatlačte na pružinu ve spodní části filtru směrem dolů a vytáhněte ji směrem k sobě, dokud nedojde k uvolnění ze zachytných bodů.
- Zvedněte spodní část filtru a vytáhněte filtr směrem k sobě tak, aby seděl na rámu.
- Nyní zvedněte přídržnou pružinu do vzpřímené polohy a je-li to třeba, posuňte filtr směrem k sobě přes kabel potenciometru stupně ochrany.
- Jakmile je kabel volný, můžete vyjmout filtr a vložit nový.

INSPEKCE

- Svůj samostmívací filtr Parweld pečlivě a pravidelně kontrolujte.
- Prasklá nebo poškrábaná filtrační nebo ochranná skla omezují zorné pole a zásadně snižují míru ochrany. Měla by být okamžitě vyměněna, aby nedošlo k poškození očí.
- Provádějte časté kontroly celé kukly a opotřebené nebo poškozené součásti vyměňte.

ČIŠTĚNÍ

- Kuklu čistěte jemným mýdlem a vlhkou utěrkou.
- K čištění svařovacího filtru používejte čistou netřepící se tkaninu či utěrku.
- Neponořujte výrobek do vody.
- Nepoužívejte rozpouštědla.

DOPORUČENÉ STUPNĚ OCHRANY

	PROUDOVÁ INTENZITA																								
ŠVAŘOVACÍ PROCES	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	
Kryté elektrody	Stupeň ochrany 9										10	Stupeň ochrany 11					Stupeň ochrany 12					Stupeň ochrany 13		14	
MIG svařování desek	Stupeň ochrany 10										Stupeň ochrany 11					Stupeň ochrany 12					Stupeň ochrany 13		14		
MIG svařování plechů	Stupeň ochrany 10										Stupeň ochrany 11					Stupeň ochrany 12		Stupeň ochrany 13		Stupeň ochrany 14		15			
TIG	Stupeň ochrany 9					10	Stupeň ochrany 11			Stupeň ochrany 12		Stupeň ochrany 12		Stupeň ochrany 14											
MAG	Stupeň ochrany 10										11		12		Stupeň ochrany 13					Stupeň ochrany 14		Stupeň ochrany 15			
Obloukové drážkování	Stupeň ochrany 10															11		12		13		14		Stupeň ochrany 15	
Plazmové řezání	Stupeň ochrany 11												Stupeň ochrany 12			Stupeň ochrany 13									
Plazmové svařování	4	5	6	7	8	9	10	11		Stupeň ochrany 12			Stupeň ochrany 13			Stupeň ochrany 14					Stupeň ochrany 15				

vyhledávání závad

NEPRAVIDELNÉ STMÍVÁNÍ

- Čelenka nebyla nastavena rovnoměrně, takže vzdálenost mezi očima a čočkou na pravé a levé straně se liší.

SAMOSTMÍVACÍ FILTR NESTMÍVÁ NEBO BLIKÁ

- Vnější ochranné sklo je znečištěné, vyčistěte nebo proveďte jeho výměnu.
- Senzory jsou znečištěné, očistěte je měkkým netřepícím se hadříkem.
- Svařovací proud je příliš nízký, na filtru vyberte polohu pomalého stmívání a ujistěte se, že ve výhledu na svar nic nebrání.
- Nastavte vysokou citlivost.

ŠPATNÁ VIDITELNOST

- Ujistěte se, že ochranné sklo a filtrační vložka jsou čisté.
- Ujistěte se, že stupeň ochrany je správný, a příslušným způsobem jej upravte.
- Zajistěte, aby úroveň okolního světla nebyla příliš nízká.

ZÁRUKA

Společnost Parweld zaručuje kupujícímu, že po dobu 12 měsíců od data prodeje kupujícímu nevzniknou na výrobku žádné vady materiálu a zpracování.

Výhradní závazek výrobce podle této záruky se omezuje na výměnu nebo opravu vadného výrobku, případně na vrácení jeho kupní ceny.

Tato záruka nepokrývá funkční poruchy nebo poškození způsobené zásahem do výrobku, jeho poškozením či nesprávným použitím.

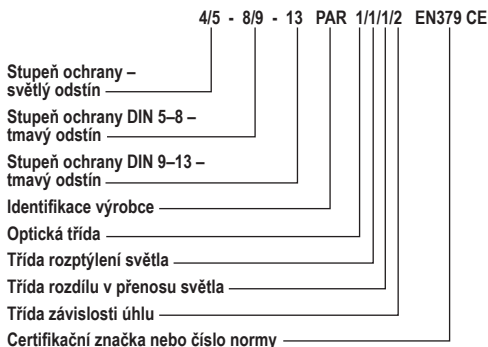
Obsluha je povinná řídit se návodem k obsluze. Nedodržením těchto pokynů dojde k zneplatnění záruky.

Výrobce nenese odpovědnost za žádné nepřímé škody vzniklé používáním výrobku.

OZNAČENÍ

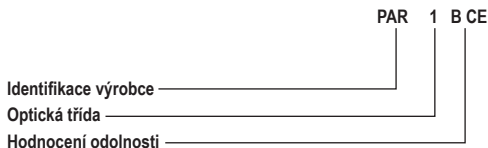
Filtr je označen rozsahem stupňů ochrany a optickou třídou.

Následuje příklad dle normy EN379:



Ochranné brýle jsou označeny optickou třídou a hodnocením odolnosti.

Následuje příklad dle normy EN166



Pro EC Prohlášení z Shoda návštěva www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

XR938H Prawdziwe Kolor Światło Reaktywny Spawalnicy i Szlifowanie Kask (POLSKIE)

OSTRZEŻENIE

Przed użyciem przyłbicy ochronnej XR938H prawdziwe color światło reaktywny spawalnicy i szlifowanie kask prosimy przeczytać i zrozumieć wszystkie zalecenia.

INFORMACJE OGÓLNE

Ochronna przyłbica do prowadzenia prac spawalniczych i szlifierskich XR938H prawdziwe color światło reaktywny spawalnicy i szlifowanie kask nie stanowi jednak ochrony przed poważnymi zagrożeniami spowodowanymi uderzeniem części wskutek wybuchu urządzeń lub przed wpływem cieczy żrących. Jeśli tego rodzaju zagrożenia mogą wystąpić to należy zastosować osłony maszyn lub środki ochrony wzroku.

Wszystkie filtry spawalnice Parweld nadają się do prowadzenia spawania łukowego lub do obróbki cięcia.

Przyłbica nadaje się do wszystkich procesów łukowych takich jak MIG, MAG, TIG, SMAW, łuku plazmowego i łuku z elektrody węglowej.

Przyłbica ochronna może być używana tylko dla ochrony oczu i twarzy przed szkodliwym promieniowaniem, iskrami i rozpryskami od spawania, szlifowania i cięcia.

