

DEXTER

HELMET 1000-E

FR Casque de soudage

ES Careta de soldadura

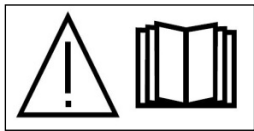
IT Elmetto

EN Welding helmet



GB - ENGLISH	3
1. BEFORE WELDING	3
2. MARKINGS	3
3. OPERATING INSTRUCTIONS	3
4. WELDING FILTER OPERATION/FEATURES	4
5. MAINTENANCE	4
6. SHADE SELECTION CHART.....	4
7. TECHNICAL SPECIFICATIONS	5
8. TROUBLESHOOTING	5
I- ITALIANO.....	6
1. PRIMA DELLA SALDATURA	6
2. MARCHI	6
3. ISTRUZIONI D' USO.....	6
4. FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DI OSCURAMENTO	7
5. MANUTENZIONE	7
6. TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO	8
7. SPECIFICHE TECNICHE	8
8. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	8
F - FRANÇAIS	9
1. CASQUE POUR LA SOUDURE	9
2. MARQUES	9
3. MODE D'EMPLOI.....	10
4. FONCTIONNEMENT DU FILTRE	10
5. MAINTENANCE	10
6. TABLE POUR SELECTIONNEER OBSCURCISSEMENT	10
7. SPECIFICATIONS TECHNIQUES.....	10
8. RESOLUTION DES PROBLEMS.....	11
E – ESPAÑOL.....	12
1. ANTES DE LA SOLDADURA	12
2. MARCAS	12
3. INSTRUCCIONES DE USO	12
4. FUNCIONAMIENTO DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO.....	13
5. MANTENIMIENTO.....	13
6. TABLA DE SELECCIÓN DE OSCURAMIENTO.....	14
7. ESPECIFICACIONES TECNICAS	14
8. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS.....	14

1. BEFORE WELDING



Read and understand all instructions before using.

Auto Darkening Welding Helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions.

This product comes ready for use, but before welding; check the front cover lens to make sure that they are clean, and there's no dirt is covering the two sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure. Check all operating parts before using to ensure there is no sign of damaged or wear parts.

Any scratched, cracked or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury. Check light tightness before using each time.

Select the shade number you required by turning the shade knob. (Seeing the Shade Guide Table).

Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on your head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the tilt adjustment.

WARNING



Make sure to remove any additional protection foil from both sides of Protection Lens.

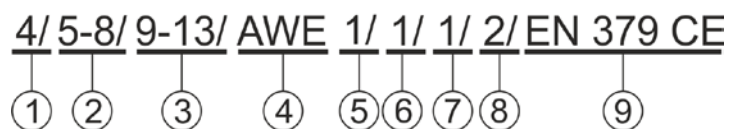
- This Auto-Darkening Welding Helmet is not suitable for laser welding, & Oxyacetylene Welding.
- Never place this Helmet and Auto-darkening filter on a hot surface. Never open or tamper the Auto-Darkening Filter.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Don't make any modifications on the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't use replacement parts unless those specified in this manual.
- If this helmet doesn't darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Don't immerse the filter in water.
- Don't use any solvents on filters' screen or helmet components. Operating temperature: -10°C ~+ 60°C
- Storing temperature: -20°C ~+ 70°C. Protect filter

from liquid and dirt.

- Clean the filter's surfaces regularly; do not use strong cleaning solutions.
- Always keep sensors and solar cells clean by using a clean soft tissue/cloth.
- Regularly replace the cracked/scratched/pitted front cover lens.
- The product is in full conformity with related DIN, EN, CE safety standards and ANSI Z87.1 standards.

