EN INSTRUCTION MANUAL FOR WELDING SHIELD MOD. 420 and MOD. 421

WELDING MASK MOD 420 AND MOD 421 MAY ONLY BE USED FOR THE FOLLOWING WELDING APPLICATIONS: ELECTRODES, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMA ARC WELDING AND SKY CUTTING PROCESSES. IT IS NOT ADVISABLE OR APPROPRIATE FOR LASER WELDING OR FOR ANY OTHER TYPE OF WELDING NOT DESCRIBED IN THE PREVIOUS SECTION

GENERAL DESCRIPTION

Welding shields mod. 420 and mod. 421 have been designed in compliance with Regulations (EU) 2016/425 and harmonized standard EN 166:2001, EN 175:1997.
Notified Control Body responsible for the EU Type Exam:
CERTOTTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Welding filters mod. 420 Variomatic Plus and 421 have been designed in compliance with Regulations (EU) 2016/425 and harmonized standard EN 379:2003+A1:2009
Notified Control Body responsible for the EU Type Exam:
ECS GmbH - European Certification Service (1883) Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Deutschlan
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin, Deutschland.Declaration of conformity: www.productosclimax.com

IMPORTANT BEFORE WELDING

The front and back filter covers have a protective film which should be removed before their use. Check that the front part of the filter is clean and that there is no dirt covering either of the sensors. Meanwhile, check that the sight glass which is to be used attached to the welding mask. Inspect all the operating parts before using the welding mask and ensure there are no signs of deterioration. Any deteriorated part must be substituted immediately before its use. Verify the operation of the filter before every use. Adjust the harness and the angle of the mask until the helmet adjusts to your head in a comfortable and safe manner.

OPERATION

Welding shields mod. 420 and 421 are designed to protect the eyes and face of the worker from dangerous sparkers and radiations during the normal welding process. It is formed by a facial body manufactured in polyamide plus a filtering eyepiece: this set offers protection against UV/IR emissions, the heat, the sparks and the spattering occurring during the welding process.

AUTO DARKENIGN FILTER FUNCTIONS

Selecting the operating mode (Fig. 1a)
For some filters, two modes of operation can be selected: welding or grinding
Grind mode- Used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off.
The shade is fixed in the light state that allowing a clear view to grind a weld with the helmet providing faces protection. Grind mode is intended for grinding not for welding. Before restarting welding, the knob should be set back to the "Weld" position.

Selecting shade level (Fig. 1b)
The shades go from clear shade (SHADE 4), this being the normal crystalline state, to a dark shade (SHADE 5-8/ 9-13). Select the shade number to match the welding process procedures. The dark shade can be adjusted manually before or while welding, in the following manner:
-Rotating to the right darkens the shade.
-Rotating to the left makes the shade clearer.
The anyone on the switch indicates the shade setting.

Selecting delay time (Fig. 1c)
The delay time knob will vary from dark to light shade, it can be set at "MAX" (1.0 second) or "MIN" (0.1 second) by using the dial knob.
"MAX" (1.0 second) - Longer delay id for most welding applications, especially for high amperage (current) applications.
"MIN" (0.1 second) – Shorter delay is for spot welding applications
Longer delay can also be used for TIG welding in order to prevent the light going when the light path to the sensors is d, torch, etc.

Selecting sensitivity (Fig. 1d)
The sensitivity can be set at "HI" (high) or "LO" (Low) by using the dial knob.
As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity at the high at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arc, etc.)
"HI" (High) - Most for welding applications but especially for low welding current work.
"LO" (low) – Only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted triggering.

POWER (Fig 2)
The welding shields 420/421 are powered by solar energy. Some of models are without replaceable batteries. Some selected models need to replace Li-Batteries when LOW BATTERY light starts blinking.

Replacing the ADF battery
It is essential that when replacing the battery that it is mounted the correct way up as the illustration.

SAFETY AND DESCRIPTION

It is advised not to use mod.420 and 421 for LASER or OXY-ACETYLENE welding. Never place the automatic filter in contact with hot surfaces. Never remove the filter cover of the mask. Do not modify either the automatic filter or the mask, unless indicated to do so in this manual. DO NOT use spare parts not indicated in this manual. Any unauthorized modification may compromise the safety of the worker. Welding masks 420 and 421 is not designed to protect against strong particle impacts. Welding masks 420 and 421 does not protect against explosions or corrosive substances. If the automatic filter does not respond or does not darken, stop welding immediately and contact your dealer. Do not submerge the welding filter underwater or in any other liquid. Do not rub the automatic filter with humid parts or solvents. Clean the automatic filter regularly. Use a clean and dry cloth. Replace the front and back protective filter covers regularly. The operating temperature of the automatic filter must be between ranges from -5 °C to +55 °C. It is important to take this into account as the work temperatures may become excessive although the ambient temperature is within the ranges. The operating current of the mask goes up to 300 A but the advised working range is 30-120 Amps. It is important to check Table 1 on the back to regulate the current in terms of the type of welding used. IT IS VERY IMPORTANT TO REVISE AND CHANGE THE INTERNAL AND EXTERNAL POLYCARBONATE FILTER COVERS TO ENSURE THE CORRECT CONSERVATION AND OPERATION OF THIS FACIAL SECURITY EQUIPMENT.Verify the operation of the filter before every use. Adjust the harness and the angle of the mask until the helmet adjusts to your head in a comfortable and safe manner.

EXPIRATION

The useful life of a welding shield is estimated to be 10 years whenever the conditions of storage and preservation are met. The duration of use depends on various features such as usage cleaning, storage and maintenance. Frequency of inspections and replacement of damaged parts is recommended.

STORAGE, MAINTENANCE AND TRANSPORT

Attention should be paid to ensure that the welding filter and filter case do not become damaged. No objects should be placed on top of the shield in order to avoid damaging the screen due to cutting materials. The storage location should be dry and at a temperature between –10 °C and + 40 °C. Prolonged exposure to temperatures above 45 °C may decrease the battery lifetime of the auto darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf. It is always important to keep the solar cells and the light sensor of the filter free of dust and spatters: cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and inner visors are wear parts and must be replaced regularly with genuine certified universal spare parts.

WARNINGS

The welding shields mod. 420 and 421 should only be used with a welding filter and filter case. A wrong choice of welding filter may involve loss of the protective effect.The scope of application defined in the respective information brochure must be observed at all times.The welding shield will not protect against severe impacts hazards. The welding shield not protect against explosive devices or corrosive liquids The welding shield offers no absolute protection for the face and eyes. The welding shield should be checked on a regular basis and damaged parts must be replaced immediately. Do not make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in the manual. Do not use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury. In the event of a malfunction or insufficient vision, the welding filters should be replaced immediately. In case of dirt, damage or damaged vision, filter cases must or welding filters must be replaced immediately. That material which may come into contact with the skin could cause allergic reactions to susceptible individuals; That scratched or damaged filters shall be discarded. Eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.That toughened mineral filter colours shall only be used in conjunction with a suitable backing occular.If the symbols F or B are not common to both the ocular rand the frame, then it is lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.If protection against high speed particles at extremes of temperature is required then the selected eye-protector should be marked with the letter T immediately after the impact letter, i.e FT, BT or AT. If the impact letter is not followed by the letter T then the eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature.Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protection clothing to protect your skin form radiation, burns and spatter.

TECHNICAL CHARACTERISTICS

ADF VARIOMATIC PLUS V3 (Fig. 3a)
1 – Switching mode (Grinding – Welding)
2 – Sensitivity knob
3 – Shade control 4/9-13
4 - Delay: Adjustment of the transition period from dark to clear state

ADF VARIOMATIC 421/1 (Fig. 3b)
1 – Shade control
2 – Switching mode (Grinding – Welding)
3 – Adjustment of sensibility
4 – Shade control 4/9-13
5 – Delay: Adjustment of the transition period from dart to clear state
6– Replacable battery (5000h autonomy)
7 – Low battery indicator

Model	420	421
Frame dimensions	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Weight	528g	528g
Material	POLYAMIDE	POLYAMIDE
Optical class of the filter	1	1
Optical class according to light diffusion	1	1
Class according to the visible transmission factor variation	2	2
Class according to the visible transmission factor dependency with the angle	1	1
Shade	4/9-13	4/5-8.4/9-13
Filter dimensions	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Scope of vision	96x39 mm (3744 mm²)	100x52 mm (5200 mm²)
Reaction time	0.2 ms	0.2 ms
Time to return to clear shade	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Light detectors	2	4
Sensitivity adjustment	Yes	Yes
Power	Lithium battery and solar cells.	Lithium replaceable battery and solar cells.
Protection UV IR	up to shade 16	up to shade 16
Operating temperature	-5°C a +55°C	-5°C a +55°C
On/off	automatic	automatic

POSSIBLE ANOMALIES

PROBLEM	POSSIBLE SOLUTIONS
Irregular darkening of the filter	The head harness is positioned incorrectly or the angle of the welding shield is not appropriate regarding our area of vision
The filter does not darken or blinks	The front protective filter cover is damaged or in a bad state
	The sensors are dirty
	The welding current is too low
Slow filter response	The work temperature is too low
	The front or back protective filter covers are dirty
Insufficient vision	Incorrect protection index
	Insufficient light in the work environment

