

IM2069
07/2015
REV00

VIKING™ SERIA 4C™3350 PRZYŁBICE SAMOŚCIEMNIAJĄCE

STANDARDOWA SZYBKA WYMIENNA 4,50X5,25

INSTRUKCJA OBSŁUGI



POLISH



ILUSTRACJE MOGĄ SIĘ RÓŻNIĆ

LINCOLN®
ELECTRIC

LINCOLN ELECTRIC EUROPE S.L.
c/o Balmes, 89 - 8^o 2^a, 08008 Barcelona, Spain
www.lincolnelectric.eu

Deklaracja zgodności



Lincoln Electric Europe

Deklaruje, że przyłbice spawalnicze:


Viking Seria 3350

spełniają wymagania poniższej dyrektywy:

89/686 EWG

i że zostały zaprojektowane zgodnie z wymaganiami następujących norm:

EN 379, EN 166, EN 175



30 czerwca 2015

Pietro Terranova

Accessories Product Manager EMEA

Lincoln Electric Europe S.L, c/o Balmes, 89 – 8° 2ª, 08008 Barcelona, Spain

12/05

DZIĘKUJEMY! Za docenienie JAKOŚCI produktów Lincoln Electric.

- Proszę sprawdzić czy opakowanie i sprzęt nie są uszkodzone. Reklamacje uszkodzeń powstałych podczas transportu muszą być natychmiast zgłoszone do dostawcy (dystrybutora).
- Dla ułatwienia prosimy o zapisanie na tej stronie danych identyfikacyjnych wyrobów. Nazwa modelu, Kod i Numer Seryjny, które możecie Państwo znaleźć na tabliczce znamionowej wyrobu.

Nazwa modelu:

Kod i numer Seryjny:

Data i Miejsce zakupu:

SKOROWIDZ POLSKI

Bezpieczeństwo Użytkowania	1
Przygotowanie i Instrukcja Instalacji i Eksploatacji	2
Informacje n/t przyłbicy	3
Dane techniczne	5
Instrukcja obsługi	6
Działanie wkładu/Właściwości	7
Oznaczenie	8
Czyszczenie i konserwacja przyłbicy	10
Ustawienia stopnia ochrony (zaciemnienia).....	10
Wymiana wkładów i szybek ochronnych.....	11
Problemy i ich rozwiązywanie	12
WEEE	13
Wykaz Części Zamiennych.....	13
Informacje dot. Gwarancji	13
Części zamienne	14
Akcesoria opcjonalne.....	14



OSTRZEŻENIE

Urządzenie to może być używane tylko przez wykwalifikowany personel. Należy być pewnym, że instalacja, obsługa, przeglądy i naprawy są przeprowadzane tylko przez osoby wykwalifikowane. Instalacji i eksploatacji tego urządzenia można dokonać tylko po dokładnym zapoznaniu się z tą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie zaleceń zawartych w tej instrukcji może narazić użytkownika na poważne obrażenie ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia. Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za uszkodzenia spowodowane niewłaściwą instalacją, niewłaściwą konserwacją lub nienormalną obsługą.

	OSTRZEŻENIE: Symbol ten wskazuje, że bezwzględnie muszą być przestrzegane instrukcje dla uniknięcia poważnego obrażenia ciała, śmierci lub uszkodzenia samego urządzenia. Chronić siebie i innych przed możliwym poważnym obrażeniem ciała lub śmiercią.
	CZYTAJ ZE ZROZUMIENIEM INSTRUKCJĘ: Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia przeczytaj niniejszą instrukcję ze zrozumieniem. Łuk spawalniczy może być niebezpieczny. Nieprzestrzeganie instrukcji tutaj zawartych może spowodować poważne obrażenia ciała, śmierć lub uszkodzenie samego urządzenia.
	PORAŻENIE ELEKTRYCZNE MOŻE ZABIĆ: Urządzenie spawalnicze wytwarza wysokie napięcie. Nie dotykać elektrody, uchwytu spawalniczego lub podłączonego materiału spawanego, gdy urządzenie jest załączone do sieci. Odizolować siebie od elektrody, uchwytu spawalniczego i podłączonego materiału spawanego.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Przed przystąpieniem do jakichkolwiek prac przy tym urządzeniu odłączyć jego zasilanie sieciowe. Urządzenie to powinno być zainstalowane i uziemione zgodnie z zaleceniami producenta i obowiązującymi przepisami.
	URZĄDZENIE ZASILANE ELEKTRYCZNIE: Regularnie sprawdzać kable zasilające i spawalnicze z uchwytem spawalniczym i zaciskiem uziemiającym. Jeżeli zostanie zauważone jakiegokolwiek uszkodzenie izolacji, natychmiast wymienić kabel. Dla uniknięcia ryzyka przypadkowego zapłonu nie kłaść uchwytu spawalniczego bezpośrednio na stół spawalniczy lub na inną powierzchnię mającą kontakt z zaciskiem uziemiającym.
	POLE ELEKTROMAGNETYCZNE MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE: Prąd elektryczny płynący przez jakiegokolwiek przewodnik wytwarza wokół niego pole elektromagnetyczne. Pole elektromagnetyczne może zakłócać pracę rozruszników serca i spawacze z wszczepionym rozrusznikiem serca przed podjęciem pracy z tym urządzeniem powinni skonsultować się ze swoim lekarzem.
	ZGODNOŚĆ Z CE: Urządzenie to spełnia zalecenia Europejskiego Komitetu CE.