2. MARKINGS

The welding filter is marked with the shade range and optical classification. The following is an example (EN379):



1. Light Shade
2. Dark Shade DIN5-8
3. Dark Shade DIN9-13
4. Manufacture identification
5. Optical class
6. Diffusion of light class
7. Variations in Luminous transmittance class
8. Angle dependency class
9. Certification mark or number of standard

3. OPERATING INSTRUCTIONS

3.1 Adjusting the fit of the helmet

- The overall circumference of the headband can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headgear. (See adjustment "Y" in Fig. 2), which can be done while wearing helmet to keep the helmet firmly on the head with the right tension.
- If the headgear is riding too high or too low on your head, adjust the strap which passes over the top of your head. To do this release the end of the band by pushing the locking pin out of the hole in the band. Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required and push the locking pin through the nearest hole. (See adjustment "W" in Fig. 2)
- Test the fit of the headband by lifting the helmet up and closing down a few times while wearing it. If the headgear moves while tilting, re- adjust it until it is stable.

3.2 Adjusting The Distance Between The Helmet

And The Face.

- **Step1:** Loosen the block nut (See "T" in Fig. 2) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position.
- **Step2:** Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face. (See adjustment "Z" in Fig. 2). It is important that your eyes are the same distance from the lens. Otherwise the darkening effect may appear uneven.
- **Step3:** Re-tighten the block nut when adjustment is complete.

4. WELDING FILTER OPERATION/FEATURES

4.1 Selecting the Operating Mode

Use the switch button on the back of shade cartridge to select the mode appropriate for the work activity. (see the technical specification of your helmet).

Grind mode - can be selected by rotating the shade control knob till an audible click is heard (Fig. 3) Grind mode-used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off. The shade is fixed at shade DIN 3.5 that allows a clear view to grind while the helmet providing face protection.

"Grind Mode Is Intended For Grinding Only Not For Welding."

Weld mode - Used for most welding applications. In this mode the shade functions is turned on when it optically senses a welding arc. Select shade level, delay time and sensitivity as required.

4.2 Selecting Shade Level

Select the shade level you require according to the welding process you will use by referring to the "Shade Selection Chart" below for settings. Turn the shade control dial on the lens to the shade number require. (see Fig.3).

4.3 Selecting Delay Time

When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time\response can be set to "MIN" short: 0.1 sec.) or "MAX" (long:1.0sec.), as you require by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. (see Fig.7)

It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for low current TIG welding in order to avoid the filter opening

when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

4.4 Sensitivity

The sensitivity can be set to "Hi"(high) or "Lo"(low) by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. The "Min-Max" setting is the normal setting for everyday use. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. While the operation of the helmet is disturbed by excess ambient light, or another welding machine close by, use the "low" setting. (see Fig.8)

As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flash and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arcs, etc).

5. MAINTENANCE

5.1 Replacing Front Cover Lens:

For model, see "TECHNICAL SPECIFICATIONS"

Model 1: (fig 12)

To replace the front cover lens, place your fingernail in recess below the mask and flex lens upwards until it releases from edges.

Model 2: (fig 13)

To replace the front cover lens remove lens cassette by moving locks toward center (1) and lift up the lens cassette (2) to remove/replace the front lens cover (3). Where this is not the lever, proceed by removing the two plastic screws. Take out the old cover lens. Place the new cover lens into the right position. Please remove the protection film from both sides the new cover lens if it comes with the film on.

5.2 Replacing Inside Clear Lens:

Replace the inside cover lens if it is damaged. Place your fingernail in recess below the cartridge of view window and flex lens upwards until it releases from edges of the cartridge of view window.

5.3 Change The Shade Cartridge:

Remove ADF holder assembly from helmet shell. Flex top end of the ADF holder to allow ADF cartridge to be removed from frame. Install new ADF cartridge into frame (see fig.10) Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.

6. SHADE SELECTION CHART

Recommended use of the different scale numbers for arc

welding (See Fig.11).

NOTE: The term “heavy metal” applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

7. TECHNICAL SPECIFICATIONS

See the attached document.