The company may cancel the guarantee whenever the aforementioned use conditions are not followed. FOR ANY TECHNICAL QUERY, PLEASE CONTACT THE TECHNICAL DEPARTMENT OF PRODUCTOS CLIMAX, S.A

SAFETY MARKS

Welding shield marking
Manufacturer: Productos Climax
Model: 420 / 421
Number of the standard: EN 175
Mechanical strength requirement: S
Certification: CE

Cover lens marking
Manufacturer: Productos Climax
Optical class: 1
Mechanical strength requirement: F
Certification: CE

Auto darkening filter marking
Manufacturer: Productos Climax
Model: VARIOMATIC PLUS V3
Number of the standard: EN 379
Certification: CE
Clear shade: 4
Dark shade: 5-8/9-13
Optical class: 1
Diffusion of light class: 1
Variation in luminous transmittance class: 1
Angle of dependence classification: 2

Auto darkening filter marking
Manufacturer: Productos Climax
Model: VARIOMATIC PLUS V3
Number of the standard: EN 379
Certification: CE
Clear shade: 4
Dark shade: 9-13
Optical class: 1
Diffusion of light class: 1
Variation in luminous transmittance class: 1
Angle of dependence classification: 2

Manufacturer: Productos Climax
Model: VARIOMATIC 421/1
Number of the standard: EN 379
Certification: CE
Clear shade: 4
Dark shade: 5-8/9-13
Optical class: 1
Diffusion of light class: 1
Variation in luminous transmittance class: 1
Angle of dependence classification: 2

DE BEDIENUNGSANLEITUNG SCHWEISSFILTERMASKE MOD. 420 und 421

DIE SCHWEISSFILTERMASKE MOD. 420 UND Mod 421 KANN NUR BEI DEN FOLGENDEN SCHWEISSANWENDUNGEN EINGESETZT WERDEN: ELEKTRODEN, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMASCHWEISSEN, AUTOGEN-BRENNSCHNITTE. NICHT GEEIGNET FÜR LASER-SCHWEISSEN ODER EINE ANDERE SCHWEISSTYPEN, DIE IN DEM ZUVOR BESCHRIEBENEN ABSATZ GENANNT WURDE.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Die schweißfiltermasken Mod. 420 Und mod. 421 Wurden entworfen unter berücksichtigung der verordnung (eu) 2016/425 und der harmonisierten norm en 175:1997 Mit der eu-typenprüfung beauftragtes kontrollorgan:Certottica istituto italiano per la certificazione dei prodotti ottici scarl (0530) zona industriale villanova i - 32013 longarone bl.Die schweißfiltermasken mod. 420 Und mod. 421 Wurden entworfen unter berücksichtigung der verordnung (eu) 2016/425 und der harmonisierten norm en 379:2003+a1:2009Mit der eu-typenprüfung beauftragtes kontrollorgan:ecs gmbh - european certification service (1883) hüttfeldstraße 50, 73430 aalen, alemania.Din certco gesellschaft für konformitätsbewertung mbh(0196) alboinstraße 56, d-12103 berlinKonformitätserklärung: www.productosclimax.com

VOR DEM SCHWEISSEN, WICHTIG:

Die vorderen und hinteren Filterabdeckungen haben einen Schutzfilm, der vor der Benutzung abgezogen werden muss. Überprüfen, ob der vordere Teil des Filters sauber ist und ob die beiden Sensoren von Schmutz bedeckt sind. Gleichzeitig sicherstellen, dass der Filter korrekt in der Maske festsitzt. Vor der Nutzung alle operativen Teile prüfen und nachsehen, ob Anzeichen für eine Beschädigung vorliegen. Jedes beschädigte Teil muss sofort und vor der Benutzung ausgetauscht werden. Vor jedem Einsatz die Funktionstüchtigkeit überprüfen. Die Schale und den Winkel der Maske so einstellen, dass sie sich bequem und sicher der Kopfform anpassen.

BETRIEB

Die Schweißfiltermasken 420 und 421 wurden zum Schutz von Augen und Gesicht des Arbeiters vor gefährlichen Funkten und Strahlungen während eines normalen Schweißvorgangs entwickelt. Sie besteht aus einer Gesichtsschale aus Polyamid plus einem Okkularfilter; diese Kombination bietet Schutz vor UV/IR-Strahlen, Hitze, Funken und Spritzer, die während der Schweißarbeiten auftreten!

AUTOMATISCHE DIMMFILTERFUNKTIONEN

Auswahl der Betriebsart (Fig 1a)
Bei einigen Filtern können zwei Betriebsarten gewählt werden: Schweißen oder Schleifen.
Schleifmodus: Wird für Metallschleifanwendungen verwendet. In diesem Modus ist die Dimmfunktion deaktiviert. Der Glasschirm bleibt im klaren Zustand und ermöglicht eine klare Sicht beim Schleifen einer Schweißnaht mit dem Gesichtsschutz des Helms. Der Schleifmodus ist ausschließlich für das Schleifen und nicht für das Schweißen vorgesehen. Vor der Wiederaufnahme des Schweißens muss der Taste in die Position "Schweißen" zurückgestellt werden.

Schutzklasse (Ton) (Fig. 1b)
Die Tone reichen von der hellen Stufe (TONE 4), die dem normalen kristallinen Zustand entspricht, bis zu einem dunklen Ton (TONE 5-8/9-13). Wählen Sie die Tonnummer, die dem Schweißverfahren entspricht. Der dunkle Ton kann vor oder während des Schweißens wie folgt manuell eingestellt werden:
- Durch Drehen nach rechts wird der Ton dunkler.
- Eine Drehung nach links hellt den Ton auf.
Der Pfeil auf dem Schalter zeigt die Toneinstellung an.

Auswahl der Verzögerungszeit (Fig 1c)
Der Regler für die Verzögerungszeit variiert von dunklen zu hellen Tönen und kann mit dem Einstellknopf auf "MAX" (1,0 Sekunden) oder "MIN" (0,1 Sekunden) eingestellt werden.
"MAX" (1,0 Sekunde): Eine längere Verzögerungszeit ist für die meisten Schweißanwendungen geeignet, insbesondere für Anwendungen mit hohen Stromstärken (Strom).
"MIN (0,1 Sekunde): Eine kürzere Verzögerungszeit ist für Punktschweißanwendungen geeignet.
Eine längere Verzögerungszeit kann auch beim WIG-Schweißen verwendet werden, um zu verhindern, dass sich der Filter öffnet, wenn der Lichtweg zu den Sensoren versperrend durch eine Hand, einen Brenner usw. behindert wird.

Auswahl der Empfindlichkeit (Fig. 1d)
Die Empfindlichkeit kann mit dem Einstellknopf auf "HIGH" oder "LOW" eingestellt werden.
Als einfache Faustregel für eine optimale Leistung wird empfohlen, die Empfindlichkeit zunächst hoch einzustellen und sie dann schrittweise zu verringern, bis der Filter nur auf Schweißlichtblitze reagiert und unerwünschte Auslösungen durch Umgebungslicht (direkte Sonne, starkes Kunstlicht, Lichtbogen von Schweißern in der Nähe usw.) falsch auslöst wird.
"HIGH" Vor allem für Schweißanwendungen, insbesondere für Arbeiten mit niedrigem Schweißstrom. "LOW: Nur bei bestimmen Umgebungsbeleuchtungsbedingungen, um unerwünschte Aktivierungen zu vermeiden.

ERNÄHRUNG (Fig 2)
Die schweißfiltermasken 420/421 sind solarbetrieben. Einige Modelle sind nicht mit austauschbaren Batterien ausgestattet, während ausgewählte Modelle eine Anleitung zum Austausch der Filterbatterien benötigen.

Austausch der Batterie des automatischen Dimmfilters (ADF)
Es ist wichtig, dass die Batterie beim Auswechseln in der richtigen Position eingesetzt wird, wie in der Abbildung gezeigt.