 <p>Optical radiation emission Category 2 (EN 12158)</p>	<p>SZTUCZNE PROMIENIOWANIE OPTYCZNE: Zgodnie z wymaganiami zawartymi w dyrektywie 2006/25/EC oraz normie EN 12198, urządzenie przyporządkowane jest kategorii 2. Wymagane jest stosowanie urządzeń ochrony osobistej, posiadające filtr zabezpieczający o stopniu ochrony maksimum 15, zgodnie z wymaganiem normy EN169.</p>
	<p>OPARY I GAZY MOGĄ BYĆ NIEBEZPIECZNE: W procesie spawania mogą powstawać opary i gazy niebezpieczne dla zdrowia. Unikać wdychania tych oparów i gazów. Dla uniknięcia takiego ryzyka musi być zastosowana odpowiednia wentylacja lub wyciąg usuwający opary i gazy ze strefy oddychania.</p>
	<p>PROMIENIE ŁUKU MOGĄ POPARZYĆ: Stosować maskę ochronną z odpowiednim filtrem i osłony dla zabezpieczenia oczu przed promieniami łuku podczas spawania lub jego nadzoru. Dla ochrony skóry stosować odpowiednią odzież wykonaną z wytrzymałego i niepalnego materiału. Chronić personel postronny, znajdujący się w pobliżu, przy pomocy odpowiednich, niepalnych ekranów lub ostrzegać ich przed patrzeniem na łuk lub wystawianiem się na jego oddziaływanie.</p>
	<p>ISKRY MOGĄ SPOWODOWAĆ POŻAR LUB WYBUCH: Usuwać wszelkie zagrożenie pożarem z obszaru prowadzenia prac spawalniczych. W pogotowiu powinny być odpowiednie środki gaśnicze. Iskry i rozgrzany materiał pochodzące od procesu spawania łatwo przenikają przez małe szczeliny i otwory do przyległego obszaru. Nie spawać żadnych pojemników, bębnow, zbiorników lub materiału dopóki nie zostaną przedsięwzięte odpowiednie środki zabezpieczające przed pojawieniem się łatwopalnych lub toksycznych gazów. Nigdy nie używać tego urządzenia w obecności łatwopalnych gazów, oparów lub łatwopalnych cieczy.</p>
	<p>SPAWANY MATERIAŁ MOŻE POPARZYĆ: Proces spawania wytwarza dużą ilość ciepła. Rozgrzane powierzchnie i materiał w polu pracy mogą spowodować poważne poparzenia. Stosować rękawice i szczypcy, gdy dotykamy lub przemieszczamy spawany materiał w polu pracy.</p>
	<p>ZNAK BEZPIECZENSTWA: Urządzenie to jest przystosowane do zasilania sieciowego, do prac spawalniczych prowadzonych w środowisku o podwyższonym ryzyku porażenia elektrycznego.</p>

Przygotowanie i Instrukcja Instalacji i Eksploatacji

Informacje ogólne

Przyłbice spawalnicze SERIA 3350 chronią oczy spawacza w trakcie procesu spawalniczego. Przyłbice zapewniają stałą ochronę oczu przed promieniowaniem UV i IR (ultrafioletowe i podczerwone) oraz iskrami, zarówno gdy filtr jest stanie rozjaśnionym jak również wtedy gdy jest zaciemniony.