1. Description
2. Cartridge Size
3. CE Classification
4. Arc Sensor

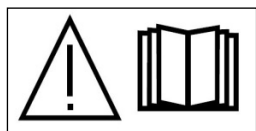
5. Grinding Mode
6. Shade Variable
7. Sensitivity
8. Delay Time
9. Switching Time
10. Power Supply
11. Operating Temp.
12. Shell Material
13. Approved
14. Maintenance

8. TROUBLESHOOTING

Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light. Then, use your fingers, rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficult to see through filter.	Out protection lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Welding filter dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Out protection lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Out protection lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	Sensors are blocked or solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
	Grind mode selector.	Make sure proper shade is selected.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity time to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay time set too high.	Adjust delay time to required level.
WARNING		
ADF is cracked.	Crease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.	
Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens.	Replace front cover lens as needed.

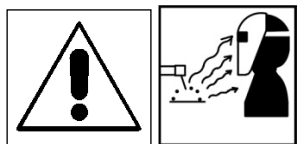
1. PRIMA DELLA SALDATURA



Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima dell'uso.

Gli elmetti di saldatura con auto-oscuramento sono progettati per proteggere l'occhio e il viso da scintille, spruzzi e radiazioni nocive, in condizioni normali di saldatura. Questo prodotto viene fornito pronto all'uso, ma prima di saldare, controllare la lente di protezione frontale per assicurarsi che siano puliti, che non ci sia dello sporco che copra i due sensori sulla parte anteriore della cartuccia del filtro. Controllare anche la lente frontale/interna e la struttura dell'obiettivo di contenimento anteriore per assicurarsi che essi siano sicuri. Controllare tutte le parti operative prima dell'uso per garantire che non vi sia alcun segno di danneggiamento o di parti di usura. Le parti graffiate o rotte devono essere immediatamente sostituite prima di utilizzare nuovamente il prodotto per evitare gravi lesioni personali. Controllare prima dell'uso. Selezionare il tono di oscuramento desiderato ruotando la manopola di regolazione. (Vedi tabella di selezione oscuramento). Regolare il poggiatesta per garantire che il casco sia posizionato più in basso possibile sulla testa e vicino al viso. Regolare l'angolazione dell'elmetto ruotando la manopola di regolazione dell'inclinazione.

AVVERTENZA



Assicurarsi di rimuovere qualsiasi pellicola protettiva aggiuntiva su entrambi i lati delle lenti.

- Questo elmetto di saldatura con oscuramento automatico non è adatto per la saldatura laser e saldatura ossiacetilenica.
- Non collocare mai il casco e / o il filtro auto-oscurante su una superficie calda. Non aprire o manipolare il filtro auto-oscurante.
- Questo elmetto non protegge da liquidi corrosivi o dispositivi esplosivi.
- Non apportare modifiche al filtro o all'elmetto, se non è specificato nel presente manuale. Non utilizzare pezzi di ricambio se non è specificato nel presente manuale.
- Se l'elmetto non si scurisce quando si accende l'arco, smettere di saldare immediatamente e contattare il rivenditore.
- Non immergere il filtro in acqua.
- Non usare solventi sullo schermo del filtro o su

componenti dell'elmetto. Temperatura di funzionamento: $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$.

- Temperatura di stoccaggio: $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$. Proteggere il filtro dai liquidi e dallo sporco.
- Pulire le superfici del filtro regolarmente, non utilizzare detergenti aggressivi.
- Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari utilizzando un tessuto / panno morbido.
- Cambiare periodicamente le lenti di protezione in modo da non risultare graffiate o danneggiate.
- Il prodotto è in piena conformità in relazione a norme DIN, EN, CE e norme di sicurezza ANSI Z87.1.

2. MARCHI

Il filtro di saldatura è contrassegnato con il grado di oscuramento e classificazione ottica. Il seguente è un esempio (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Livello chiaro
2. Livello di oscuramento DIN5-8
3. Livello di oscuramento DIN9-13
4. Identificazione Fabbricazione
5. Classe ottica
6. Diffusione della luce
7. Variazioni in classe trasmittanza luminosa
8. Inclinazione angolare
9. Marchio di certificazione o il numero di serie