SICHERHEIT UND BESCHREIBUNG

Die Nutzung Schweißfiltermasken 420 und 421 wird für den Gebrauch bei LASERSCHWEISSEN und GASSCHNEIDSCHWEISSEN nicht empfohlen. Niemals Heißt Flächen mit dem Filter in Berührung bringen. Niemals die Filterabdeckung von der Maske entfernen. Weder den automatischen Filter noch die Maske verändern, wenn es nicht in dieser Anweisung angegeben wie. Keine Ersatzteile benutzen, die nicht in dieser Anweisung aufgeführt sind. Jede eigenmächtige Veränderung stellt die Sicherheit des Arbeiters in Frage. Die Schweißfiltermasken 420 und 421 sind nicht für den Schutz gegen starken Partikeleinschlag gedacht. Die Schweißfiltermasken 420 und 421 schützen nicht vor Explosionen oder ätzenden Materialien. Wenn der automatische Filter nicht reagiert oder nicht in Funktion tritt, die Schweißarbeiten sofort einstellen und den Verkäufer kontaktieren. Den Schweißfilter nicht in Wasser oder andere Flüssigkeiten tauchen. Den automatischen Filter nicht mit feuchten Lappen oder Lösungsmittel abreiben. Den automatischen Filter regelmäßig säubern. Dazu ein sauberes, trockenes Tuch verwenden. Die vorderen und hinteren Schutzverkleidung des Filters regelmäßig erneuern. Die Betriebstemperatur der Schweißfiltermaske 420 und 421 muss zwischen -5 °C und +55 °C liegen. Es ist wichtig, dass in Betracht zu ziehen, denn je nach Dauer der Schweißarbeiten können sehr hohe Arbeitstemperaturen entstehen. Die operative Stromstärke der Maske reicht bis 300 A, doch empfohlen wird der Bereich beschränkt liegt aber bei 30-120 Ampere. Es ist wichtig, auf der Tabelle 1 auf der Rückseite nachzusehen, welche Stromstärke für den Schweißvorgang benutzt werden soll. SEHR WICHTIG ist es, die INNEREN UND ÄUSSEREN FILTERABDECKUNGEN DES GESICHTS-SCHUTZAUSRÜSTUNG SIND DIE REVISION UND DER AUSTAUSCH DER INNEREN UND ÄUSSEREN FILTERABDECKUNGEN AUS POLYKARBONAT SEHR WICHTIG

NUTZUNGSDAUER

Die Schweißfiltermasken können bei ordnungsgemäßer Aufbewahrung und Pflege bis zu 10 Jahren verwendet werden. Die Nutzungsdauer hängt von verschiedenen Merkmalen wie Verwendung, Reinigung, Lagerung und Wartung ab. Eine regelmäßige Inspektion und der Austausch beschädigter Teile wird empfohlen.

STOCKAGE, ENTRETIEN ET TRANSPORT

Sorgfältig handhaben, um Schweißfilter und Filterabdeckung nicht zu beschädigen. Die Schweißmasken dürfen nicht zusammen mit anderen Gegenständen zusammen transportiert werden und nicht in eine Tasche schaffen.Gr Objekten gelagert werden. Sie müssen an einem trockenen Ort bei einer Temperatur zwischen -10 °C und + 40 °C gelagert werden. Eine längere Lagerung bei Temperaturen über 45 °C kann die Lebensdauer der Schweißerschutzfilterbatterie verkürzen. Es wird empfohlen, die Solarzellen des Schweißerschutzfilters während der Lagerung im Dunklen oder ohne Verwendung ausbewahren, um den Aus-Zustand zu erhalten. Dies kann erreicht werden, indem der Filter einfach mit dem Kopf nach unten in das Lagerregal gelegt wird. Es ist immer wichtig, die Solarzellen und den Lichtsensor des Filters sauber zu halten: Reinigung kann mit einem weichen Tuch oder einem mit einem milden Reinigungsmittel (oder Alkohol) getränkten Tuch erfolgen. Verwenden Sie niemals aggressive Lösungsmittel wie Aceton. Der Benutzer sollte regelmäßig und täglich kontrollieren, dass keine offensichtlichen Schäden vorhanden sind. Die äußeren und inneren Schaugläser sind Verschleißteile und sollten regelmäßig durch zertifizierte Original-Universalersatzteile ersetzt werden.

WARNUNGEN

Die Schweißfiltermasken Mod. 420 und 421 dürfen nur mit einem Schweißfilter und Filtergehäuse verwendet werden. Bei falscher Auswahl des Schweißfilters kann es zum Verlust der Schutzwirkung kommen. Der im entsprechenden Merkblatt festgelegte Anwendungsbereich ist unbedingt zu beachten.Die Schweißmaske schützt nicht vor schweren Stößen.Die Schweißerschutzschild schützt nicht vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten. Der Schweißerschutzschild bietet keinen absoluten Schutz für Gesicht und Augen.Das Schweißschild sollte regelmäßig überprüft werden und beschädigte oder abgenutzte Teile sollten sofort ersetzt werden. Nehmen Sie keine Änderungen am Filter oder am Rumpf vor, es sei denn, dies ist in der Anleitung angegeben.Verwenden Sie keine Ersatzteile, die nicht in dieser Anleitung angegeben sind. Unerlaubte Änderungen und Ersatzteile führen zum Erlöschen der Garantie und setzen den Bediener der Gefahr von Personenschäden aus.Bei Fehlfunktionen oder unzureichender Sicht müssen die Schweißfilter sofort ausgetauscht werden.Bei Verschmutzung, Beschädigung oder Sichtbeeinträchtigung müssen Filtergehäuse oder Schweißfilter sofort ausgetauscht werden.Materialien, die mit der Haut in Berührung kommen können, können bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen. Zerkratzte oder beschädigte Filter sollten entsorgt werden.Hochgeschwindigkeits-Partikelschutzbrillen, die über normalen Brillen getragen werden, können Stöße übertragen und den Träger gefährden.Filtermäuse sollten nur in Verbindung mit einem geeigneten Stützokular verwendet werden.Wenn die Symbole F oder B nicht sowohl für das Okular als auch für den Rahmen verwendet werden, ist das Symbol mit der niedrigeren Stufe für den gesamten Augenschutz zu verwenden.Wenn Schutz gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei extremen Temperaturen erforderlich ist, muss der gewählte Augenschutz mit dem Buchstaben T unmittelbar nach dem Aufpraallbuchstaben gekennzeichnet sein, d. h. FT, BT oder AT. Steht nach dem Aufpraallbuchstaben nicht der Buchstabe T, sollte der Augenschutz nur gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei Umgebungstemperaturen verwendet werden. Tragen Sie immer eine Schutzbrille unter dem Schweißhelm und Schutzkleidung, um Ihre Haut vor Strahlung, Verbrennungen und Spritzern zu schützen.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ADF VARIOMATIC 421/1 (Fig. 3a)
1 - Modes de changement de teintes
2 - Mode de commutation (Meulage - Soudage)
3 - Réglage de la sensibilité
4 - Contrôle de la teinte 4/5-8 - 4/9-13
5 - Délai : Réglage de la période de transition de l'état sombre à l'état clair
6 - Batterie remplaçable (autonomie de 5000 heures)
7 - Indicateur de batterie faible

ADF VARIOMATIC PLUS V3 (Fig. 3b)
1 - Mode de commutation (Meulage - Soudage)
2 - Molette de sensibilité
3 - Contrôle de la teinte 4/9-13
4 - Délai : Réglage de la période de transition de l'état sombre à l'état clair

Modèle	420	421
Dimensions châssis	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Poids	528g	528g
Matériel	Polyamide	Polyamide
Classe optique du filtre	1	1
Classe optique de diffusion de la lumière	1	1
Classe de variation du facteur de transmission du rayonnement visible.	2	1
Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission du rayonnement visible	1	2
Ton	4/9-13	4/5-8.4/9-13
Dimensions filtres	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Champs de vision	96x39 mm (3744 mm²)	100x52 mm (5200 mm²)
Temps de réaction	0.2 ms	0.2 ms
Temps nécessaire pour revenir à un ton clair	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Conducteurs de lumière	2	4
réglage de sensibilité	OUI	OUI
Alimentation	Batterie au lithium et cellules solaires	Batterie au lithium échangeable et cellules solaires
Protection UV IR	up to shade 16	up to shade 16
Température d'utilisation	-5°C à +55°C	-5°C à +55°C
On/off	automatique	automatique

ANOMALIES ÉVENTUELLES

En cas de non-respect des conditions d'utilisation précédemment mentionnées l'entreprise reste libre d'appliquer la garantie. POUR TOUTE DEMANDE TECHNIQUE VEUILLEZ VOUS ADRESSER AU SERVICE TECHNIQUE DES PRODUITS CLIMAX, S.A

PROBLÈME	SOLUTIONS POSSIBLES
Obscurcissement irrégulier du filtre	Le harnais de tête est mal positionné ou l'angle du bouclier de soudage n'est pas approprié par rapport à notre champ de vision.
Le filtre ne s'obscurcit pas ou bien clignote.	Le couvre-filtre protecteur avant est abîmé ou en mauvais état.
	Les capteurs sont sales.
	Le courant de soudage est trop faible.
Réponse du filtre lente	La température de travail est trop faible.
	Les couvre-filtres protecteurs avant ou arrières sont sales.
Vision insuffisante	Indice de protection incorrect
	Lumière insuffisante dans la zone de travail.

MARQUES DE SÉCURITÉ

Marquage du verre de couverture
Fabricant : Productos Climax
Classe optique : 1
Exigence de résistance mécanique : F
Certification : CE

Marquage du cassque de soudage
Fabricant : Productos Climax
Modèle : 420 / 421
Numéro de norme : EN 175
Exigence de résistance mécanique : S
Certification : CE

Fabricant : Productos Climax
Modèle : VARIOMATIC PLUS V3
Numéro de norme : EN 379
Certification : CE
Teinte claire : 4
Teinte sombre : 9-13
Classe optique : 1
Classe de diffusion de la lumière : 1
Classe de variation de la transmittance lumineuse : 1
Classe d'angle de dépendance : 2

Fabricant : Productos Climax
Modèle : VARIOMATIC 421/1
Numéro de la norme : EN 379
Certificat : CE
Teinte claire : 4
Teinte foncée : 5-8/9-13
Classe optique : 1
Classe de diffusion de la lumière : 1
Variation de la classe de transmittance lumineuse : 1
Classement de l'angle de dépendance : 2

FR MANUEL D'INSTRUCTIONS MASQUES DE SOUDAGE MOD. 420 ET 421

LES MASQUES DE SOUDAGE 420 ET 421 NE PEUVENT ÊTRE UTILISÉS QUE DANS LES APPLICATIONS DE SOUDAGE SUIVANTES : ELECTRODE, ARGON/HELIUM, MIG/MAG, WIG/TIG, PLASMA ET OXYWELD.
NE CONVIENT PAS AU SOUDAGE AU LASER OU À TOUT AUTRE TYPE DE SOUDAGE NON DÉCRIT CI-DESSUS.