- Stopień zaciemnienia przyłbic SERIA 3350 został tak dopasowany, aby zapewnić ochronę oczu spawacza przed uszkodzeniem przez łuk spawalniczy.
- Nie wolno patrzeć bezpośrednio na łuk w trakcie procesu spawalniczego. Promieniowanie łuku stanowi bardzo poważne zagrożenie. Może ono powodować bolesne zapalenia spojówek oraz nieodwracalne zmiany w źrenicy oka.
- Przyłbice spawalnicze SERIA 3350 umożliwiają bardzo precyzyjne kontrolowanie łuku. Spawacz nie musi podnosić i opuszczać przyłbicy w trakcie spawania. Obie ręce są wolne a dzięki niewielkiemu ciężarowi, przyłbice redukują zmęczenie i pozwalają spawaczowi zaoszczędzić czas.

OSTRZEŻENIE

Zainstaluj baterię przed pierwszym użyciem.

Po zajarzeniu łuku filtr automatycznie zaciemnia się.

Przed rozpoczęciem spawania

- Sprawdzić czy przednia szybka ochronna i ramka przedniej szybki są prawidłowo zamontowane.
- Za pomocą odpowiedniego pokrętki i przełącznika zaciemnienia należy wybrać stopień zaciemnienia odpowiedni do ustawienia filtra
- Dopasować nagłowie tak, by przyłbica była osadzona na głowie możliwie jak najniżej i blisko twarzy. Kąt nachylenia przyłbicy należy ustawiać w położeniu opuszczonym, obracając nagłowie.
- Sprawdzić funkcjonowanie filtra

Specjalne właściwości

- Oczy są zawsze chronione przed promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym, niezależnie od ustawionego stopnia zaciemnienia.
- Czas przejścia z zaciemnienia do stanu rozjaśnionego może być regulowany ręcznie. Przy pomocy pokrętki czasu opóźnienia (delay time), czas rozjaśniania filtra można wydłużyć lub skrócić. Przed spawaniem należy dopasować czas opóźnienia w zależności od stosowanego procesu spawalniczego, aby chronić oczy przed resztkowym światłem rozżarzonego materiału roboczego. Najszybszy czas rozjaśniania ustawiony jest na 0,1 sek.

Ważna uwaga

- Przyłbice przeznaczone są wyłącznie do ochrony oczu i twarzy przed promieniowaniem i iskrami.
- Lincoln Electric nie ponosi odpowiedzialności za stosowanie przyłbic do innego celu oraz stosowanie ich niezgodnie z instrukcją. Przyłbice spawalnicze typu Viking nie nadają się do spawania laserowego i gazowego.
- Nie wolno kłaść przyłbicy na gorącej powierzchni.
- Nie wolno otwierać i manipulować przy filtrze zaciemniającym.
- Chronić filtr przed kontaktem z cieczami i przed zabrudzeniem.
- Regularnie czyścić powierzchnię filtra.
- Utrzymywać w czystości czujniki i ogniwa słoneczne.
- Regularnie wymieniać szybki ochronne na oryginalne części zamienne Lincoln Electric.

OSTRZEŻENIE

- Nie opuszczać miejsca pracy z przyłbicą w położeniu opuszczonym, jasno oświetlone powierzchnie mogą spowodować nagłe zaciemnienie filtra.
- Przyłbic nie wolno używać jako okularów przeciwsłonecznych podczas prowadzenia pojazdu, mogłoby to doprowadzić do niewłaściwej identyfikacji koloru światła sygnalizacyjnych.
- Materiały, które mogą stykać się ze skórą użytkownika przyłbicy, u osób wrażliwych mogą powodować reakcje alergiczne.
- Zabezpieczenia oczu przed uderzeniami drobnych elementów o dużej prędkości noszone oprócz standardowych okularów mogą przenosić siłę uderzenia, co stwarza zagrożenie dla ich użytkowników.

Informacje n/t przyłbicy

Samociemniająca przyłbica spawalnicza przejdzie automatycznie ze stanu rozjaśnienia (stopień ochrony DIN3.5) do zaciemnienia (stopień ochrony DIN6-9 / 9-13) po zajarzeniu łuku

spawalniczego.

Filtr automatycznie powraca do stanu rozjaśnienia po wygaszeniu łuku.

Do stosowanego procesu spawalniczego dopasować odpowiedni stopień ochrony z tabeli ustawiania stopnia ochrony. (patrz str. 8)

- Temperatura robocza: -10 °C ~ 55 °C (14 °F ~ 131 °F).
- Nie używać i nie otwierać filtra samościennejącego, jeśli jest uszkodzony przez uderzenie, drgania lub wysokie ciśnienie.
- Zachować w czystości czujniki i ogniwa słoneczne. Czyścić wkład filtra wodą z mydłem i miękką, wilgotną szmatką. Szmatka nie powinna być przesiąknięta wodą.