3. ISTRUZIONI D'USO

3.1 Regolazione del poggiatesta.

- La circonferenza del poggiatesta può essere regolata ruotando la manopola sul retro del elmetto. (Vedere configurazione "Y" in Fig. 2), tale regolazione può essere eseguita quando il casco è posizionato sulla testa in modo da stabilire la giusta stabilità.
- Se il poggiatesta è troppo alto o troppo basso sulla testa, regolare la cinghia che passa sopra la parte superiore della testa. Per effettuare questa operazione liberare l'estremità della cinghia tirando il perno di bloccaggio del foro. Scorrere i due componenti della cinghia a maggiore o minore ampiezza in accordo a quanto richiesto e spingere il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino. (Vedere impostazione "W" in Fig. 2)
- Controllare l'impostazione del poggiatesta, alzare e abbassare il casco un paio di volte durante l'uso. Se il poggiatesta si sposta, regolare finché non rimane stabile.

3.2 Regolazione della distanza tra l'elmetto e la faccia.

- Fase 1: Allentare il dado di bloccaggio (vedere "T" nella figura 2.) per regolare la distanza tra l'elmetto e la faccia in posizione abbassata.
- Fase 2: Allentare il dado di bloccaggio su entrambi i lati del casco e far scorrere più vicino o più lontano dal volto. (Vedere Fig "Z". Fig. 2). È importante che gli occhi siano alla stessa distanza dalla lente. In caso contrario, l'effetto di oscuramento può apparire irregolare.
- Fase 3: Serrare nuovamente il dado di bloccaggio quando la regolazione è completa.

4. FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DI OSCURAMENTO

4.1 Selezione del modo operativo

Usare l'interruttore sul retro della cartuccia di oscuramento per selezionare la modalità appropriata per il lavoro che si vuole eseguire. (consultare le specifiche tecniche del casco da lei acquistato) La modalità GRIND può essere selezionata mediante la manopola di regolazione. (Vedi Figura 3)

La modalità GRIND viene utilizzata per applicazioni di smerigliatura. In questa funzione la modalità di saldatura è spenta. L'oscuramento è impostato su DIN 3.5 che permette una visione chiara per smerigliare mentre la maschera fornisce la protezione per il viso. "Grind mode" è destinato solo per la smerigliatura e non per effettuare la saldatura"

Il modo "saldatura" - viene utilizzato per la maggior parte delle applicazioni di saldatura. In questo modo le funzioni di oscuramento si accendono quando è rilevato otticamente una saldatura ad arco. Selezionare il livello di oscuramento, sensibilità e tempo di ritardo in base alle vostre esigenze. Consultare la figura 11 per scegliere il grado di oscuramento in funzione del processo di saldatura.

4.2 Selezione del livello di oscuramento.

Selezionare il livello di oscuramento necessario secondo il processo di saldatura, utilizzare la "Tabella di selezione di oscuramento". Girare la manopola di controllo per il numero di oscuramento richiesto.

4.3 Selezionare "Delay Time" - tempo di ritardo.

Appena si smette di saldare il display si schiarisce

automaticamente, ma con un ritardo predefinito per compensare qualsiasi bagliore luminoso nel pezzo. Il ritardo \ risposta può essere impostato su "MIN" (short: 0,1 sec) o "MAX" (lungo: 1,0 sec) , come mostrato sulla manopola posta sul retro del cartuccia di oscuramento (vedi Figura 7). Una breve guida può essere quella di usare "short" per le applicazioni di saldatura a punti e "long" per le applicazioni che utilizzano correnti più elevate. Ritardi più lunghi possono essere utilizzati anche per bassa corrente di saldatura TIG per evitare il l'apertura del filtro quando il percorso verso il sensore ottico è temporaneamente ostruito da una torcia, mano , ecc.

4.4 "Sensitivity" - Sensibilità.