Przyłbica ochronna XR938H prawdziwe color światło reaktywny spawalnicy i szlifowanie kask nie nadaje się do "pułapowego" spawania, spawania laserowego, cięcia laserowego, spawania gazowego i cięcia gazowego.

W przypadku awarii systemu elektroniki spawacz jest chroniony przed promieniowaniem ultrafioletowym UV i podczerwonym IR zgodnie z 16 stopniem zaciemnienia.

Filtr z funkcją automatycznego przyciemnienia Parweld należy zawsze stosować z oryginalnymi wewnętrznymi i zewnętrznymi szybkami ochronnymi Parweld.

Producent nie odpowiada za wszelkie modyfikacje filtra spawalniczego lub zastosowania filtrów w przyłbicach pochodzących od innych producentów.

Skuteczność ochrony może być poważnie osłabiona jeśli wprowadzone zostały niezatwierdzone zmiany.



Proszę przeprowadzić utylizację opakowania dla produktu w odpowiedzialny sposób.

Nadaje się do recyklingu. Takie postępowanie pomoże chronić

środowisko. Przekazać opakowanie do lokalnego zakładu odzysku odpadów wstawiając do odpowiedniego kosza recyklingu.



Nigdy nie wyrzucać sprzętu elektrycznego lub baterii razem z odpadami domowymi. Jeśli Twój dostawca oferuje usługi utylizacji, prosimy wykorzystać taką formę lub alternatywnie odstawić

do lokalnego zakładu odzysku odpadów i zagospodarować w sposób prawidłowy. To pozwoli przeprowadzić recykling surowców i wspomóc ochronę środowiska.

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Powierzchnia pola widzenia	100 x 53 mm (3.93" x 2.08")
Wymiary wkładu optycznego	110 x 90 x 8 mm (4.33" x 3.54" x 0.31")
Ochrona UV/IR (ultrafiolet/podczerwień)	Stałe zaciemnienie wg. DIN 16
Warunki świetlne	Zaciemnienie DIN 4
Status zaciemnienia	DIN 5-13 -zmienny
Zasilanie	Wbudowane ogniwa słoneczne i wymienna bateria (CR2450)
Przeł. zasilania Za/Wył	W pełni automatyczny
Czas przełączania	Przejście od stanu jasnego do ciemnego< 1/30000s
Przejście od stanu ciemnego do jasnego	0.1 - 1.0s (wewn. zmienna)
Temperatura robocza	-10 °C do +60 °C
Temperatura składowania	-20 °C do +70 °C
Materiał przyłbicy	Wysokoudarowy poliamid (Nylon)
Całkowita waga	470 g
Minimalny prąd roboczy	5 amper

WSKAZÓWKI I PRZECIWWSKAZANIA

Przed użyciem upewnij się, że wewnętrzna szybka ochronna jest zamontowana i folia ochronna została usunięta. Upewnij się, że przednie szybki ochronne na dwóch czujnikach są czyste i wolne od zanieczyszczeń.

Sprawdź wszystkie części pod kątem zużycia lub uszkodzenia. Wszelkie porysowane lub pęknięte części powinny być wymienione przed użyciem.

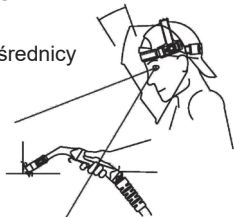
Nigdy nie stawiaj przyłbicy na gorącej powierzchni. Nie należy otwierać ani manipulować przy wkładzie filtra.

PRACA

1. DOSTOSOWAĆ PRZYŁBICĘ DO INDYWIDUALNYCH POTRZEB

Nagłowie powinno być dostosowane zarówno na średnicę i na wysokość.

Należy wyregulować kąt między twarzą a przyłbicą. Zalecany kąt: 10...12o



2. PRZELĄCZNIK ZAŁ/WYŁ

Ogniwo słoneczne automatycznie załącza się pod wpływem światła powstającego przy spawaniu.

3. ABY WYBRAĆ NUMER STOPNIA ZACIEMNIENIA

Stopień zaciemnienia jest dowolnie nastawiany w zakresie od 9 do 13.

Numer zaciemnienia można wybrać przez przekręcenie pokrętki na boku przyłbicy.

Pozycja nastawienia zaciemnienia jest wskazywana przez strzałkę na pokrętkie.

4. WYBÓR CZASU OPÓŹNIENIA REAKCJI NA ŁUK

Czas opóźnienia może być ustawiony zmiennie pomiędzy MAX (1,0 sekundę) i MIN (0,1 sekundy) przy użyciu pokrętki opóźnienia na wewnętrznej stronie filtra.

MAX – dla większości urządzeń spawalniczych, zwłaszcza dla dużych wartości prądu spawania.

MIN – zazwyczaj używany do spoin szczepnych i spawania punktowego.

Dłuższe opóźnienie może służyć do spawania TIG w celu ochrony filtra przed powrotem do stanu jasnego, gdy czujnik jest krótkotrwale dotknięty ręką, palnikiem, itp.

Długie opóźnienie chroni również wzrok przed ostrym rozbłyskiem świetlnym od jeziora po spawaniu.

5. WYBÓR STOPNIA CZUŁOŚCI

Stopień czułości można wybrać przez przekręcenie pokrętki na wewnętrznej stronie przyłbicy. To zmienia czułość przyłbicy w zależności od poziomu natężenia światła otoczenia. Przy niskiej czułości, filtr nie przełączy się ze względu na zbliżone parametry światła słonecznego lub warunki robocze otoczenia spawacza. Przy wysokiej czułości maska będzie lepiej reagowała na małe zajarzenia łuku lub spawanie TIG.

Pozycja nastawienia czułości jest wskazywana przez strzałkę na pokrętkie.

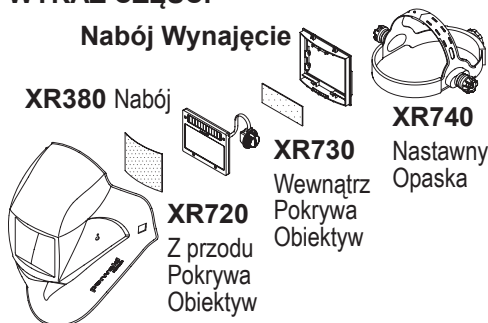
6. WYBÓR TRYBU SZLIFOWANIA

Aby wybrać tryb szlifowania obrócić pokrętko zaciemnienia w prawo /zgodnie z ruchem wskazówek zegara/ do górnej pozycji. Gdy strzałka minie stopień zaciemnienia oznaczony jako 13, kliknięcie wskazuje, że ustawiono teraz filtr na tryb szlifowania.