Samościennejąca przyłbica spawalnicza jest przeznaczona do stosowania przy spawaniu metodą GMAW (MIG/MAG), TIG (GTAW), MMA oraz do cięcia łukiem plazmowym lub łukiem węglowym w atmosferze powietrza.

Wkład filtra zapewnia ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zarówno w stanie zaciemnionym jak i rozjaśnionym.

Wkład filtra zawiera cztery czujniki do wykrywania światła łuku spawalniczego, co powoduje zaciemnienie szybki ochronnej do wybranego stopnia ochrony.

- Nie stosować rozpuszczalników ani żrących środków czyszczących.
- Jeśli szybka ochronna zostanie pochłapana lub zabrudzona, powinna być natychmiast wymieniona.
- Używać wyłącznie części zamiennych wymienionych w niniejszej instrukcji.
- Nie używać przyłbicy, jeśli wewnętrzna i zewnętrzna szybka ochronna nie zostały właściwie zamontowane.

Dane techniczne

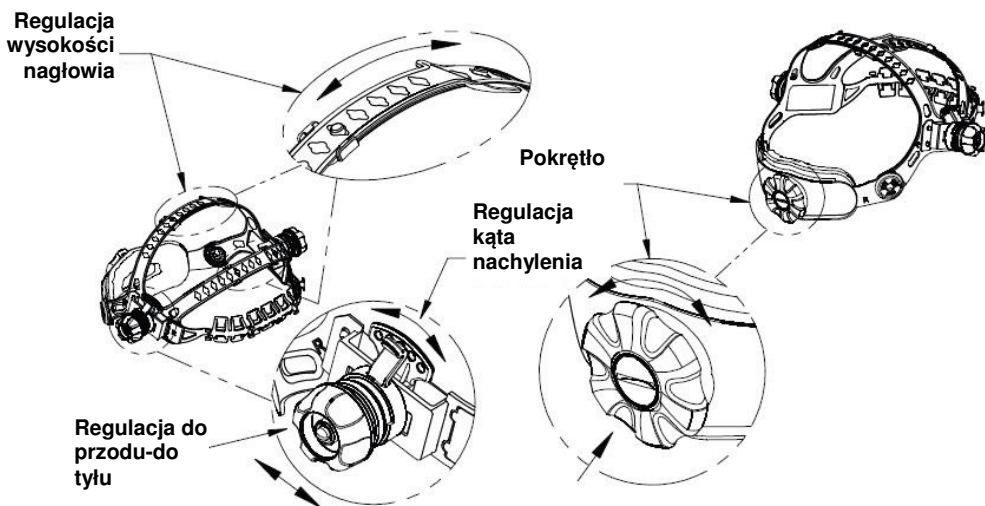
Model Nr: SERIA 3350 ADF

Klasa optyczna	1 / 1 / 1 / 1
Wyświetlacz LCD	95 x 85mm (3,74 x 3,34in.)
Rozmiar wkładu filtra	114 x 133mm (4,50 x 5,25in.)
Ochrona UV/IR	Do stopnia ochrony DIN 13 przez cały czas
Czujniki łuku	4
Stopień ochrony Stan jasny	DIN 3,5
Płynna regulacja stopni ochrony	DIN 5 do 13
Regulacja stopnia ochrony	Pokrętko tarczowe – pełna regulacja
Zasilanie	Ogniwa słoneczne – z bateriami
Ostrzeżenie Słaba Bateria (Low battery)	Czerwona lampka
Bateria	CR2450 Litowa (wymagana 1)
Włączanie/Wyłączanie	W pełni automatyczne
Czas przejścia od stanu rozjaśnienia do zaciemnienia	0,00004 sek. (1/25 000 sek.)
Regulacja czułości (Sensitivity)	Płynny i Szlifowanie (Grind)
Czas przejścia ze stanu zaciemnienia do rozjaśnienia	0,1 sek. (Krótki) to 1,0 sek. (Długi)
Wskaźnik TIG	AC \geq 2 A; DC \geq 2 A
Temperatura pracy	-10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F)
Temperatura składowania	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Całkowity ciężar	Czarny 595g (20,98 Oz.) Grafitowy 602g (21,23 Oz.)
Zgodność ⁽¹⁾	EN166, EN175, EN379 CE, CSA Z94.3, ANSI Z87.1-2010

⁽¹⁾Nagłowie zgodne z normą ANSI Z87.1, bez zamontowanej opaski.

Instrukcja obsługi

Regulacja nagłowia



DOPASOWANIE DO ROZMIARU GŁOWY: OBWÓD NAGŁOWIA reguluje się przez naciśnięcie pokrętki i obracanie go aż do dopasowania do rozmiaru głowy. Pokrętko znajduje się w tylnej części przyłbicy. **REGULACJA NAGŁOWIA** polega na dopasowaniu nagłowia, a następnie zatrzaśnięciu bolców blokujących w otworach.