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Les masques de soudage mod. 420 et mod. 421 a été conçu en tenant compte du règlement (UE) 2016/425 et de la norme harmonisée EN 175:1997
Organisme de contrôle notifié chargé de l'examen de type de l'UE :
CERTOTTICA Istituto Italiano per la Certificazione dei prodotti Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Les filtres de soudage mod. 420 Variomatic Plus et 421 a été conçu en tenant compte du règlement (UE) 2016/425 et de la norme harmonisée EN 379:2003+A1:2009.
Organisme de contrôle notifié chargé de l'examen de type de l'UE :
ECS GmbH - European Certification Service (1883) Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Allemagne. DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin Déclaration de conformité : www.productosclimax.com

AVANT LE SOUDAGE IMPORTANT :

Les couvercles des filtres avant et arrière sont dotés d'un film protecteur qui doit être retiré avant l'utilisation.
Vérifiez que l'avant du filtre est propre et qu'aucune saleté ne recouvre les deux capteurs. Vérifiez également que le filtre est correctement fixé au masque.
Avant d'utiliser l'écran, inspectez toutes les pièces de fonctionnement et vérifiez qu'elles ne présentent pas de signes de détérioration. Toute pièce endommagée doit être remplacée immédiatement avant l'utilisation.
Vérifiez le fonctionnement du filtre avant chaque utilisation.
Ajuster le harnais et l'angle de la visière jusqu'à ce que le casque tienne confortablement et solidement sur votre tête

FONCTIONNEMENT

Les masques de soudage mod. 420 et 421 est conçu pour protéger les yeux et le visage de l'opérateur contre les projections et les radiations dangereuses pendant le processus de soudage normal. Composé d'une pièce faciale en polyamide et d'un oculaire filtrant, cet ensemble offre une protection contre les émissions UV/IR, la chaleur, les étincelles et les projections produites pendant le processus de soudage.

FONCTIONS DU FILTRE DE GRADATION AUTOMATIQUE

Sélection du mode de fonctionnement (Fig 1a)
Pour certains filtres, deux modes de fonctionnement peuvent être sélectionnés : le soudage ou le meulage.
Mode meulage : utilisé pour les applications de meulage des métaux. Dans ce mode, la fonction de gradation est désactivée. L'abat-jour en verre reste transparent, ce qui permet de voir clairement pour meuler une soudure avec la protection faciale fournie par le casque. Le mode meulage est conçu exclusivement pour le meulage et non pour le soudage. Avant de reprendre le soudage, le bouton doit être remis en position "soudage".

Choix de protection (teinte) (Fig 1b)
Les tonalités vont d'un niveau clair (TONE 4), qui correspond à l'état cristallin normal, à une tonalité foncée (TONE 5-8/9-13). Sélectionner le numéro de tonalité qui correspond aux procédures de soudage. Le ton foncé peut être réglé manuellement avant ou pendant le soudage comme suit :
Le fait de tourner vers la droite assombrit le ton.
Le fait de le tourner vers la gauche permet d'éclaircir le ton. La flèche sur le commutateur indique le réglage de la tonalité.

Sélection du temps de retard (Fig 1c)
Le bouton de retard varie d'un ton sombre à un ton clair et peut être réglé sur "MAX" (1,0 seconde) ou "MIN" (0,1 seconde) à l'aide du bouton de réglage.
"MAX" (1,0 seconde) : un délai plus long convient à la plupart des applications de soudage, en particulier aux applications à fort ampérage (courant).
"MIN (0,1 seconde) : un délai plus court convient aux applications de soudage par points.
Un délai plus long peut également être utilisé pour le soudage TIG afin d'empêcher le filtre de s'ouvrir lorsque le trajet de la lumière vers les capteurs est temporairement obstrué par une main, une torche, etc.

Sélection de la sensibilité (Fig 1d)
La sensibilité peut être réglée sur "HIGH" ou "LOW" à l'aide du bouton de réglage.
Pour obtenir des performances optimales, il est recommandé de régler d'abord la sensibilité à un niveau élevé, puis de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'aux éclairs de la lumière de soudage et ne soit pas activé de manière incorrecte en raison des conditions de lumière ambiante (soleil direct, lumière artificielle forte, arcs des soudeurs à proximité, etc.) "HIGH : Principalement pour les applications de soudage. Mais aussi pour les faibles courants de soudage.
"LOW" : uniquement dans certaines conditions d'éclairage ambiant spécifiques afin d'éviter les activations non désirées.

POWER (Fig. 2)
Les masques de soudage 420/421 fonctionnent à l'énergie solaire. Certains modèles n'ont pas de piles remplaçables, tandis que d'autres modèles nécessitent des instructions pour remplacer les piles du filtre.
Remplacement de la pile du filtre d'obscurcissement automatique (ADF)
Lors du remplacement de la batterie, il est essentiel qu'elle soit montée dans la bonne position, comme indiqué sur l'illustration.

SÉCURITÉ ET DESCRIPTION

Les masques de soudage 420 et 421 ne sont pas conseillés pour les soudages LASER ni OXYACETYLÉNIQUE. Ne jamais mettre de surfaces brûlantes en contact avec le filtre automatique. Ne jamais enlever le couvre-filtre du masque. Ne modifier ni le filtre automatique ni le masque, sauf si indiqué dans le manuel. Ne pas utiliser de pièces détachées non indiquées dans ce manuel.Toute modification non autorisée peut compromettre la sécurité de l'opérateur.Les masques de soudage 420 et 421 ne sont pas conçus pour la protection contre les forts impacts de particules.Les masques de soudage 420 et 421 ne protègent pas contre les explosions ou les matériaux corrosifs.Si le filtre automatique ne répond pas ou ne fonctionne pas, arrêter immédiatement de souder et contacter votre distributeur. Ne pas submerger le filtre de soudage dans de l'eau ou d'autres liquides. Ne pas frotter le filtre automatique avec des parties humides ou avec des dissolvants.Nettoyer le filtre automatique régulièrement. Utiliser un chiffon sec et propre. Remplacer régulièrement les couvre-filtre protecteurs avant et arrières.La température de travail du masque de soudage 420 et de -5 °C à + 55 °C. Il est important d'en tenir compte car en fonction de la durée du soudage les températures de travail peuvent être élevées. L'intensité de courant du masque va jusqu'à 300 A mais la plage de travail conseillée est de 30-120 Ampères. Il est important de consulter le recto du Tableau 1 pour régler l'intensité du courant en fonction du type de soudage à utiliser.POUR UNE CORRECTE CONSERVATION ET UN CORRECT FONCTIONNEMENT DE CET EQUIPEMENT DE SÉCURITÉ FACIALE LA RÉVISION ET LE REMPLACEMENT DES COUVRE-FILTRES DE POLYCARBONATE INTÉRIEURS ET EXTÉRIEURS SONT TRÈS IMPORTANTS.

EXPIRATION

La durée de vie d'un casque de soudure est estimée à 10 ans si les conditions de stockage et de conservation sont respectées. La durée d'utilisation dépend de diverses caractéristiques telles que l'usage, le nettoyage, le stockage et l'entretien. Il est recommandé de procéder à des inspections périodiques et de remplacer les pièces endommagées.

STOCKAGE, ENTRETIEN ET TRANSPORT

Il faut veiller à ce que le filtre de soudage et le boîtier du filtre ne soient pas endommagés. Aucun objet ne doit être placé sur les écrans de soudage ou stocké à proximité de matériaux de coupe. Le lieu de stockage doit être sec et à une température comprise entre –10 °C et +40 °C. Une exposition prolongée à des températures supérieures à 45 °C peut réduire la durée de vie de la batterie du filtre de soudage auto-obscurcissant. Il est recommandé de maintenir les cellules solaires du filtre de soudage auto- obscurcissant hors d'accès ou sans exposition à la lumière pendant le stockage afin de maintenir le mode arrêt. Pour ce faire, il suffit de placer le filtre à l'envers sur le rayon de stockage. Il est toujours nécessaire de maintenir les cellules solaires et les capteurs de lumière du filtre exempts de poussière et d'éclaboussures : le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un chiffon doux ou d'un chiffon imbibé d'un détergent doux (ou d'alcool). Ne jamais

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ MOD. 420 i MOD. 421

PRZYKŁADY SPAWALNICZE 420 I 421 MOGĄ BYĆ UŻYWANE TYLKO W NASTĘPUJĄCYCH ZASTOSOWANIACH SPAWANIA: PROCESY SPAWANIA MATERIAŁU, ANGIELI, MIG/MAG, TIG/TIG, SPAWANIA PLAZMOWEGO (CIĘCIA TLENOWEGO).
NIE NADAJĄ SIĘ DO SPAWANIA LASEROWEGO ANI DO JAKOŚCIOWEJ INNEGO RODZAJU SPAWANIA NIE OPISANEGO W POPRZEDNIM ROZDZIALE.