La sensibilità può essere impostata su "Hi" (alto) o "Lo" (basso) agendo sulla manopola posta sulla parte posteriore del filtro di oscuramento. L'impostazione può variare tra i due valori "Min – Max". La sensibilità massima è idonea alla saldatura TIG con bassa corrente, o applicazioni speciali. Se la normale operazione dell'elmetto è disturbata da eccessiva luce ambientale, o da altre apparecchiature di saldatura nelle vicinanze, utilizzare l'impostazione "basso" (vedi Fig. 8). Per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e poi gradualmente ridurla finché il filtro non reagisce solo alla luce del flash emesso dalla saldatura e senza inopportuni rimbalzi dovute alle condizioni di luce ambientale (luce solare diretta, forte luce artificiale, archi di saldatura vicini di casa, ecc.)

5. MANUTENZIONE

5.1 Sostituzione della protezione della lente frontale:

Per modello vedere SPECIFICHE TECHNICHE

Modello 1: (fig 12)

Per sostituire la lente di protezione frontale, posizionare l'unghia nell'apertura posizionata sul fronte e tirare il coperchio fino a sganciarlo dai bordi della finestra.

Modello 2: (fig 13)

Per sostituire la lente di protezione frontale rimuovere la cartuccia ADF spostando la leva verso il centro (1) e sollevare la cartuccia (2) per rimuovere la lente di protezione frontale (3). Dove non presente la leva, procedere svitando le due viti in plastica. Rimuovere la lente di protezione vecchia o danneggiata. Posizionare la nuova lente nella posizione corretta. Rimuovere la pellicola protettiva da entrambi i lati della nuova lente.

5.2 Sostituzione della lente di protezione interna:

Sostituire la lente interna se danneggiata. Posizionare l'unghia nell'apertura posizionata sul retro della cartuccia e tirare il coperchio interno fino a sganciarlo dai bordi della finestra della cartuccia ADF.

5.3 Sostituzione della cartuccia ADF:

Rimuovere il supporto ADF della calotta del casco. Rimuovere la cartuccia ADF. Installare una nuova cartuccia (vedi fig.10), assicurarsi che la cartuccia ADF sia correttamente inserita nell'elmetto. Rimettere il supporto ADF.

6. TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO

Utilizzo consigliato per le diverse scale di saldatura ad arco (fig 11).

NOTA: Il termine "heavy metal" si applica agli acciai, leghe di acciaio, rame e sue leghe, ecc

7. SPECIFICHE TECNICHE

Vedere il documento allegato.

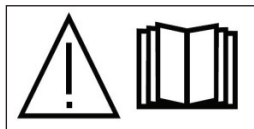
1. Descrizione
2. Superficie di visione
3. Classificazione CE
4. Numeri di sensori
5. Modo Grinding
6. Oscurità variabile DIN
7. Sensibilità
8. Tempo di commutazione - Da scuro a chiaro
9. Tempo di commutazione - Da chiaro a scuro
10. Alimentazione
11. Temperatura di lavoro
12. Materiale dell'elmetto
13. Aprovezioni
14. Manutenzione

8. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Testare il filtro di oscuramento prima di saldare, porre la parte anteriore della cartuccia verso una fonte luminosa. Poi, con le dita, coprire e scoprire i sensori. La cartuccia deve oscurarsi momentaneamente quando il sensore è esposto.

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
Difficoltà a vedere attraverso il filtro	Lente di protezione frontale sporco	Pulire o sostituire le lenti protettivi
	Filtro di saldatura sporco.	Pulisci cartuccia ADF con una soluzione di acqua e sapone e un panno morbido.
Il filtro non diventa scuro quando si accende l'arco.	La regolazione della sensibilità è molto bassa	Regolare il livello di sensibilità desiderato.
	Lente di protezione frontale sporco	Pulire o sostituire le lenti protettivi.
	Lente di protezione frontale danneggiato	Controllare che la lente di protezione frontale non sia rotta o macchiata e sostituire, se necessario.
	I sensori o pannelli solari sono bloccati.	Assicuratevi di non interferire con i sensori o pannelli solari con il braccio o altro ostacolo
	Selettore di modalità Grind	Assicurarsi di selezionare il oscuramento appropriato.
I filtri scuriscono senza essere colpiti dall'arco.	La sensibilità è troppo alta.	Regolare la sensibilità correttamente
I filtri rimangono scuri dopo la saldatura.	Delay time regolato troppo alto.	Regolare Delay Time correttamente
AVVERTENZA		
ADF è rotto	Non (STOP) utilizzare questo prodotto se questo problema esiste. Protezione UV / IR può essere compromessa causando ustioni agli occhi e la pelle.	
Spruzzi di saldatura danneggiano il filtro.	Mancanza, danni, incrinature, o deformità nella lente di protezione frontale.	Sostituire la protezione della lente frontale.