KĄT NACHYLENIA: Regulacja kąta nachylenia znajduje się po prawej stronie przyłbicy. Poluzować prawe pokrętko regulacji nagłowia i popychać górny koniec dźwigni regulującej na zewnątrz do momentu gdy klapka blokująca dźwigni dojdzie do zagłębien karbów. Następnie obrócić dźwignię do góry lub w dół dożądanego kąta nachylenia. Klapka blokująca po zwolnieniu, automatycznie zatrzaśnie się, blokując przyłbicę w odpowiednim położeniu.

REGULACJA DO PRZODU/DO TYŁU: Reguluje odległość pomiędzy twarzą użytkownika i szybką ochronną. Aby dopasować odległość, poluzować zewnętrzne pokrętki regulujące naprężenie i przesunąć je do przodu lub do tyłu do uzyskania żądanej położenia a następnie dokręcić.

UWAGA: Sprawdzić czy obie strony są jednakowo wyregulowane co zapewni prawidłowe działanie.

Działanie wkładu/Właściwości

Płynna regulacja stopnia ochrony

Stopień ochrony (zaciemnienia) reguluje się w zakresie od 5 do 8 i od 9 do 13 w zależności od rodzaju procesu spawalniczego lub zastosowania (zobacz tabela stopni ochrony na str. 8). Stopień ochrony reguluje się przy pomocy przełącznika zakresu stopni ochrony, następnie należy użyć tarczy z podwójną podziałką do ustawienia odpowiedniego stopnia ochrony. Przełącznik zakresu stopni ochrony i tarcza z podwójną podziałką umieszczone są na wkładzie filtra, tak jak to pokazano poniżej.

Test

Nacisnąć i przytrzymać przycisk Test, aby przejrzeć stopnie ochrony (zaciemnienia) przed rozpoczęciem spawania. Po zwolnieniu przycisku okienko powróci do stanu rozjaśnienia (stopień ochrony 3,5).

Pokrętko regulacji czułości (Sensitivity)

Wyregulować czułość na światło obracając pokrętko **SENSITIVITY** w lewo lub w prawo tak jak to pokazano na ilustracji poniżej. Obrócenie pokrętki do końca w prawo, czyli ustawienie **HIGH**, jest zwykle wybierane do normalnego użytkowania. Jeśli przyłbica jest stosowana w mocno oświetlonym pomieszczeniu albo w pobliżu innego urządzenia do spawania, lepszą efektywność uzyskuje się przy niższym ustawieniu, obracając pokrętko w lewo i zmniejszając czułość. Tryb **Grind** (szlifowanie) można wybrać przez obrócenie pokrętki czułości do końca w prawo, aż słyszalne będzie kliknięcie.

Tryb szlifowania jest przeznaczony wyłącznie do szlifowania, nie do spawania.

Pokrętko czasu opóźnienia (delay)

To pokrętko jest przeznaczone do ochrony oczu spawacza przed silnym promieniowaniem resztkowym po zakończeniu spawania. Zmiana położenia pokrętki **DELAY** (czas opóźnienia) zmienia czas przejścia ze stanu zaciemnienia do rozjaśnienia w granicach od 0,1 sekundy (**SHORT- krótki**) do 1,0 sekundy (**LONG - długi**). Ustawienie **LONG** zalecane jest po przerwaniu łuku i w sytuacjach gdy filtr może zostać chwilowo zablokowany od patrzenia na łuk spawalniczy.

Zasilanie

Wkład filtra jest zasilany przez wymienne baterie i energię słoneczną.

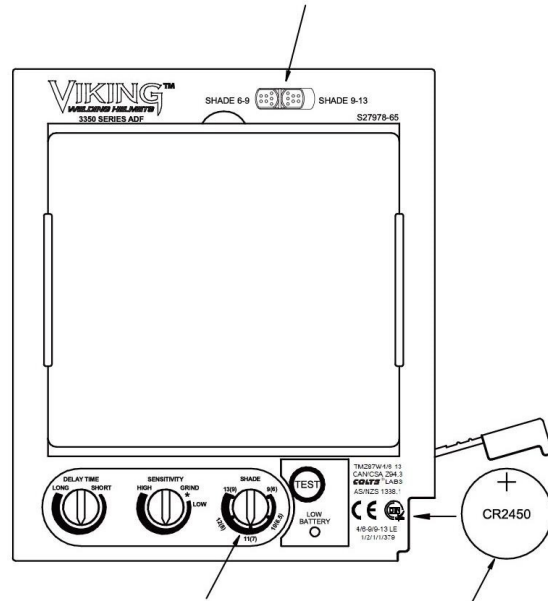


OSTRZEŻENIE

Zainstaluj baterię przed pierwszym użyciem.