PROSIMY PAMIĘTAĆ – Tryb obróbki jest przeznaczony do szlifowania a nie do spawania. Przed ponownym uruchomieniem spawania, ustaw filtr ponownie na spawanie i wybierz wymagany stopień zaciemnienia dla danej aplikacji. Aby to zrobić, należy obrócić pokrętko zaciemnienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

WYKAZ CZĘŚCI

Nabój Wynajęcie



Kask Muszla

KONSERWACJA

WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ

- Zdjąć zewnętrzną szybką ochronną wyciągając ją z dolnej krawędzi ukształtowanej w formie wycięcia od strony przedniej filtra.
- Upewnij się, że folie ochronne zostały usunięte z nowych zewnętrznych szybek ochronnych.
- Umieścić nową zewnętrzną szybką ochronną w zagłębieniu na przedniej części przyłbicy.
- Włożyć szybką pod krawędzie montażowe na lewej stronie filtra. Następnie wygiąć płytkę szybki, aby można ją wprowadzić pod krawędzie montażowe na prawej stronie filtra.
- Używać tylko oryginalnych szybek ochronnych Parweld. Zastosowanie szybki ochronnej niższej klasy może spowodować zniekształcenia obrazu i być przyczyną uszkodzenia filtra przez rozpryski metalu, skutkuje to unieważnieniem gwarancji.
- Może to również zmniejszyć stopień wytrzymałości na uderzenia.

UWAGA – Nie wolno używać przyłbicy bez zamontowanej szybki ochronnej

WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ

- Zdjąć wewnętrzną szybką ochronną wyciągając ją z górnej krawędzi ukształtowanej w formie wycięcia od strony tylnej filtra.
- Zamontować nową wewnętrzną szybką ochronną po usunięciu folii ochronnej.
- Włożyć szybką w ramkę po jednej stronie, wygiąć szybką w środku i umieścić ją pod ramką na drugiej stronie.

ZAŁECANE NUMERY PRZYCIEMNIENIA

	AKTUALNY PRĄD AMP																								
PROCES SPAWANIA	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	
Elektrody otulone	Przyciemnianie: 9									10	Przyciemnianie: 11					Przyciemnianie: 12				Przyciemnianie: 13				14	
Spawanie blach grubych MIG	Przyciemnianie: 10										Przyciemnianie: 11					Przyciemnianie: 12				Przyciemnianie: 13				14	
Spawanie blach cienkich MIG	Przyciemnianie: 10										Przyciemnianie: 11					Przyciemnianie: 12				Przyciemnianie: 13				15	
TIG	Przyciemnianie: 9									10	Przyciemnianie: 11					Przyciemnianie: 12				Przyciemnianie: 14					
MAG	Przyciemnianie: 10										11	12	Przyciemnianie: 13				Przyciemnianie: 14				Przyciemnianie: 15				
Żłobienie łukowe	Przyciemnianie: 10										11	12	13				14				Przyciemnianie: 15				
Cięcie plazmą	Przyciemnianie: 11										Przyciemnianie: 12					Przyciemnianie: 13									
Spawanie plazmowe	4	5	6	7	8	9	10	11	Przyciemnianie: 12					Przyciemnianie: 13				Przyciemnianie: 14						Przyciemnianie: 15	

WYMIANA FILTRA SPAWALNICZEGO

- Podważyć pokrętko regulacji zaciemnienia od strony zewnętrznej kasku i odkręcić dolną nakrętkę blokującą.
- Od strony wewnętrznej maski wcisnąć na dół sprężynę przy części dolnej filtra i pociągnąć filtr do siebie tak, że widoczna będzie etykieta pozycji.
- Podnieść dół filtra i pociągnąć filtr do siebie. Filtr zostanie osadzony w ramce.
- Teraz podnieś uchwyt sprężyny do pozycji pionowej, a następnie przeprowadzić kabelek potencjometru zaciemnienia wzdłuż boku filtra do siebie, jeśli jest taka potrzeba.
- Kiedy kabel został zwolniony, można usunąć filtr i zamontować nowy filtr.

KONTROLA

- Dokładnie i regularnie sprawdzać filtr spawalniczy Parweld z funkcją automatycznego przyciemnienia.
- Pęknięte lub porysowane szybki filtra lub płytki ochronne zmniejszają zakres pola widzenia i istotnie osłabiają stopień zabezpieczenia spawacza. Aby uniknąć uszkodzenia oczu powinny one zostać niezwłocznie wymienione.
- Często kontrolować stan całej przyłbicy i wymienić zużyte lub uszkodzone części

CZYSZCZENIE

- Czyścić przyłbicę wilgotną szmatką z łagodnym mydłem.
- Czyścić filtr spawalniczy czystą niepozostawiającą nitek szmatką lub chusteczką higieniczną.
- Nie wolno wkładać do wody!
- Nie stosować rozpuszczalników.

DENTYFIKACJA I USUWANIE USTEREK OZNAKOWANIE

NIEREGULARNE ZACIEMNIENIE

- Nagłowie zostało nierównomiernie wyregulowane więc odległość pomiędzy oczami a soczewkami jest różna po stronie lewej i prawej.

FILTR AUTOZACIEMNIENIA NIE PRZYCIEMNIA LUB MIGOCZE

- Zewnętrzna szybka osłonowa filtra jest zabrudzona, wyczyścić lub wymienić.
- Czujniki świetlne są zabrudzone, wyczyścić czystą niepozostawiającą nitek szmatką.
- Prąd spawania jest za niski, wybierz pozycję wolną na filtrze i upewnij się, że podgląd spoiny jest niezakłócony.
- Zmień na zakres wysokiej czułości.

SŁABA WIDOCZNOŚĆ

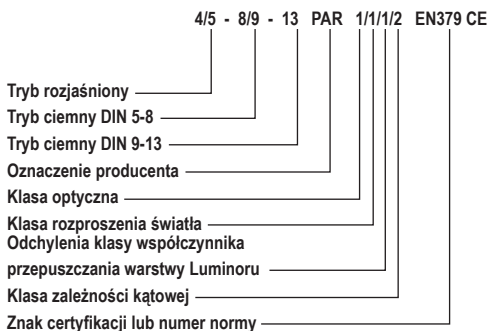
- Upewnij się, że płytki ochronna i wkład filtra są czyste.
- Upewnij się, że wartość zaciemnienia jest poprawna i ewentualnie odpowiednio dostosować.
- Upewnij się, że poziom oświetlenia w otoczeniu nie jest zbyt niski.

GWARANCJA

- Parweld gwarantuje nabywcy, że produkt będzie wolny od wad materiałowych i wykonawczych przez okres 12 miesięcy od daty sprzedaży do kupującego.
- Jedynym obowiązkiem producenta w ramach niniejszej gwarancji jest ograniczone prawo do wymiany lub naprawy, lub do zwrotu ceny zakupu wadliwego produktu.
- Niniejsza gwarancja nie obejmuje usterek produktu lub szkód wynikających z powodu manipulacji w systemie produktu lub niewłaściwego zastosowania.
- Należy przestrzegać instrukcję obsługi; nieprzestrzeganie instrukcji spowoduje unieważnienie gwarancji.
- Producent nie odpowiada za żadne szkody pośrednie, wynikające z zastosowania z produktu.