1. CASQUE POUR LA SOUDURE



Lire et comprendre les instructions avant l'utilisation.

Les casques pour la soudure avec filtres actifs sont conçus pour protéger les yeux et le visage des éclaboussures, étincelles et radiation dangereuses, dans les conditions normales de soudage. Ce produit est fourni prêt à l'usage, mais avant de commencer à souder, il faut contrôler le filtre de protection frontal en s'assurant qu'il soit bien nettoyé, que rien couvre les deux détecteurs placés sur le côté antérieur du filtre. Vérifier aussi le filtre du côté interne et que le cadre de support soit bien fixé. Vérifier que toutes les parties du casque soient en bon état et non endommagées. Les parties égratignées ou endommagées doivent être remplacées avant d'utiliser le casque pour éviter de possibles risques de blessures. Sélectionner le ton d'obscurcissement en tournant le bouton de réglage (voir la table d'obscurcissement). Régler le serre-tête de façon qu'il soit bien placé sur la tête en utilisant le bouton de réglage. Le casque doit être au plus proche du visage. Régler aussi l'inclinaison du casque par l'aide de la frette de l'appui-tête.

AVERTISSEMENT



S'assurer d'éliminer les films de protection du filtre extérieur et intérieur.

- Ce casque avec filtre actif n'est pas utilisable pour la soudure laser et oxy-acétylène.
- Ne placer jamais le casque ou le filtre sur une surface chaude. Ne pas ouvrir ou manipuler le filtre.
- Ce casque ne protège pas des liquides corrosifs ou dispositifs explosifs.
- N'apporter aucune modification au casque qui n'est pas prévu dans ce manuel. N'utiliser pas de pièces de rechange qui ne sont pas indiquées dans ce manuel.
- Si le casque ne devient pas noir quand vous commencez la soudure, il faut stopper la soudure et contacter le revendeur.
- Ne plonger pas le filtre dans l'eau.
- N'utiliser pas solvants pour nettoyer le filtre et les parties en plastique. Il peut travailler entre -10°C et +60°C.
- Température de stockage entre -10°C and +70°C. Protéger le filtre des liquides et des poussières.
- Ce casque est destiné uniquement à la protection des yeux contre les rayonnements ultraviolets / infrarouges, les projection incandescentes et étincelles provoquées

lors des opérations de soudage et meulage.

- Ne jamais regarder les arcs de soudure directement sans protection oculaire adaptée lorsque l'arc est amorcé. Le non-respect de cette consigne peut causer des lésions potentiellement irréversibles.
- Nettoyer régulièrement le filtre sans utiliser des détergents agressifs.
- Nettoyer les détecteur et le filtre avec un tissu doux.
- Changer régulièrement les verres de protection ils doivent être toujours en bon état.

Le produit est conforme aux normes DIN, EN, CE et norme ANSI Z87.1.

Le filtre est marqué avec le niveau obscurcissement et classe optique. Ici vous avez un exemple.

2. MARQUAGES

Le filtre de soudage est marqué par la gamme de teintes et de classification optique. Ce qui suit est un exemple (EN379) :

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Ombre légère
2. Niveau d'obscurcissement DIN5-8
3. Niveau d'obscurcissement 9-13
4. Identification du fabricant
5. Classe optique
6. Classe de diffusion de la lumière
7. Classe de variation du facteur de transmission dans le visible.
8. Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission dans le visible.
9. Numéro de la norme.