Bateria umieszczona jest w dolnym rogu wkładu filtra. Należy wymienić baterie gdy lampka **LOW BATTERY (słaba bateria)** świeci się. Wymagane baterie - Patrz tabela Dane techniczne na str. 4.

PRZEŁĄCZNIK ZAKRESU STOPNI OCHRONY



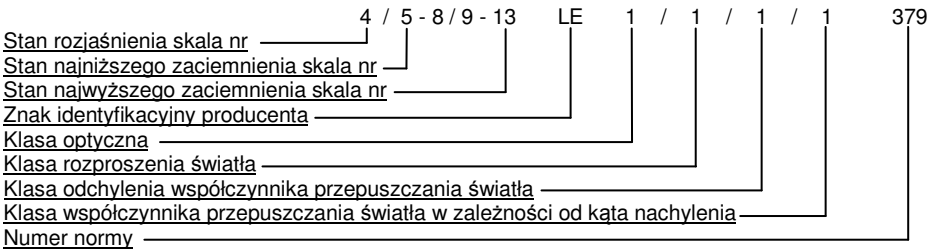
TARCZA Z PODWÓJNĄ PODZIAŁKĄ

WYMIENNA BATERIA

Oznaczenie

Skorupa przyłbicy i filtr samościemniający posiadają odpowiednie oznaczenia. Klasyfikacja stopnia ochrony oczu i twarzy jest zgodna z normami EN379, EN175, EN166.

Samościemniająca przyłbica spawalnicza LINCOLN SERIA 3350



Oznaczenia na przyłbicy
"LE EN 175 B":

LE: znak identyfikacyjny producenta
EN 175: numer normy
B: wytrzymałość na uderzenia o średniej energii

Oznaczenie na przodzie szybki ochronnej:

"LE B":

LE: znak identyfikacyjny producenta

B: wytrzymałość na uderzenia o średniej energii

Oznaczenie wewnętrznej szybce ochronnej:

"LE 1 B":

LE: znak identyfikacyjny producenta

1: klasa optyczna

B: wytrzymałość na uderzenia o średniej energii

 **OSTRZEŻENIE**

Jeśli wymagane jest zabezpieczenie przed cząstkami o dużej energii kinetycznej w ekstremalnych temperaturach, wybrany ochraniacz oczu musi być oznaczony literą "T" znajdującą się bezpośrednio za literą oznaczającą odporność na uderzenia. Jeśli za literą oznaczającą odporność na uderzenia nie ma litery "T", ochraniacz oczu można używać jako ochrona przed cząstkami o dużej energii kinetycznej w temperaturze pokojowej.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer

Konformitaetsbewertung mbH

Alboinstrasse 56

12103 Berlin

Numer jednostki notyfikowanej 0196

Czyszczenie i konserwacja przyłbicy

Czyszczenie: Przyłbicę należy czyścić wycierając ją miękką szmatką. Czyścić regularnie powierzchnie wkładu filtra. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne wodą z mydłem i czystą szmatką i wycierać na sucho niestrzępiącą się ściereczką. **NIE** zanurzać wkładu filtra w wodzie lub innych cieczach.

Przechowywanie: Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

Ustawienia stopnia ochrony (zaciemnienia)

Zalecane stopnie ochrony zgodnie z normą EN 379:2003

NATEŻENIE PRĄDU W AMPERACH	600	14	14				15			600	
	500		13							14	500
	450		13							14	450
	400	13		14	400						
	350	12	13	13	13	13	13	12	350		
	300		12							12	300
	250	12	11	12	11	12	12	11	250		
	225									11	11
	200	11	10	11	10	11	11	10	200		
	175									10	10
	150	10	9	10	9	10	10	9	150		
	125									9	9
	100	9	8	9	8	9	9	8	100		
	70									8	8
	60	8	8	9	8	10	10	7	60		
	40									8	8
	30	8	8	9	8	9	9	6	30		
	15									8	8
	10	8	8	9	8	9	9	5	10		
6	8									8	6
2	8	8	9	8	9	9	4	2			
									8	8	
PROCES		MMA (ELEKTRODY OTULONE)	MAG	TIG	MIG	MIG Z LEKKIMI STOPAMI	ZŁOBNIENIE ELEKTRO- POWIETRZ- NE	CIECIE PLAZMOWE	SPAWANIE MIKROPLA- ZMOWE		

Jeśli przyłbica nie posiada któregoś z wymienionych powyżej stopni ochrony, to zaleca się użycie ochrony o jeden stopień wyższej (ciemniejszy filtr).