OPIS OGÓLNY

Mod ekranu spawalniczego. 420 i mod. 421 został zaprojektowany z uwzględnieniem Rozporządzenia (UE) 2016/425 oraz normy zharmonizowanej EN 175:1997.
Notyfikowana jednostka certyfikująca odpowiedzialna za badanie typu UE:
CERTOTTICA Włoski Instytut Certyfikacji Produktów Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Filtrujący mod okularu. Modele 420 Variomatic Plus i 421 zostały zaprojektowane z uwzględnieniem rozporządzenia (UE) 2016/425 i normy zharmonizowanej EN 379:2003+A1:2009
Notyfikowana jednostka certyfikująca odpowiedzialna za badanie typu UE:
ECS GmbH – European Certification Service (1883) Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Niemcy.
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(0196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin
Deklaracja zgodności: www.productosclimax.com

PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA, WAŻNE:

Przednia i tylna osłona filtra mają warstwę zabezpieczającą, którą należy usunąć przed użyciem.
Sprawdzić czy przednia część filtra jest czysta i czy nie ma zabrudzeń pokrywających dwa czujniki. Jednocześnie sprawdzić czy filtr jest poprawnie przymocowany na maszce.
Skontrolować wszystkie części operacyjne przed użyciem tarczy i sprawdzić czy nie ma śladów zniszczenia. Jakąkolwiek zniszczoną część natychmiast należy wymienić przed zastosowaniem.
Sprawdzić działanie filtra przed każdym użyciem.
Dostosować uprząż i kąt tarczy tak aż kask dopasuje się do naszej głowy w sposób wygodny i bezpieczny.

DZIAŁANIE

Tarcza 420 i 421 została zaprojektowana dla ochrony oczu i twarzy operatora przeciw odpryskom oraz niebezpiecznemu promieniowaniu w trakcie procesu normalnego spawania.
Składa się z obudowy tarczy wykonanej z poliamidu i szkła filtrującego; ten zestaw dostarcza zabezpieczenia przed emisją UV/IR, ciepłem, iskrami i rozpryskującymi się cząsteczkami wytwarzanymi w trakcie procesu spawania.

FUNKCJE AUTOMATYCZNEGO FILTRA PRZYCIEMNIAJĄCEGO

Wybór trybu pracy (Fig. 1a)
W przypadku niektórych filtrów można wybrać dwa tryby pracy: spawanie lub szlifowanie.
Tryb szlifowania: Używany do szlifowania metali. W tym trybie funkcja ściemniania jest wyłączona. Odcień szkła pozostaje w stanie przyczystym, umożliwiając wyraźny widok szlifowania spoiny z osłoną tarczy dostarczoną przez hełm. Tryb szlifowania jest przeznaczony wyłącznie do szlifowania, a nie do spawania. Przed wznowieniem spawania należy ustawić przyciśk w pozycji „spawanie".

Klasa ochrony (Fig. 1b)
Odcienie wahają się od jasnego (SHONE 4), który jest normalnym stanem krystalicznym, do ciemnego (SHONE 5-8/9-13). Wybierz numer odcienia, który odpowiada procedurom procesu spawania. Ciemny odcień można regulować ręcznie przed lub podczas spawania w następujący sposób:
- Obrót w prawo powoduje przyciemnienie tonu.
- Obrót w lewo powoduje rozjaśnienie tonu.
Strzałka na przełączniku wskazuje ustawienie tonu.

Wybór czasu opóźnienia (Fig. 1c)
Pokrętło czasu opóźnienia ma zakres od ciemnego do jasnego tonu i można go ustawić na „MAX" (1,0 sekundy) lub „MIN" (0,1 sekundy) za pomocą pokrętła regulacyjnego.
„MAX" (1,0 sekunda): Dłuższe opóźnienie jest odpowiednie dla większości zastosowań spawalniczych, zwłaszcza zastosowań o dużym natężeniu (prądzie).
„MIN" (0,1 sekundy): Krótszy czas opóźnienia jest odpowiedni do zgrzewania punktowego.
Dłuższy czas opóźnienia można również zastosować do spawania TIG, aby zapobiec otwarciu filtra, gdy ścieżka światła do czujników zostanie tymczasowo zablokowana ręką, palnikiem itp.

Wybór czułości (Fig. 1d)
Czułość można ustawić na „MYSOKA" lub „NISKA" za pomocą pokrętła regulacyjnego.
Jako prostą praktyczną zasadę w celu uzyskania optymalnej wygląd(ości), zaleca się wagierw ustawić wysoką czułość, a następnie stopniowo ją zmniejszać, aż filtr będzie reagował tylko na błyski światła podczas spawania i nie wyłączał się błędnie z powodu warunków oświetlenia otoczenia (bezpośrednie słońce, silne sztuczne światła, podliskie łuki spawalnicze itp.).
„HIGH" (Wysoki): Głównie do zastosowań spawalniczych, zwłaszcza do pracy z niskim prądem spawania.
„LOW" (Niski): Tylko w skrajnych warunkach oświetlenia otoczenia, aby zapobiec niepożądanym aktywacjom.

KAMIENIE (Fig. 2)
Przyłbice spawalnicze 420/421 są zasilane energią słoneczną. Niektóre modele nie mają wymiennych baterii, a niektóre wybrane modele wymagają instrukcji wymiany baterii fotra.
Wymiana baterii fotra samościemniającego (ADF).
Istotne jest, aby podczas wymiany akumulatora był on zamontowany we właściwej pozycji, jak pokazano na ilustracji.

WYGAŚNIĘCIE

Okres użytkowania przyłbicy spawalniczej szacowany jest na 10 lat, o ile spełnione są warunki przechowywania i konserwacji.
Czas użytkowania zależy od różnych cech, takich jak użytkowanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja. Zależa się okresowe przeglądy i wymianę uszkodzonych części.

PRZECHOWYWANIE, KONSERWACJA I TRANSPORT

Należy uważać, aby filtr spawalniczy i obudowa filtra nie zostały uszkodzone. Przedmiotów nie należy umieszczać na osłonach spawalniczych ani przechowywać w pobliżu materiałów łrzących. Miejsce przechowywania musi być suche iw temperaturze od -10°C do +40°C. Dopuszcza wystawienie na działanie temperatur powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii samościemniającego filtra spawalniczego. Zaleca się, aby ogniwa słoneczne z automatyczne zaciemniający się filtrem spawalniczym były przechowywane w ciemności lub poza zasięgiem światła podczas przechowywania, aby utrzymać tryb wyłączenia. Można to osiągnąć poprzez umieszczenie filtra do ojrzy nogami na półce do przechowywania. Należy zawsze dbać o to, aby ogniwa słoneczne i czujniki światła w filtrze były wolne od kurzu i zachłapań: czyszczenie można wykonać miękką ściereczką lub szmatką nasączoną łagodnym detergentem (lub alkoholem). Nigdy nie używaj agresywnych rozpuszczalników, takich jak aceton. Użytkownik powinien przeprowadzać regularne codzienne kontrole, aby upewnić się, że nie ma widocznych uszkodzeń. Wszjery zewnętrzne i wewnętrzne są częściami zużywalnymi i należy je regularnie wymieniać na oryginalne certyfikowane uniwersalne części zamienne.

OSTRZEŻENIA

Ekrany spawalnicze mod. 420 i 421 należy używać wyłącznie z filtrem spawalniczym i obudową filtra. Niewłaściwy dobór filtra spawalniczego może oznaczać utratę efektu ochronnego. Należy zawsze przestrzegać zakresu zastosowania określonego w odpowiedniej broszurze informacyjnej.Osłona spawalnicza nie chroni przed poważnymi uderzeniami.Przyłbica spawalnicza nie chroni przed urządzeniami wybuchowymi ani łrzymi electrodami.Przyłbica spawalnicza nie zapewnia całkowitej ochrony twarzy i oczu.Osłona spawalnicza należy okresowo sprawdzać, a uszkodzone lub zużyte części należy natychmiast wymieniać.Nie dokonuj modyfikacji filtra lub kadłuba, chyba że jest to określone w instrukcji.Nie używaj części zamiennych, które nie są określone w niniejszej instrukcji.Nie dokonywanie modyfikacji i części zamienne powodują utratę gwarancji i narażają operatora na rozwój obrażeń ciała.W przypadku nieprawidłowego działania lub niedostatecznej widoczności należy natychmiast wymienić filtry spawalnicze.W przypadku zabrudzenia, uszkodzenia lub pogorszenia wzroku należy natychmiast wymienić obudowę filtrów lub filtry spawalnicze.Materiały, które mogą mieć kontakt ze skórą, mogą powodować reakcje alergiczne u osób podatnych.Zużywane lub uszkodzone filtry należy wyrzucić.Osłony oczu z cząsteczkami o dużej prędkości, noszone na standardowych okularach okularach korygujących, mogą przenosić wstrząsy, stwarzając zagrożenie dla użytkownika.Okulary filtrujące powinny być używane wyłącznie w połączeniu z odpowiednim okularem pomocniczym.Jeśli filtr B nie są wczytne dla okularu i oprawki, nieszy poziom zostanie przypisany do pełnej ochrony wzroku.Jeżeli wymagana jest ochrona przed cząstkami o dużej prędkości w ekstremalnych temperaturach, wybrana ochrona oczu powinna być oznaczona literą T bezpośrednio po literze odcienia, np. FT, BT lub AT. Jeśli po literze odcienia nie występuje litera T, osłony oczu należy używać wyłącznie do ochrony przed cząstkami poruszającymi się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej.Zawsze noś google lub okulary ochronne pod przyłbicą spawalniczą i odzież ochronną, aby chronić skórę przed promieniowaniem, oparzeniami i odpryskami.