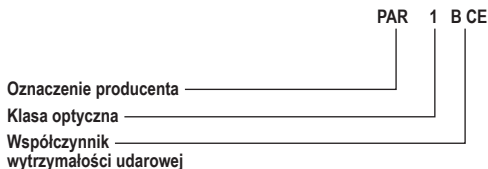
Filtr jest oznaczony za pomocą zakresu zaciemnienia i klasyfikacji optycznej.

Na przykład norma EN379 przewiduje:



Płytki ochronne są oznaczone wartością klasy optycznej i stopniem wytrzymałości na uderzenia.

Na przykład norma EN166 przewiduje



Do deklaracji zgodności EC odwiedź www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

XR938H Masque de soudage et d'affûtage, visibilité grand teint, réglage automatique (FRANÇAIS)

AVERTISSEMENT

Vous devez lire et comprendre toutes les instructions de ce mode d'emploi avant d'utiliser le masque de soudage et de meulage XR938H Parweld.

INFORMATIONS GÉNÉRALES

Ce masque de soudage et de meulage Parweld XR938H 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 XR938H 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-obscureissant 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 53 mm
Dimensions de la cartouche	110 x 90 x 8 mm
Protection UV/IR	Teinte DIN 16 (permanente)
Teinte claire	DIN 4
Teinte foncée	DIN 5-13 variable
Alimentation	Cellules solaires intégrées et batterie remplaçable (CR2450)
Alimentation On/Off	Entièrement automatique
Temps de réaction	De clair à sombre <1/30 000 s
Délai d'éclaircissement	0,1-1,0 s (Variable externe)
Température d'utilisation	-10 °C à +60 °C
Température de stockage	-20 °C à +70 °C
Matériau	Nylon haute résistance
Poids total	470 g
Intensité minimale en cours d'utilisation	5 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

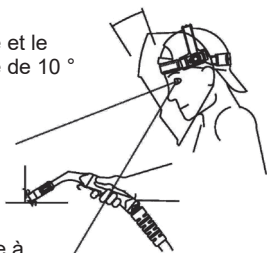
1. RÉGLAGE DU MASQUE DE SOUDAGE

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.

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

Dispositif de retenue de cartouche

XR380
Cartouche



XR740
Bandeau réglable

XR730
Lentille de couverture intérieure



XR720
Lentille de couverture avant

Casque de soudage.

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.

REEMPLACEMENT 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.

TEINTES RECOMMANDÉES

	INTENSITÉ 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					

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.

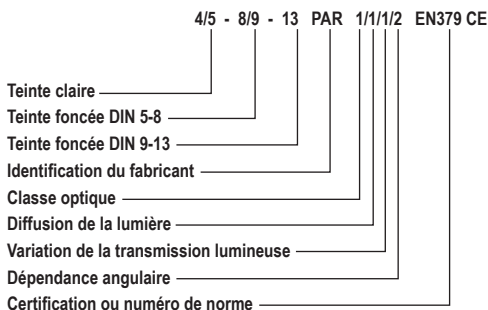
GARANTIE

- 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

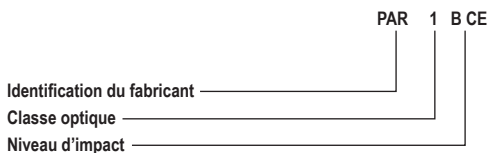
Les différentes teintes et classes optiques sont inscrites sur le filtre.

Exemple d'inscriptions conformément à la norme EN379 :



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

Exemple d'inscriptions conformément à la norme EN166 :



Pour la déclaration de conformité EC
visitez www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

XR938H Ægte farve lysreaktiv svejsnings og slibehjelm hjelm (DANSK)

VIGTIGT

Læs og forstå hele brugsvejledningen inden brug af hjelmen.

GENEREL INFORMATION

Denne XR938H Ægte farve lysreaktiv svejsnings og slibehjelm hjelm beskytter ikke, hvis der er risiko for at blive ramt af eksplosionsfarlige anordninger eller ætsende væsker. Anvend i så fald maskinafskærmning eller øjenbeskyttelse.

Alle XR938H Ægte farve lysreaktiv svejsnings og slibehjelm hjelm med automatisk nedblænding er til brug ved lysbuesvejsning og -skæring.

Denne hjelm er velegnet til alle processer (MIG-, MAG-, TIG-, MMA- og plasmavejsning samt kulfugning).

Brug kun denne hjelm til beskyttelse af ansigt og øjne mod skadelige stråler, gnister og sprøjt fra svejsning, slibning og skæring.

Parweld XR938H hjelm er ikke egnet til "under-op" svejsning, lasersvejsning og -skæring samt gassvejsning og -skæring.

I tilfælde af fejl i batteri eller filter forbliver svejseren beskyttet mod UV- og IR-stråling ifølge DIN 16.

Brug altid Parweld originale indvendige og udvendige beskyttelsesglas til Parweld - filter.

Producenten er ikke ansvarlig for eventuelle ændringer af svejsefilteret eller brug af filteret i hjelme af andet fabrikat.

Ikke-godkendte ændringer af hjelmen kan forringe beskyttelsen betydeligt.



Ikke-godkendte ændringer af hjelmen kan forringe beskyttelsen betydeligt. Bortskaf produktemballagen på en ansvarlig måde. Emballagen er velegnet til genbrug. Beskyt miljøet.



Aflever emballagen på din lokale genbrugsplads. Smid aldrig elektrisk udstyr og batterier i husholdningsaffaldet. Gør brug af leverandørens eventuelle tilbud om bortskaffelse eller brug din lokale genbrugsplads. Så er du med til at genbruge råmaterialer og beskytte miljøet.

TEKNISKE SPECIFIKATIONER

Synsfelt	100 x 53 mm
Filterpatronstørrelse	110 x 90 x 8 mm
UV-/IR-beskyttelse	Permanent DIN 16
Lys indstilling	DIN 4
Mørk indstilling	DIN 5-13 variabel
Energikilde	Indbyggede solceller og udskifteligt batteri (CR2450)
Tænd/sluk	Fuldautomatisk
Skiftetid	Lys til mørk <1/30.000 sek. to
Mørk til lys	0,1 – 1,0 sek. (Ekstern variabel)
Driftstemperatur	-10 °C til +60 °C
Opbevaringstemperatur	-20 °C to +70 °C
Hjelm materiale	Slagfast polyamid (nylon)
Totalvægt	470 g
Minimum strømstyrke ved drift	5 A

RÅD OG ADVARSLER

Tjek, at det indvendige beskyttelsesglas er monteret korrekt før brug, og fjern beskyttelsesfilmen.

Sørg for, at glasset er rent, og at ingen snavs eller sprøjt dækker de 2 følere på forsiden af filteret.

Undersøg alle dele for tegn på slitage eller beskadigelse.

Eventuelle ridsede eller knækkede dele skal udskiftes før brug.

Anbring aldrig hjelmen på varme overflader.