Wymiana wkładów i szybek ochronnych

Wymiana przedniej, przezroczystej szybki ochronnej:



OSTRZEŻENIE

Wymienić przednią szybkę ochronną jeśli jest uszkodzona.

Wyjąć ramkę filtra zgodnie z rys. 1. Wyjąć przednią szybkę z przyłbicy. Ostrożnie zdjąć uszczelkę z szybki ochronnej. Włożyć nową szybkę ochronną w uszczelkę i zamontować do skorupy przyłbicy. Upewnić się czy szybka ochronna i uszczelka zostały zamontowane w odpowiedni sposób.

Wymiana wewnętrznej, przezroczystej szybki:



OSTRZEŻENIE

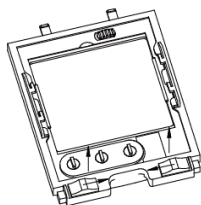
Wymienić wewnętrzną szybkę jeśli jest uszkodzona.

Włożyć paznokieć w zagłębienie powyżej okienka wkładu i wygiąć szybkę do góry tak by uwolnić ją z krawędzi okienka wkładu filtra.

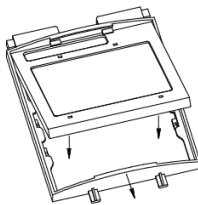
Wymiana wkładu filtra: Wyjąć ramkę filtra ze skorupy przyłbicy. Patrz rys. 1. Wygiąć górny koniec ramki filtra tak, by uwolnić wkład filtra z ramki. Zamontować nowy wkład filtra w ramce zgodnie z rys. 2 poniżej. Upewnić się, że wkład filtra został prawidłowo włożony do ramki filtra tak jak zostało to pokazane na rysunku. Zamontować ramkę filtra do skorupy przyłbicy.

MONTOWANIE (OPCJONALNIE) SZYBEK POWIĘKSZAJĄCYCH:

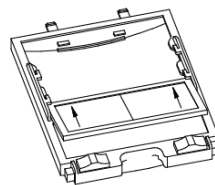
Wsunąć szybkę powiększającą w krótkie szyny znajdujące się na bokach ramki filtra, zgodnie z rys. 3. Wkład filtra trzeba wyjąć z ramki filtra aby zamontować szybkę powiększającą.



Rysunek 1




Rysunek 2



Rysunek 3

Problemy i ich rozwiązywanie

Przed spawaniem należy przeprowadzić test wkładu filtra, kierując przednią część wkładu w kierunku silnego źródła światła. Następnie palcami, szybko przykrywać i odkrywać czujniki. Wkład powinien zaciemnić się na chwilę gdy czujnik jest odsłonięty. Można również użyć latarki.

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Trudności z widzeniem przez filtr.	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybkę.
	Wkład jest zabrudzony.	Wyczyścić wkład samościennej wodą z mydłem i miękką szmatką.
Filtr nie zaciemnia się po zajarzeniu łuku.	Poziom czułości jest zbyt niski.	Wyregulować czułość do wymaganego poziomu
	Przednia szybka ochronna jest zabrudzona.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybkę.
	Przednia szybka ochronna jest uszkodzona.	Sprawdzić czy przednia szybka nie jest popękana lub porysowana i wymienić ją, jeśli jest to konieczne.
	Czujniki są zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany.	Użytkownik powinien sprawdzić czy nie blokuje czujników lub paneli słonecznych własną ręką lub innym przedmiotem podczas spawania. Dopasować swoją pozycję, tak by czujniki mogły „zobaczyć” łuk spawalniczy.
	Wybrany został tryb szlifowania.	Sprawdzić czy wybrany został odpowiedni filtr.
Filtr zaciemnia się bez zajarzenia łuku.	Poziom czułości jest zbyt wysoki.	Wyregulować czułość do wymaganego poziomu
Filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania.	Czas opóźnienia jest zbyt długi.	Wyregulować czas opóźnienia do wymaganego poziomu.
⚠ OSTRZEŻENIE		
	Filtr jest pęknięty.	Nie używać tego produktu jeśli wystąpi taki problem. Ochrona przed promieniowaniem UV/IR może być nieskuteczna co doprowadzić może do oparzeń oczu i twarzy.
	Odpryski spawalnicze uszkadzają filtr.	Uszkodzenie, złamanie, pęknięcie, zdeformowanie lub brak przedniej szybki ochronnej.