3. MODE D'EMPLOI

3.1 Réglage du serre-tête

- la circonférence du serre-tête peut être réglée en tournant le bouton placé à l'arrière (voir la fig.2), le réglage doit se faire casque placé sur la tête.
- La hauteur du serre-tête peut être réglée avec la courroie supérieure. Pour régler la courroie il faut libérer l'extrémité en tirant la cheville de blocage du trou. Faire glisser les deux parties de la courroie pour en augmenter ou diminuer la longueur et pousser la cheville dans le trou pour la bloquer (voir position W dans la fig. 2).
- Vérifier la position du serre-tête lever et baisser le casque 1-2 fois pendant l'usage. Si le serre-tête bouge il faut revoir les réglages jusqu'à avoir un bon maintien sur la tête.

3.2 Régler la distance entre casque et visage.

- Phase 1 :- relâcher l'écrou de blocage (voir T fig.2) pour régler la distance entre le visage et le casque en

position baissée.

- Phase 2 :- relâcher l'écrou de blocage des deux cotés et bouger le casque plus proche et plus loin du visage (voir fig. Z, fig.2). Il est important que les yeux soient à la même distance du verre. Autrement l'effet de obscurcissent peut sembler irrégulier.
- Phase 3 :-Serrer à nouveau l'écrou de blocage quand le réglage est complété.

4. FONCTIONNEMENT DU FILTRE

4.1 Sélection du mode d'emploi.

Utiliser l'interrupteur placé à l'intérieur du filtre pour sélectionner la mode adapté pour le travail à faire.

(consulter la fig. 11 pour choisir le ton d'obscurcissement)

Le mode meulage (GRIND) peut être sélectionné en utilisant le bouton de sélection (Fig. 3). Ce mode n'est à utiliser que pour les opérations de meulage. Dans ce mode le casque est bloqué en teinte claire et permet la protection du visage. ATTENTION: pensez à le désactiver avant de recommencer à souder.

Le mode "soudure" - est utilisé pour toutes les opérations de soudure. Quand on a choisi ce mode les fonctions de soudure sont allumées automatiquement :- sélectionner le niveau d'obscurcissement en fonction du travail à faire. Consulter la fig.11 pour choisir le niveau obscurcissement en fonction du procédé de soudure.

4.2 Sélection du niveau d'obscurcissement.

Sélectionner le niveau d'obscurcissement en utilisant la table " Table de sélection de l'obscurcissement" Tourner le bouton de control sur le niveau demandé. (Voir fig.3)

4.3 Sélectionner "Delay time"- temps de retard.

Dés qu'on cesse de souder le verre s'éclairci automatiquement, mais avec un retard défini à l'avance, pour protéger de possibles lueurs lumineuses sur la pièce soudée.

Le retard peut être réglé de "MIN" (court: 0,1 sec) à "MAX" (long : 1,0 sec) comme indiqué sur le bouton placé sur le filtre (voir fig.8). Une simple indication peut être celle d'utiliser "court" pour la soudure par points et "long" pour la soudure avec courants élevés .Des retards plus longs peuvent être utilisés avec des courants bas dans la soudure TIG pour retarder le passage au clair du filtre du à l'obstruction temporaire des senseurs.

4.4 "Sensitivity" – Sensibilité ou bien réglage de la

sensibilité des capteurs.

La sensibilité peut être réglée de "Hi" (Haute) à "Lo" (basse) en agissant sur le bouton placé dans la partie intérieur du filtre. Elle permet d'ajuster la sensibilité de détection des capteurs d'arcs électriques. La sensibilité maxi est indiquée pour la soudure TIG avec des courants bas.. Si le fonctionnement normal du casque est dérangé par trop de lumière de l'environnement, ou d'autres postes à souder très proches il faut utiliser le réglage "Lo" (voir fig.7).

5. MAINTENANCE

5.1 Substitution de la lentille de protection frontale:

Pour Model, SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Model 1: (fig 12)

Pour remplacer la lentille de protection frontale, il faut placer l'ongle au-dessous de la lentille et la soulever jusqu'à la décrocher des bords du casque.