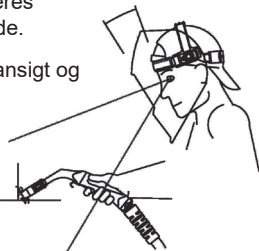
Forsøg aldrig at åbne eller pille ved filterpatronen.

BETJENING

1. JUSTERING AF SVEJSEHJELM EFTER INDIVIDUELLE BEHOV

Hovedbåndet skal justeres både i diameter og højde.

Juster vinklen mellem ansigt og hjelm. Anbefalet vinkel: 10-12 grader.



2. TÆND/SLUK

Solarenheden tænder automatisk, når den udsættes for svejselys.

3. DIN-INDSTILLING

DIN kan indstilles trinløst mellem 9 og 13.

DIN-nummer kan vælges ved at dreje DIN-knappen på siden af hjelmen.

Indstillet DIN vises ved hjælp af pilen på knappen.

4. INDSTILLING AF ÅBNINGSTIDSFORSINKELSE

Forsinkelse af åbningstid kan indstilles trinløst mellem MAKS. (1,0 sekund) og MIN. (0,1 sekund) ved hjælp af drejeknappen på indvendig side af filteret.

MAKS.: til de fleste svejseopgaver, især ved svejsning med høj strømstyrke

MIN.: til fx hæftesvejsning og punktsvejsning.

Lang forsinkelse kan også anvendes til TIG-svejsning for at forhindre filteret i at vende tilbage til klar tilstand, hvis sensoren kortvarigt dækkes af hånd, svejsebrænder osv.

Lang forsinkelse beskytter også mod gløder fra smeltebadet efter endt svejsning.

5. INDSTILLING AF FØLSOMHED

Følsomheden kan indstilles ved hjælp af drejeknappen på indvendig side af hjelmen, så den passer til omgivende lysniveauer.

Ved lav følsomhed vil filteret ikke reagere på grund af sollys eller lys fra svejsere, der arbejder i nærheden.

Ved høj følsomhed vil hjelmen reagere bedre på små lysbuer eller TIG-svejsning.

Den indstillede følsomhed angives med pilen på drejeknappen.

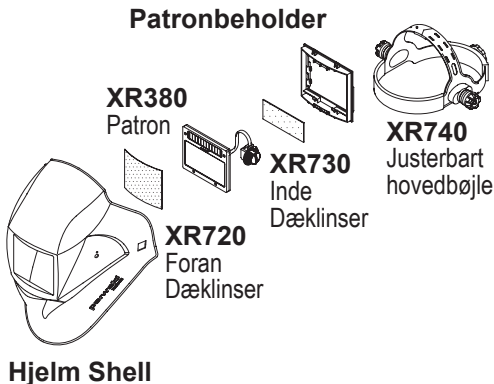
6. SLIBEFUNKTION

Drej DIN-knappen med uret til øverste position for at vælge slibefunktion. Når pilen har passeret DIN 13, indikerer et klik, at filteret er indstillet til slibefunktion.

BEMÆRK-- Slibefunktion er beregnet til slibning, ikke til svejsning.

Før svejsning genoptages, indstilles filteret igen til svejsefunktion. Vælg DIN-indstilling ved at dreje DIN-knappen mod uret.

RESERVEDELSLISTE



VEDLIGEHOOLDELSE

UDSKIFTNING AF UDVENDIG BESKYTTELSESGLAS

- Fjern udvendig beskyttelsesglas ved at trække den nederste kant udad ved hjælp af nedsænkningen i fronten af hjelmen.
- Sørg for at den beskyttende film fjernes fra nye udvendige beskyttelsesglas.
- Anbring det nye udvendige beskyttelsesglas i fordybningen på forsiden af hjelmen.
- Anbring udvendig beskyttelsesglas under fligene på venstre side af filteret. Bøj derefter glasset, så det kan indsættes under fligene i højre side af filteret.
- Brug kun originale Parweld beskyttelsesglas; brug af glas i ringere kvalitet kan forårsage vridning og beskadigelse af filteret med svejsesprøjt, så det ikke er dækket af garantien.
- Dette kan også have indflydelse på varmpåvirkningen.

BEMÆRK – Brug ikke hjelmen, uden at beskyttelsesglasset er på plads.

UDSKIFTNING AF INDVENDIG BESKYTTELSESGLAS

- Fjern indvendig beskyttelsesglas ved at trække den øverste kant ud ved hjælp af nedsænkningen i bagsiden af filteret.
- Monter nyt indvendigt beskyttelsesglas, når beskyttelsesfilmen er fjernet.
- Anbring glasset under rammen i den ene side, bøj glasset på midten og anbring det under rammen i den anden side.

UDSKIFTNING AF SVEJSEFILTER

- Vrid DIN indstillingsknappen ud fra udvendig side af hjelmen og skru låsemøtrikken nedenunder af.
- Skub fjederen i bunden af filteret ned fra indvendig side af hjelmen og træk den mod dig, så filteret er løsnet.
- Løft filteret og træk det forsigtigt mod dig.
- Løft nu holdefjederen til opret stilling og træk DIN- reguleringskablet imod dig.
- Når kablet er frit, kan filteret fjernes og det nye filter monteres.

INSPEKTION

- Tjek jævnligt Parweld ADF-filteret.
- Revnede og ridsede filterglas og beskyttelsesglas forringer synsfeltet og beskyttelsen væsentligt og skal straks udskiftes for at undgå øjenskader.
- Tjek hele hjelmen ofte og udskift eventuelle slidte eller beskadigede dele.

RENGØRING

- Rengør hjelmen med mild sæbe og en fugtig klud.
- Rens svejsefilter med en ren, fnugfri klud.
- Dyp ikke hjelm eller filter i vand.
- Brug ikke opløsningsmidler.

ANBEFALEDE DIN-INDSTILLINGER

	STRØMSTYRKE - AMPERE																							
SVEJSEPROCES	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
Beklædte elektroder	DIN 9									10	DIN 11					DIN 12				DIN 13				14
MIG pladesvejsning	DIN 10										DIN 11			DIN 12				DIN 13				14		
MIG tyndpladesvejsning	DIN 10										DIN 11			DIN 12			DIN 13			DIN 14			15	
TIG	DIN 9								10	DIN 11			DIN 12			DIN 12		DIN 14						
MAG	DIN 10										11		12		DIN 13				DIN 14			DIN 15		
Kulfugning	DIN 10												11		12		13		14		DIN 15			
Plasmaskæring	DIN 11												DIN 12				DIN 13							
Plasmasvejsning	4	5	6	7	8	9	10	11	DIN 12			DIN 13				DIN 14				DIN 15				

FEJLFINDING

ASYMMETRISK DIN-TONING

- Hovedbåndet er indstillet ujævnt, så afstanden mellem øjne og glas er forskellig i venstre og højre side.