CHARAKTERYSTYKA TECHNICZNA

ADF VARIOMATIC 421/1 (Fig. 3a)
1 - Tryby zmiany odcieni
2 - Tryb przełączania (Szlifowanie - Spawanie)
3 - Regulacja czułości
4 - Kontrola odcienia 4/5-8 - 4/9-13
5 - Opóźnienie: Regulacja czasu przejścia z ciemnego do jasnego stanu
6 - Wymieniałna bateria (autonomia 5000 godzin)
7 - Wskaźnik niskiego stanu baterii

ADF VARIOMATIC PLUS V3 (Fig. 3b)
1 - Tryb przełączania (Szlifowanie - Spawanie)
2 - Pokrętło czułości
3 - Kontrola odcienia 4/9-13
4 - Opóźnienie: Regulacja czasu przejścia z ciemnego do jasnego stanu

Model	420	421
Wymiary szkieełtu	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Ciężar	528g	528g
Materiał	Poliamid	Poliamid
Klasa optyczna filtra	1	1
Klasa optyczna wg stopnia rozpraszania światła	1	1
Klasa wg zmiany współczynnika przeszczuania wiązera	1	1
Klasa wg uzależnienia współczynnika przeszczuania wiązera od kąta padania	2	2
Odcień	4/9-13	4/5-8 4/9-13
Wymiary filtrów	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Pole widzenia	96x39 mm (3744 mm²)	100x52 mm (5200 mm²)
Czas reakcji	0.2 ms	0.2 ms
Czas powrotu do jasnego odcienia	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Czujniki światła	2	4
Regulacja czułości	TAK	TAK
Zasilanie	Bateria litowa i komórki słoneczne.	Wymienna bateria litowa i komórki słoneczne.
Ochrona UV IR	16	16
Temperatury zastosowania	-5°C a +55°C	-5°C a +55°C
On/off	automatyczny	automatyczny

MOŻLIWE NIEPRAWIDŁOWOŚCI

PROBLEM	EWENTUALNE ROZWIĄZANIA
Nieregularne ściemnianie się filtra	Upewnij na głowę jest ustawiona nieprawidłowo lub kąt osłony spawalniczej nie jest odpowiedni w odniesieniu do naszego pola widzenia.
Filtr nie ulega ściemnieniu lub mruga	Przednia ochronna osłona filtra jest uszkodzona lub w złym stanie
Wolna odpowiedź filtra	Czujniki są zabrudzone
	Prąd spawania jest zbyt niski
	Temperatura pracy jest zbyt niska
Niewystarczająca widoczność	Przednie lub tylne ochronne osłony filtra są zabrudzone
	Niewłaściwy wskaźnik ochrony
	Niewystarczająca ilość światła w otoczeniu pracy.

W przypadku nie przestrzegania wyżej podanych warunków użytkowania przedsiębiorcho jest zwolnione od zastosowania gwarancji. DLA JAKIEJKOLWIEK KONSULTACJI PROSZĘ ZWRÓCIĆ SIĘ DO DZIAŁU TECHNICZNEGO PRODUCTOS CLIMAX, S.A.

OZNACZENIA BEZPIECZEŃSTWA

Oznaczenie osłony spawalniczej
Producent: Productos Climax
Model: 420 / 421
Numer normy: EN 175
Wymaganie dotyczące wytrzymałości mechanicznej: S
Certyfikacja: CE

Producent: Productos Climax
Model: VARIOMATIC 421/1
Numer normy: EN 379
Certyfikacja: CE
Jasny odcień: 4
Ciemny odcień: 5-8/9-13
Klasa optyczna: 1
Klasa rozproszenia światła: 1
Zmiana klasy przepuszczalności światła: 1
Klasyfikacja kąta zależności

Oznaczenie szybki ochronnej
Producent: Productos Climax
Klasa optyczna: 1
Wymaganie dotyczące wytrzymałości mechanicznej: F
Certyfikacja: CE

Producent: Productos Climax
Model: VARIOMATIC PLUS V3
Numer normy: EN 379
Certyfikacja: CE
Jasny odcień: 4
Ciemny odcień: 5-8/9-13
Klasa optyczna: 1
Klasa rozproszenia światła: 1
Klasa zmienności przepuszczalności światła: 1
Klasa kąta zależności: 2

GR ΟΔΗΓΙΕΣ ΧΡΗΣΗΣ ΤΟΥ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΟΝΤΕΛΟ 420 ΚΑΙ 421

ΕΞΟΠΛΙΣΜΟΣ ΟΔΗΓΙΩΝ ΗΛΕΚΤΡΟΚΟΛΛΗΣΗΣ ΜΟΝΤΕΛΟ 420 ΚΑΙ ΜΟΝΤΕΛΟ 421 ΜΠΟΡΕΙ ΝΑ ΧΡΙΣΙΜΟΠΟΙΗΘΕΙ ΜΟΝΟ ΣΤΙΣ ΑΚΟΛΟΥΘΕΣ ΕΦΑΡΜΟΓΕΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ: STICK, ΑΡΓΟΝ/ΗΛΙΟ, MIG/MAG, TIG/TIG, ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΠΛΑΣΜΑΤΟΣ ΑΚΙΔΟΥ ΚΑΙ ΕΞΟΧΗΣ.
ΔΕΝ ΕΙΝΑΙ ΚΑΤΑΛΛΗΛΟ ΓΙΑ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΛΕΖΕΡ Η ΓΙΑ ΟΠΟΙΟΔΗΠΟΤΕ ΑΛΛΟ ΤΥΠΟ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΕΩΣ ΔΕΝ ΠΕΡΙΓΡΑΦΕΤΑΙ ΣΤΗΝ ΠΡΟΗΓΟΥΜΕΝΗ ΕΝΟΤΗΤΑ.

ΓΕΝΙΚΗ ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ

Η οπτίδα συγκόλλησης mod. 420 και mod. 421 έχει σχεδιαστεί λαμβάνοντας υπόψη τον κανονισμό (ΕΕ) 2016/425 και το εναρμονισμένο πρότυπο EN 175:1997.
Κοινοποιημένος φορέας: ελέγχου αρμόδιος για την εξέταση τύπου ΕΕ:
CERTOTTICA Ιταλικό Ινστιτούτο για την Πιστοποίηση των προϊόντων Ottici Scarl (0530) Zona industriale Villanova I - 32013 Longarone BL.
Το mod φιλτραρίσματος προσοφθάλμιου φακού. 420 Variomatic Plus και 421 έχουν σχεδιαστεί λαμβάνοντας υπόψη τον κανονισμό (ΕΕ) 2016/425 και το εναρμονισμένο πρότυπο EN 379:2003+A1:2009
Κοινοποιημένος φορέας: ελέγχου αρμόδιος για την εξέταση τύπου ΕΕ:
ECS GmbH - European Certification Service (1883) Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Γερμανία.
DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH(196) Alboinstraße 56, D-12103 Berlin
Δήλωση συμμόρφωσης: www.productosclimax.com

ΠΡΙΝ ΤΗ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗ ΣΗΜΑΝΤΙΚΟ:

Το μπροστινό και το πίσω κατάκι του φίλτρου έχουν προστατευτική μεμβράνη που πρέπει να αφαιρεθεί πριν από τη χρήση.
Ελέγξτε ότι το μπροστινό μέρος του φίλτρου είναι καθαρό και ότι δεν υπάρχει βρομιά που καλύπτει τους δύο αισθητήρες.
Ταυτόχρονα ελέγξτε ότι το φίλτρο είναι σωστά συνδεδεμένο στο εξόφθαλμο.
Επιθεωρήστε όλα τα λειτουργικά μέρη πριν χρησιμοποιήσετε την οθόνη και ελέγξτε για σημάδια φθοράς. Οποιαδήποτε κατεστραμμένο εξάρτημα πρέπει να αντικατασταθεί αμέσως πριν από τη χρήση.
Ελέγξτε τη λειτουργία του φίλτρου πριν από κάθε χρήση.
Ρυθμίστε τη ζώνη και τη γωνία της προσωπίδας μέχρι το κράνος να εφαρμόζει στο κεφάλι μας άνετα και με ασφάλεια.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Η οπτίδα 420 και η οπτίδα 421 έχουν σχεδιαστεί για να προστατεύουν τα μάτια και το πρόσωπο του χειριστή από επικίνδυνες προεξοχές και ακτινοβολία κατά τη διάρκεια της κανονικής διαδικασίας συγκόλλησης. Αποτελείται από ένα σώμα προσώπου από πολυαμίδιο συν ένα προσοφθάλμιο φίλτραρίσματος. Αυτό το σετ προσφέρει προστασία από εκπομπές UV/IR, θερμότητα, σπινθήρες και πετάλια που παράγονται κατά τη διαδικασία συγκόλλησης.

ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΕΣ ΦΙΛΤΡΟΥ ΑΥΤΟΜΑΤΗΣ ΣΚΟΤΡΙΑΝΕΜΟΥ

Επιλογή τρόπου λειτουργίας (Fig. 1a)
Για ορισμένα φίλτρα, μπορούν να επιλεγούν δύο τρόποι λειτουργίας: συγκόλληση ή λείανση.
Τρόπος λείανσης: Χρησιμοποιείται για εφαρμογές λείανσης μετάλλων. Σε αυτήν τη λειτουργία, η λειτουργία dimming είναι απενεργοποιημένη. Η απόχρωση του γυαλιού παραμένει σε καθαρή κατάσταση, επιτρέποντας σε μια καθαρή οψη για τράβηγμα συγκόλλησης με οστίδα προσώπου που παρέχεται από το κράνος. Η λειτουργία λείανσης έχει σχεδιαστεί μόνο για λείανση, όχι για συγκόλληση. Πριν από την επανέκκιξη της συγκόλλησης, το κουμπί πρέπει να επανέλθει στη θέση «συγκόλληση».

Κατηγορία προστασίας (Fig. 1b)
Οι αποχρώσεις κυμαίνονται από ανοιχτό (SHONE 4), που είναι η κανονική κρυσταλλική κατάσταση, έως σκούρες (SHONE 5-8/9-13). Επιλέξτε τον αριθμό απόχρωσης που ταιριάζει με τις διαδικασίες της διαδικασίας συγκόλλησης. Οι σκούρες τόνοι μπορεί να ρυθμιστεί χειροκίνητα πριν ή κατά τη συγκόλληση ως εξής:
- Η περιστροφή προς τα δεξιά σκουραίνει τον τόνο.
- Η περιστροφή προς τα αριστερά ελαφρύνει τον τόνο.
Το βέλος στο διακόπτη υποδεικνύει τη ρύθμιση του τόνου.

Καθυστέρηση επίκλησης ρύθμισης (Fig. 1c)
Το κουμπί χρόνου καθυστέρησης κυμαίνεται από σκούρο έως ανοιχτό τόνο και μπορεί να ρυθμιστεί σε «MAX» (1,0 δευτερόλεπτο) ή «MIN» (0,1 δευτερόλεπτο) χρησιμοποιώντας το κουμπί ρύθμισης.
«MAX» (1,0 δευτερόλεπτο): Μια μακρύτερη χρονική καθυστέρηση είναι επαρκής για τις περισσότερες εφαρμογές συγκόλλησης, ειδικά για εφαρμογές υψηλής έντασης ρεύματος (ρεύμα).
«MIN» (0,1 δευτερόλεπτο): Ένας μικρότερος χρόνος καθυστέρησης είναι κατάλληλος για εφαρμογές σημειακής συγκόλλησης. Ένας μεγαλύτερος χρόνος καθυστέρησης μπορεί επίσης να χρησιμοποιηθεί για τη συγκόλληση TIG για να αποτρέψει το άνοιγμα του φίλτρου όταν η σκοτεινή διαδρομή προς τους αισθητήρες μπλοκαριστεί προσωρινά από ένα χέρι, φακό κ.λπ.

Επιλογή ευαισθησίας (Fig. 1d)
Η ευαισθησία μπορεί να οριστεί σε «HIGH» ή «LOW» χρησιμοποιώντας το κουμπί ρύθμισης.
Ως απλός εμπειρικός κανόνας για βέλτιστη απόδοση, συνιστάται να ρυθμίσετε την ευαισθησία σε υψηλή επίπεδο στην αρχή και στη συνέχεια να τη μειώσετε σταδιακά, έως ότου το φίλτρο αντιδρά μόνο στις λάμψεις φωτός από τη συγκόλληση και δεν ενεργοποιείται λανθασμένα λόγω των συνθηκών φωτός του περιβάλλοντος (έμφαση τήλιος, δυνατός τεχνητός φωτισμός, κοντινά τόξα συγκόλλησης κ.λπ.).
«HIGH» (Υψηλό): Κυρίως για εφαρμογές συγκόλλησης, ειδικά για εργασίες με χαμηλό ρεύμα συγκόλλησης.
«LAMMO» (Λαμπάδα): Μόνο υπό ακραιρεμένες συνθήκες φωτισμού περιβάλλοντος για την αποφυγή ανεπιθύμητων ενεργοποιήσεων.

ΣΤΕΓΗ (Fig. 2)
Τα κράνη συγκόλλησης 420/421 είναι ηλιακά. Ορισμένα μοντέλα δεν διαθέτουν αντικαταστάσιμες μπαταρίες, ενώ ορισμένα επιλεγμένα μοντέλα απαιτούν οδηγίες για την αντικατάσταση των μπαταριών φίλτρου.
Αντικατάσταση μπαταρίας φίλτρου αυτόματης σκοτεινότητας (ADF).
Είναι απαραίτητο κατά την αντικατάσταση της μπαταρίας, να είναι τοποθετημένη στη σωστή θέση όπως φαίνεται στην εικόνα.

ΑΠΟΘΗΚΕΥΣΗ, ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΜΕΤΑΦΟΡΑ

Πρέπει να δοθεί προσοχή για τη διασφάλιση ότι τα φίλτρο συγκόλλησης και το περίβλημα του φίλτρου δεν έχουν υποστεί ζημιά. Τα αντικείμενα δεν πρέπει να τοποθετούνται πάνω από οστίδες συγκόλλησης ή να αποθηκεύονται κοντά σε ιλικά καυτές, ή χώρος αποθήκευσης πρέπει να είναι στεγνός και σε θερμοκρασία μεταξύ -10 °C και +40 °C. Η παρατεταμένη έκθεση σε θερμοκρασίες άνω των 45°C μπορεί να μειώσει τη διάρκεια ζωής της μπαταρίας του φίλτρου συγκόλλησης αυτόματης σκοτεινότητας. Συνιστάται η αποτροπή της ηλιακές κυψέλες του φίλτρου συγκόλλησης με αυτόματο σκοτεινό (ή μαύρο) από την έκθεση στο φως κατά την αποθήκευση για να διατηρήσετε τη λειτουργία απενεργοποίησης. Αυτό μπορεί να επιτευχθεί τοποθετώντας απλώς το φίλτρο ανάποδα στο χώρο αποθήκευσης. Είναι πάντα απαραίτητο να διατηρείτε τις ηλιακές κυψέλες και τους αισθητήρες φωτός στο φίλτρο χωρίς σκόνη και πιτσιλίες: το καθαρισμός μπορεί να γίνει με μαλακό πανί ή πανί εμποτισμένο σε ήπιο απορρυπαντικό (ή αιθύλιο). Μην χρησιμοποιείτε ποτέ επιθετικούς διαλύτες όπως ακετόνη. Ο χρήστης θα πρέπει να πραγματοποιεί τακτικούς καθημερινούς ελέγχους για να βεβαιωθεί ότι δεν υπάρχει εμφανής ζημιά. Οι εξωτερικές και εσωτερικές προσωπίδες είναι φθαρμένα εξαρτήματα και πρέπει να αντικαθίστανται τακτικά με γνήσια πιστοποιημένα αντιδαλλακτικά γενικής χρήσης.

ΑΗΕΗ

Η ωφέλιμη ζωή ενός κράνους συγκόλλησης υπολογίζεται σε 10 χρόνια εφόσον πληροούνται οι συνθήκες αποθήκευσης και διατήρησης. Η διάρκεια χρήσης εξαρτάται από διάφορα χαρακτηριστικά, όπως χρήση, καθαρισμός, αποθήκευση και συντήρηση. Συνιστάται περιοδικός έλεγχος και αντικατάσταση κατεστραμμένων εξαρτημάτων.

ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΕΙΣ

Οθόνες συγκόλλησης mod. Το 420 και 421 πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο με φίλτρο συγκόλλησης και περίβλημα φίλτρου. Μια λανθασμένη επιλογή του φίλτρου συγκόλλησης μπορεί να συνεπάγεται απώλεια του προστατευτικού αποτελέσματος. Το πλαίσιο εφαρμογής που αφήνεται στο κατάστημα εφαρμογή φυλλάδιο πρέπει να τηρείται ανά πάσα στιγμή.Η οπτίδα συγκόλλησης δεν προστατεύει από ισχυρούς κτυπήματα.Η οπτίδα συγκόλλησης δεν προστατεύει από εκρηκτικές συσκευές ή διαβρωτικά υγρά. Το κράνος συγκόλλησης δεν προσφέρει απόλυτη προστασία για το πρόσωπο και τα μάτια.Η θωράκιση συγκόλλησης πρέπει να ελέγχεται περιοδικά και τα κατεστραμμένα ή φθαρμένα μέρη πρέπει να αντικαθίστανται αμέσως.Μην κάνετε τροποποιήσεις στο φίλτρο ή τη γάντρα, εκτός από αυτές στις οποίες υπάρχει αναφορά.Μη χρησιμοποιείτε αντιδαλλακτικά που δεν καθορίζονται σε αυτό το εγχειρίδιο. Μη εξουσιοδοτημένες τροποποιήσεις και αντιδαλλακτικά θα ακυρώσουν την εγγύηση και θα εκθέσουν τον χειριστή σε κίνδυνο τραυματισμού.Σε περίπτωση δυσλειτουργίας ή ανεπαρκούς ορατότητας, τα φίλτρα συγκόλλησης πρέπει να αντικατασταθούν αμέσως.Σε περίπτωση βρομιάς, ζημιάς ή χειροτέρευσης ορατότητας, αν θέλεις φίλτρωνε ή τη φίλτρα συγκόλλησης πρέπει να αντικατασταθούν αμέσως.Υλικά που μπορεί να έρθουν σε επαφή με το δέρμα μπορεί να προκαλέσουν αλλεργικές αντιδράσεις σε ευαίσθητα άτομα.Το γιατροσυνταγή.Οι κατεστραμμένοι φίλτρα πρέπει να απορρίπτονται.Οι οστίδες μεταλλικών σωματιδίων υψηλής ταχύτητας που φορούνται πάνω από τυπικά σκβιβλιακά γυαλιά μπορούν να μεταδώσουν ώκι, δημιουργώντας κίνδυνο για τον χρήστη.Οι προσοφθάλμιοι φακοί φιλτραρίσματος πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο σε συνδυασμό με κατάλληλο προσοφθάλμιο φακό σπηλιάζ.Εάν το σύμβολο F ή B δεν είναι κοινό για τον προσοφθάλμιο φακό και το πλαίσιο, το χαμηλότερο επίπεδο θα αντιστοιχεί στην πλήρη προστασία των ματιών.Εάν απαιτείται προστασία από σωματίδια υψηλής ταχύτητας σε σκούρες θερμοκρασίες, το επιλεγμένο προστατευτικό μπορεί θα πρέπει να υποδεικνύεται με γράμμα T αμέσως μετά το γράμμα πρόσκρουσης, δηλαδή FT, BT ή AT. Εάν το γράμμα κρούσης δεν ακολουθείται από το γράμμα T, τότε η οστίδα μπορεί πρέπει να χρησιμοποιείται μόνο έναντι σωματιδίων υψηλής ταχύτητας σε θερμοκρασία δωματίου.Αν φορείτε πάντα γυαλιά ή γυαλιά ασφαλείας κάτω από τη κράνος συγκόλλησης και προστατευτικά γυαλιά για να προστατεύσετε το δέρμα σας από ακτινοβολία, εγκαύματα και πετάλια.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

ADF VARIOMATIC 421/1 (Fig. 3a)
1 - Λειτουργίες αναλλαγής σκιών
2 - Λειτουργία μετάβασης (Γράψιμο - Συγκόλληση)
3 - Ρύθμιση ευαισθησίας
4 - Έλεγχος σκιάς 4/5-8 - 4/9-13
5 - Καθυστέρηση: Ρύθμιση της περιόδου μετάβασης από σκοτεινή σε φωτεινή κατάσταση
6 - Αντικαταστάσιμη μπαταρία (αυτονομία 5000 ωρών)
7 - Ενδεικτική λυχνία χαμηλής μπαταρίας

ADF VARIOMATIC PLUS V3 (Fig. 3b)
1 - Λειτουργία μετάβασης (Γράψιμο - Συγκόλληση)
2 - Κουμπί ευαισθησίας
3 - Έλεγχος σκιάς 4/9-13
4 - Καθυστέρηση: Ρύθμιση της περιόδου μετάβασης από σκοτεινή σε φωτεινή κατάσταση

Μοντέλο	420	421
Διαστάσεις πλαισίου	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Βάρος	528g	528g
Υλικό	Πολυαμίδιο	Πολυαμίδιο
Οπτική κατηγορία του φίλτρου	1	1
Οπτική κατηγορία διαχωσής φωτός	1	1
Κατηγορία μεταβολής του συντελεστή μετάδοσης στο φαστό	1	1
Κατηγορία γωνιακής εξαρτησης μετάδοσης στο φαστό	2	2
Τόνος	4/9-13	4/5-8 4/9-13
Διαστάσεις φίλτρου	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Πεδίο ορατής	96x39 mm (3744 mm²)	100x52 mm (5200 mm²)
Χρόνος αντίδρασης	0.2 ms	0.2 ms
Χρόνος επιστροφής σε ανοιχτόχρωμο τόνο	0.1s - 1s	0.1s - 1s
Αισθητήρες φωτός	2	4
Ρύθμιση ευαισθησίας	Ναι	Ναι
Τροφοδοσία	Μπαταρία λιθίου και ηλιακά κύτταρα	Αντικαταστάσιμες μπαταρίες λιθίου και ηλιακά κύτταρα.
Προστασία UV IR	16	16
Θερμοκρασία χρησης	-5°C έως +55°C	-5°C έως +55°C
Ενεργοποίηση/απενεργοποίηση (on/off)	Αυτόματο	αυτόματο

ΠΙΘΑΝΑ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤ

ΠΡΟΒΛΗΜΑ	ΕΥΕΝΤΥΑΛΝΕ ΡΟΖΝΙΑΖΝΙΑ
Ακανόνιστη σκίαση του φίλτρου	Η κεφαλλίδιη της κεφαλής είναι τοποθετημένη λανθασμένα ή η γωνία της οστίδας συγκόλλησης δεν είναι κατάλληλη ούτο ορσχε του περιοχή ορατής χαις.
Το φίλτρο δεν σκουραίνει ή τρεμοπαίζει	Το προστατευτικό εμπρόσθιο κάλυμμα φίλτρου έχει υποστεί ζημιά ή βρίσκεται σε κακή κατάσταση.
	Οι αισθητήρες είναι βρώμικοι.
	Το ρεύμα συγκόλλησης είναι πολύ χαμηλής τάσης.
Αντιστάθμιση φίλτρου αργή	Η θερμοκρασία εργασίας είναι πολύ χαμηλή.
Ανεπαρκής όραση	Το προστατευτικά εμπρός ή οπίσθιο κάλυμμα φίλτρων είναι βρώμικα.
	Εσφαλμένος δείκτης προστασίας.
	Ανεπαρκής φωτισμός στο περιβάλλον εργασίας.

Στην περίπτωση μη τήρησης των προαναφερθέντων όρων χρήσης, η εταιρεία δεν δεσμεύεται να εφαρμόσει την εγγύηση.
ΓΙΑ ΟΠΟΙΑΔΗΠΟΤΕ ΤΕΧΝΙΚΗ ΣΥΜΒΟΥΛΗ ΕΠΙΚΟΙΝΩΝΗΣΤΕ ΜΕ ΤΟ ΤΕΧΝΙΚΟ ΤΜΗΜΑ ΤΟΝ ΠΡΟΪΟΝΤΩΝ ΤΗΣ CLIMAX, S.A

ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ ΑΣΦΑΛΕΙΑΣ

Σήμανση του κράνους συγκόλλησης
Κατασκευαστής: Productos Climax
Μοντέλο: 420 / 421
Αριθμός προτύπου: EN 175
Απαίτηση μηχανικής αντοχής: F
Πιστοποίηση: CE

Κατασκευαστής: Productos Climax
Μοντέλο: VARIOMATIC 421/1
Αριθμός προτύπου: EN 379
Πιστοποίηση: CE
Καθαρή απόχρωση: 4
Σκούρα απόχρωση: 5-8/9-13
Οπτική κατηγορία: 1
Κατηγορία διάχυσης φωτός: 1
Διακόμβανση στην κατηγορία φωτεινής μετάδοσης: 1
Τάξη/κρίση γωνίας εξάρτησης: 2

Κατασκευαστής: Productos Climax
Μοντέλο: VARIOMATIC PLUS V3
Αριθμός προτύπου: EN 379
Πιστοποίηση: CE
Φωτεινή σκιά: 4
Σκοτεινή σκιά: 9-13
Οπτική κλάση: 1
Κλάση διάχυσης φωτός: 1
Κλάση μετάβασης φωτεινού πέρασματος: 1
Κλάση γωνίας εξάρτησης: 2

EN INSTRUCTION MANUAL FOR VARIOMATIC PLUS V3 SOLDADURA MOD. 420 y MOD. 421

LA PANTALLA DE SOLDADURA 420 y 421 SÓLO PUEDE UTILIZARSE EN LAS SIGUIENTES APLICACIONES DE SOLDADURA: ELECTRODOS, ARGÓN/HELIO, MIG/MAG, WIG/TIG, SOLDADURA CON PLASMA Y PROCESOS DE OXICORTE.
NO ES ADECUADA PARA SOLDADURA LÁSER O PARA CUALQUIER OTRO TIPO DE SOLDADURA NO DESCRITA EN EL APARTADO ANTERIOR.

DESCRIPCIÓN GENERAL:

La pantalla de soldadura mod. 420 y mod. 421 han sido diseñadas teniendo en cuenta el Reglamento (UE) 2016/425 y la norma armonizada EN 175:1997.
Organismo de Control Notificado