Polski



Nie wyrzucać osprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami!
Zgodnie z Dyrektywą Europejską 2002/96/EC dotyczącą Pozbywania się zużytego Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego Waste Electrical and Electronic Equipmen (WEEE) i jej wprowadzeniem w życie zgodnie z międzynarodowym prawem, zużyty sprzęt elektryczny musi być składowany oddzielnie i specjalnie utylizowany. Jako właściciel urządzeń powinnięs otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie składowania od naszego lokalnego przedstawiciela.

Stosując te wytyczne będziesz chronił środowisko i zdrowie człowieka!

Wykaz Części Zamiennych

Wykaz części dotyczących instrukcji

- Użyć ilustracji montażu na końcu katalogu aby określić położenie części dla urządzenia z konkretnym kodem (code).
- Nie używać tej części wykazu dla elementów, których kodu (code) nie ma na liście. Skontaktować się z serwisem jeżeli numeru kodu nie ma na liście.

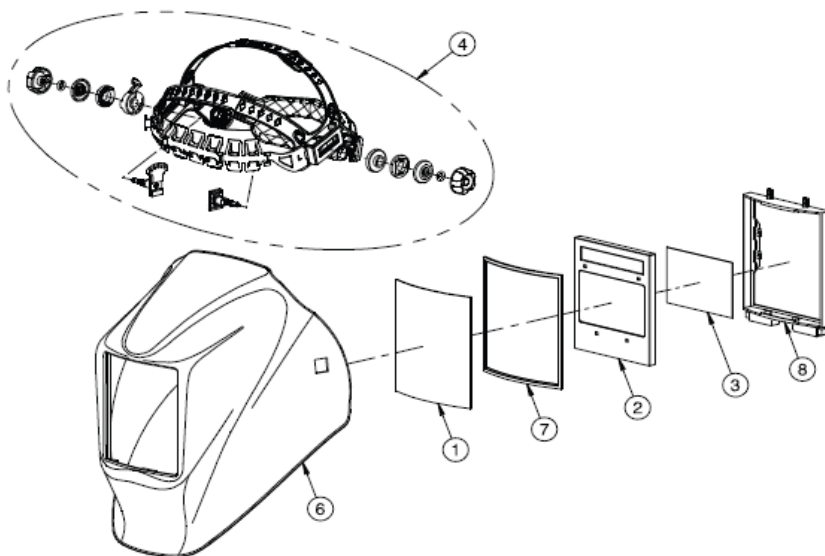
Przeczytać instrukcje Listy części zamiennych powyżej, następnie zapoznać się z rozdziałem „Części zamienne”, który zawiera odnośniki ilustracyjne i opisowe do numeru części.

Informacje dot. Gwarancji

USZKODZENIA SPOWODOWANE ODPARYSKAMI NIE SĄ OBJĘTE GWARANCJĄ:

Nie używać tego produktu bez zamontowanych prawidłowo szybek ochronnych po obu stronach wkładu filtra samościennejącego. Przezroczyste szybki dostarczane z niniejszą przyłbicą są odpowiednio dopasowane rozmiarem do tego produktu i należy unikać stosowania części pochodzących od innych producentów.

Części zamienne



ELEMENT	NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	KP2898-1	ZEWNĘTRZNA, PRZEZROCZYSTA SZYBKA OCHRONNA (OPAK. IL. 5)	1
2	KP3045-3	WKŁAD ADF DO PRZYŁBICY VIKING 3350 4C (S27978-115)	1
3	KP3044-1	WEWNĘTRZNA, PRZEZROCZYSTA SZYBKA OCHRONNA (OPAK. IL. 5)	1
4	KP3908-1	NAGŁOWIE (ZAWIERA OPASKĘ)	1
5*	KP2930-1	OPASKA (OPAK. IL. 2)	1
6	S27978-31	ZAPASOWA SKORUPA PRZYŁBICY (TM 11)	1
7	S27978-32	USZCZELKA SZYBKJI ZEWNĘTRZNEJ	1
8	S27978-33	RAMKA FILTRA	1

*Brak ilustracji

Akcesoria opcjonalne

ELEMENT	NR CZĘŚCI	OPIS	ILOŚĆ
1	KP3046-100	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 1,00	1
2	KP3046-125	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 1,25	1
3	KP3046-150	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 1,50	1
4	KP3046-175	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 1,75	1
5	KP3046-200	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 2,00	1
6	KP3046-225	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 2,25	1
7	KP3046-250	SZYBKA POWIĘKSZAJĄCA, POWIĘKSZENIE 2,50	1