ADF-FILTER BLÆNDER IKKE NED

- Udvendig beskyttelsesglas er snavset - rengør eller udskift det.
- Fotosensorer er snavsede – rengør dem med en blød, fnugfri klud.
- Svejestrøm er for lav - vælg den langsomme position i forsinkelse på filteret og tjek, at der er frit synsfelt til svejsningen.
- Skift til høj følsomhed på filteret

UKLART SYNSFELT

- Tjek, at beskyttelsesglas og filterramme er rene.
- Tjek, at DIN-indstilling er korrekt og juster i overensstemmelse hermed.
- Tjek, at det omgivende lys ikke er for mørkt.

GARANTI

Parweld garanterer over for køberen, at produktet er fejlfrit i materiale og udførelse i en periode på 12 måneder fra datoen for salg til køber.

Producentens forpligtelse under garantien er begrænset til at udføre udskiftninger eller reparationer eller at refundere købssummen for et eventuelt fejlbehæftet produkt.

Garantien dækker ikke funktionsfejl eller skader ved produktet, der er forårsaget af ulovlige ændringer ved eller forkert brug af produktet.

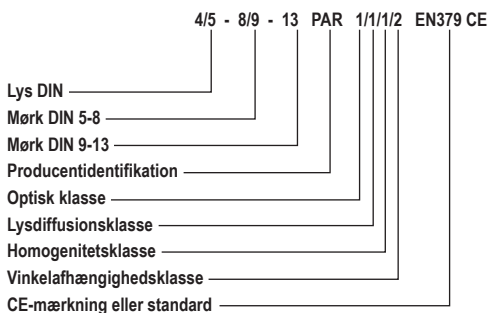
Garantien dækker ikke, hvis betjeningsvejledningen ikke følges.

Producenten er ikke ansvarlig for indirekte skader, som opstår i forbindelse med brug af produktet.

MÆRKNING

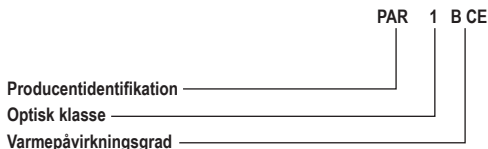
Filteret er mærket med DIN-styrke og optisk klasse.

Følgende er et eksempel på EN379:



Beskyttelsesglasset er mærket med optisk klasse og varmepåvirkningsgrad.

Følgende er et eksempel på EN166



Til EC-overensstemmelseserklæring
Besøg www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

XR938H Farbechte Sicht mit lichtreaktiver Schutzstufe Schweiß- und Schleifhelm (Deutsche)

WARNUNG

Bitte lesen und verstehen Sie alle Anweisungen vor der Verwendung des Parweld XR938H Farbechte Sicht lichtreaktiver Schutzstufe Schweißhelms.

ALLGEMEINE INFORMATION

Dieser Parweld XR938H Farbechte Sicht lichtreaktiver Schutzstufe 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 XR938H-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 XR938H 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 Schweißler geschützt vor UV- und IR-Strahlung gemäß DIN 16.

Der Parweld XR938H-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 53 mm
Größe der Filterpatrone	110 x 90 x 8 mm
UV-/IR-Schutz	DIN 16 (permanent)
Helle Einstellung	DIN 4
Dunkle Einstellung	DIN 5-13 variabel
Energieversorgung	Eingebaute Solarzellen und austauschbare Batterie (CR2450)
Ein/aus	Vollautomatisch
Umschaltzeit	Hell auf dunkel <1/30.000 Sekunden
Dunkel auf hell	0,1 - 1,0 Sekunde (Externe Variable)
Betriebstemperatur	-10 °C bis +60 °C
Speichertemperatur	-20 °C bis +70 °C
Helm-Material	Schlagfestes Polyamid (Nylon)
Gesamtgewicht	470 g
Mindeststromstärke bei Betrieb	5 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.

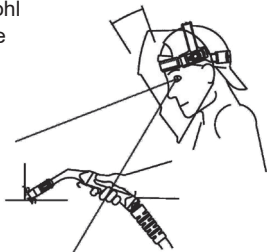
Die Filterpatrone niemals öffnen oder manipulieren.

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.

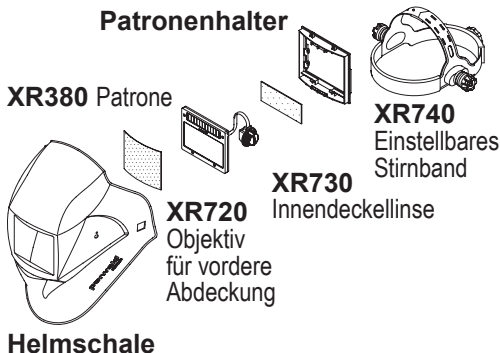
6. SCHLEIFFUNKTION

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.

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.

AUSTAUSCH 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-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.

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			

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.

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.

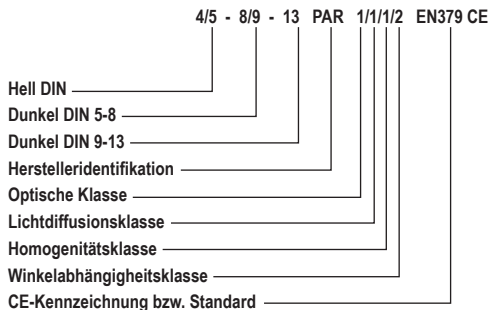
Die Bedienungsanleitung muss befolgt werden: Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung führt zum Erlöschen der Garantie.

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

KENNZEICHNUNG

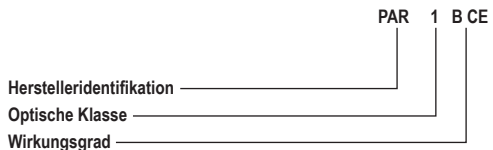
Der Filter ist mit DIN-Stärke und optischer Klasse gekennzeichnet.

Beispiel der EN379



Das Schutzglas ist mit optischer Klasse und Wirkungsgrad gekennzeichnet.

Beispiel der EN166



Für die EC-Konformitätserklärung
Besuch www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

Casco de Soldadura y Amolado Reactivo a la Luz de Color Real XR938H (Espanol)

ADVERTENCIA

Por favor, lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar el Casco de Soldadura y Amolado Reactivo a la Luz de Color Real Parweld XR938H.

INFORMACIÓN GENERAL

Este Casco de Soldadura y Amolado Reactivo a la Luz de Color Real Parweld XR938H 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 XR938H son adecuados para 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 Parweld XR938H no es adecuado para aplicaciones de soldadura "por encima de la cabeza", soldadura por láser, 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 auto-oscurecimiento Parweld debe usarse siempre con el cristal de protección interno y el cristal de protección externo Parweld originales.

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

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. Por favor, ayude a proteger el medio ambiente. Lleve el embalaje al punto de reciclaje local y colóquelo en el contenedor de reciclaje apropiado.



Nunca elimine el equipo eléctrico o las baterías con la basura doméstica. Si su proveedor ofrece una instalación de eliminación, por favor utilícela o alternativamente 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

Área de visión	100 mm x 53 mm (3,93" x 2,08")
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 variable 5 - 13
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 de alto impacto (Nylon)
Peso total	470 g
Amperaje mínimo de funcionamiento	5 A

Casco de Soldadura y Amolado Reactivo a la Luz de Color Real XR938H (Español)

LO QUE SÍ Y LO QUE NO SE DEBE HACER

Asegúrese de que el cristal de protección interno esté colocado antes de su uso y retire la película protectora.

Asegúrese de que el cristal esté limpio y no haya suciedad o salpicaduras que cubran los dos 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.

Nunca coloque el casco sobre una superficie caliente

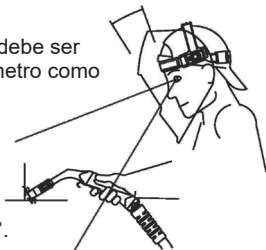
Nunca abra o manipule el cartucho de filtro.

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. Ángulo recomendado: 10°-12°.



2. ON/OFF

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

3. SELECCIONAR EL NÚMERO DE TONO

El tono es infinitamente ajustable entre 5 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 de forma variable entre MAX (1,0 segundo) y MIN (0,1 segundo) utilizando la perilla de retardo en el interior del filtro.

MAX - para la mayoría de las aplicaciones de soldadura, especialmente para la soldadura de alto amperaje.

MIN - usado habitualmente para 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. El retardo largo también protege contra incandescencia del baño de soldadura después de la soldadura.

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.

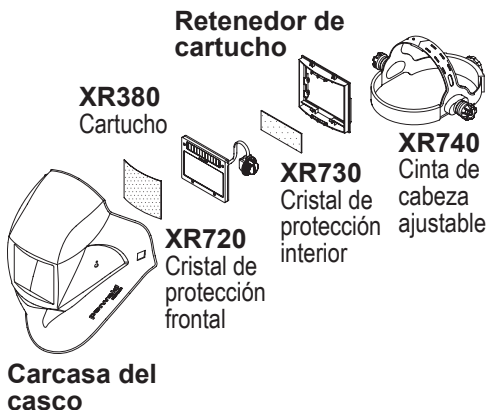
La sensibilidad ajustada se indica con la flecha en la perilla.

6. SELECCIONAR MODO DE AMOLADO

Para seleccionar el modo de amolado, gire la perilla de tono en el sentido de las agujas del reloj hasta la posición superior. Una vez que la flecha ha pasado el tono 13, un clic indica que el filtro está ahora en modo de amolado.

POR FAVOR TENGA EN CUENTA: El modo de amolado está pensado para el amolado y no 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 a las agujas del reloj.

LISTA DE PIEZAS



MANTENIMIENTO

SUSTITUCIÓN DEL CRISTAL DE PROTECCIÓN EXTERNO

- Retire el cristal de protección externo sacando el borde inferior en la muesca de la parte delantera del filtro.
- Asegúrese de que las películas protectoras se retiren de los nuevos cristales de protección externos.
- Coloque el nuevo cristal de protección externo en el hueco en la parte delantera del casco
- Inserte el cristal bajo las lengüetas en el lado izquierdo del filtro. A continuación, flexiona el cristal para que pueda ser insertado bajo las lengüetas en el lado derecho del filtro.
- Utilizar únicamente cristales de protección originales de Parweld. El uso de cristales de menor calidad puede causar deformaciones y permitir que las salpicaduras dañen el filtro, lo que invalidaría la garantía. Esto también puede reducir la clasificación de impactos.

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

SUSTITUCIÓN DEL CRISTAL DE PROTECCIÓN INTERNO

- Retire el cristal de protección interno sacando el borde superior en la muesca de la parte trasera del filtro.
- Monte el nuevo cristal de protección interno después de haber retirado la película protectora.
- Inserte el cristal por debajo el marco en un lado, flexione el cristal por el centro y colóquelo por debajo del marco en el otro lado.

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 12		Tono 14							
MAG	Tono 10										11	12	Tono 13				Tono 14			Tono 15				
Corte por arco-aire	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			

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 tire de él hacia usted para que las pestañas de localización queden al descubierto.
- 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 deslizándolo el filtro hacia usted si es necesario.
- Una vez que el cable esté libre, puede retirar el filtro y colocar el nuevo filtro.

INSPECCIÓN

- Inspeccione regularmente de forma minuciosa el filtro de soldadura de auto-oscurecimiento Parweld.
- Los cristales filtrantes o de protección agrietados o rayados reducen el campo de visión y afectan seriamente a la protección. Deben ser reemplazados inmediatamente para evitar daños en los ojos.
- 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.

SOLUCIÓN 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

- El cristal de protección externo está sucio, límpielo o reemplázalo.
- 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 el cristal de protección y el cartucho de 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.

GARANTÍA

Parweld garantiza al comprador que el producto estará libre de defectos de material y de fabricación durante el período de 24 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 del producto o los daños resultantes de la manipulación o el uso indebido del producto.

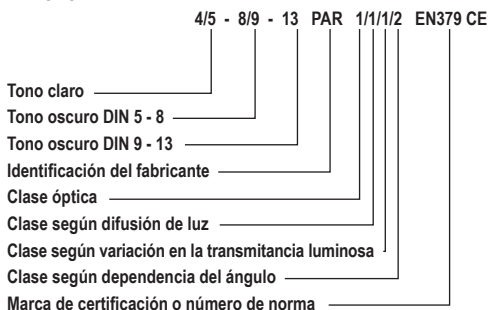
Se deben cumplir las instrucciones de funcionamiento; el incumplimiento de las mismas invalidará la garantía.

El fabricante no se hace responsable de ningún daño indirecto derivado del uso del producto.

MARCADO

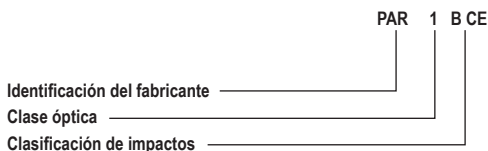
El filtro está marcado con la gama de tonos y la clasificación óptica.

A continuación un ejemplo basado en la norma EN 379:



Los cristales de protección están marcados con la clase óptica y la clasificación de impactos.

A continuación un ejemplo basado en la norma EN 166:



Declaración de conformidad CE
visite www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel.: +44 (0)1299 266 800

Correo electrónico: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

XR938H - Casco per saldatura e molatura con filtro LCD a colori reali (Italiano)

ATTENZIONE

Leggere con attenzione le istruzioni prima di utilizzare il casco per saldatura e molatura Parweld XR938H con filtro LCD a colori reali.

INFORMAZIONI GENERALI

Questo casco per saldatura e molatura Parweld XR938H con filtro LCD a colori reali non protegge da rischi di impatto gravi come dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi. In presenza di questi rischi devono essere utilizzate protezioni della macchina o protezione oculare dagli schizzi.

Tutti i filtri per saldatura con filtro LCD Parweld XR938H sono adatti per applicazioni di saldatura ad arco o per applicazioni di 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 Parweld XR938H 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 oscurante automatico Parweld deve essere sempre usato con i vetri di protezione interni ed esterni Parweld originali.

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.

Contribuisci 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 dei 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 53mm (3,93" x 2,08")
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 5-13 variabile
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 a +60°C
Temperatura di stoccaggio	-20°C a +70°C
Materiale del casco	Poliammide Nylon alta resistenza
Peso totale	470g
Amperaggio minimo richiesto	5 amp

COSA FARE - COSA NON FARE

Assicurarsi che il vetro di protezione interno sia installato prima dell'uso e rimuovere la pellicola protettiva.

Assicurarsi che il vetro sia pulito senza traccia di sporco o schizzi che ne coprano i due sensori posti davanti al filtro.

Ispesionare tutte le parti per verificare la presenza di usura o danneggiamento.

Le parti graffiate o incrinare devono essere sostituite prima dell'uso.

Non appoggiare mai il casco su una superficie calda

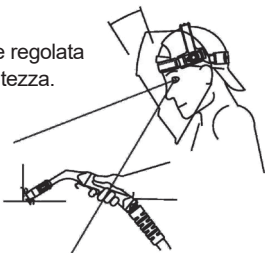
Non aprire o manomettere la cartuccia del filtro.

FUNZIONAMENTO

1. REGOLARE IL CASCO DI SALDATURA SECONDO I REQUISITI INDIVIDUALI

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

Regolare l'angolo tra il viso e il casco. Angolatura consigliata: 10°-12°.



2. ACCENSIONE/ SPEGNIMENTO

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

3. SELEZIONARE IL LIVELLO DI OSCURAMENTO

L'indice è regolabile illimitatamente da Shade 5 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.

MAX – per la maggior parte delle applicazioni di saldatura, in particolare per la saldatura ad alto amperaggio.

MIN – utilizzato di solito per 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, dal cannello, ecc. Il ritardo lungo protegge anche dal bagliore del bagno di fusione 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.

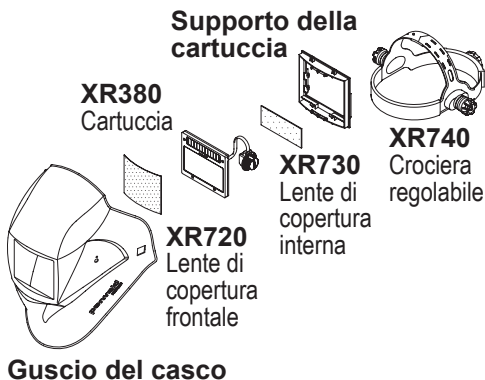
La sensibilità impostata è indicata dalla freccia sulla manopola.

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 oltrepassato l'indice Shade 13 un click indica che il filtro è ora impostato sulla modalità molatura.

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 eseguire questa operazione ruotare la manopola dell'indice di oscuramento in senso antiorario.

LISTA COMPONENTI



MANUTENZIONE**SOSTITUZIONE DEL VETRO DI PROTEZIONE ESTERNO**

- Rimuovere il vetro di protezione esterno estraendo l'estremità inferiore dalla tacca nella parte anteriore del filtro.
- Assicurarsi che le pellicole protettive vengano rimosse dai nuovi vetri di protezione esterni.
- Posizionare il nuovo vetro di protezione esterno nella cavità nella parte anteriore del casco
- Inserire il vetro sotto le alette sul lato sinistro del filtro. Flettere quindi il vetro in modo che possa venire inserito sotto le alette sul lato destro del filtro.
- Utilizzare esclusivamente vetri di protezione originali Parweld. L'uso di vetri 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 il vetro di protezione sia in posizione

SOSTITUZIONE DEL VETRO DI PROTEZIONE INTERNO

- Rimuovere il vetro di protezione interno estraendo il bordo superiore dalla tacca sul retro del filtro.
- Installare il nuovo vetro di protezione interno dopo aver rimosso la pellicola protettiva.
- Inserire il vetro sotto il telaio da un lato, piegare il vetro al centro e posizionarlo sotto il telaio dall'altro lato.

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 dell'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				

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 e installare quello nuovo.

ISPEZIONE

- Ispezionare regolarmente il filtro per saldatura con oscuramento automatico Parweld.
- I vetri filtranti o i vetri di protezione incrinati 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.

XR938H - Casco per saldatura e molatura con filtro LCD a colori reali (Italiano)

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

- Il vetro di protezione esterno è sporco, pulirlo o sostituirlo.
- 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 il vetro di protezione e la cartuccia del filtro siano puliti.
- Assicurarsi che il livello di oscuramento sia corretto e regolarlo di conseguenza.
- Assicurarsi che l'illuminazione ambiente non sia troppo bassa.

GARANZIA

Parweld garantisce all'acquirente un prodotto privo di difetti nei materiali e nella lavorazione per un periodo di 24 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 presente garanzia non copre malfunzionamenti del prodotto o danni derivanti dalla manomissione o dall'utilizzo improprio del prodotto.

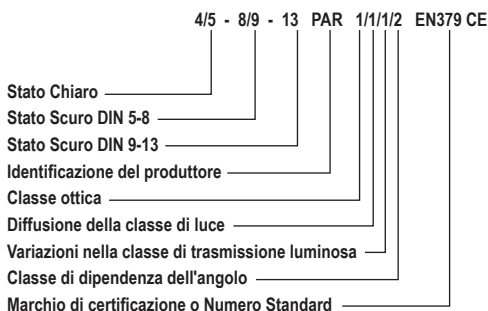
Le istruzioni per il funzionamento devono essere seguite; la loro mancata osservanza invaliderà la garanzia.

Il produttore non è responsabile per eventuali danni indiretti derivanti dall'uso del prodotto.

MARCATURE

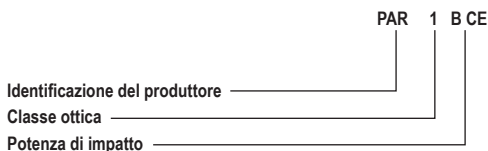
Il filtro è contrassegnato con la gamma di tonalità e la classificazione ottica.

Il seguente è un esempio di EN379:



I vetri di protezione sono marcati con classe ottica e potenza di impatto.

Il seguente è un esempio di EN166



Per la dichiarazione di conformità UE visitare www.parweld.com

Parweld Limited

Bewdley Business Park
Long Bank
Bewdley
Worcestershire DY12 2TZ

Tel: +44 (0)1299 266 800

Email: info@parweld.co.uk

www.parweld.com

Parweld Limited

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

Tel: **+44 (0)1299 266 800**

UK and Ireland Sales Tel: **01299 269 500**

Export Sales Tel: **+44 (0)1299 269 507**

Email: **info@parweld.co.uk**

Website: **www.parweld.com**