Model 2 : (fig 13)

Pour remplacer la lentille de protection frontale enlever la cartouche du filtre en pressant le levier au centre (1) et soulever la cartouche (2) pour enlever la lentille (3). Si le levier n'y est pas, procéder en dévissant le deux vis en plastique .Enlever la lentille de protection vieille ou endommagée. Placer la nouvelle lentille dans la bonne position .Se rappeler d'enlever les pellicules de protection des 2 cotés de la lentille.

5.2 Substitution la lentille de protection intérieur:

Substituer la lentille interne si endommagée. Placer l'ongle au dessous de l'écran et tirer jusqu'à le faire décrocher du filtre.

5.3 Substitution de la cartouche du filtre ADF :-

Enlever le support ADF. Enlever la cartouche, placer la nouvelle cartouche en vérifiant que soit bien placée. (fig.10). Placer à nouveau le support ADF.

6. TABLE POUR SELECTIONER L'OBSCURCISSEMENT

Utilisation pour les différentes échelles de soudure à l'arc (fig.11).

Note :- le mot "HEAVY METAL" s'applique aux aciers, alliages d'acier, cuivre et ses alliages et cetera.

7. SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Voir le document ci-joint.

1. Description
2. Champ de vision
3. Classification CE
4. Nombre de capteurs
5. Mode Grinding
6. Variation amorçage DIN

7. Sensibilité
8. Temps de passage de l'état clair à sombre
9. Temps de réaction
10. Alimentation
11. Température d'utilisation

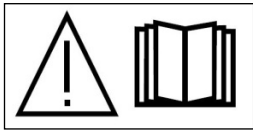
12. Matériaux
13. Agréments
14. Maintenance

8. RESOLUTION DES PROBLEMES

Tester le filtre avant de commencer à souder. Il suffit de tourner le casque vers une source lumineuse, couvrir avec les doigts les capteurs. La cartouche doit s'obscurcir.

PROBLEME	CAUSES POSSIBLES	REMÉDE
Difficulté à voir à travers le filtre	La lentille de protection est sale	Nettoyer ou changer la lentille
	Filtre de soudage est sale	Nettoyer la cartouche avec un tissu doux humide
Le filtre ne s'obscurci pas quand l'arc est allumé	Le réglage de la sensibilité est bas	Régler le niveau de sensibilité.
	La lentille protection est sale	Nettoyer la lentille ou la remplacer
	La lentille de protection frontale est endommagée	Vérifier que la lentille frontale ne soit cassé ou endommagé et le remplacer.
	Les capteurs sont bloqués	Vérifier qu'il n'y a pas d'obstacles devant les capteurs et les nettoyer si nécessaire
	Sélecteur en mode meulage "GRIND"	Modifier le mode de meulage "GRIND" à soudure "WELDING"
Le filtre s'obscurci sans l'arc de soudure	Sensibilité trop haute	Régler la sensibilité
Le filtre demeure noir après le soudage	Retard réglé trop haut	Régler le retard correctement.
AVERTISSEMENT		
Le filtre ADF est cassé	N'utiliser pas le casque. La protection UV /IR peut être endommagé et peut cause brulures aux yeux et à la peau.	
Eclaboussures de soudage endommagent le filtre	La lentille frontal est cassée, endommagée	Remplacer la lentille frontal.

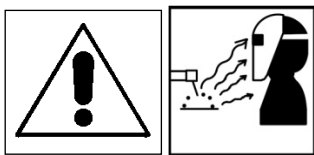
1. ANTES DE LA SOLDADURA



Lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar

Las caretas de soldadura con oscurecimiento automático están diseñadas para proteger los ojos y la cara de chispas, salpicaduras y radiaciones nocivas en condiciones normales de soldadura. Este producto se presenta listo para su uso, pero antes de la soldadura; revise la lente de protección frontal para asegurarse que esté limpia y no haya suciedad cubriendo los dos sensores posicionados en el frente del cartucho del filtro de oscurecimiento automático (cartucho ADF). También revise el frente de la lente de protección interna y el marco de retención de ambas lentes para asegurarse que estén asegurados. Revise todas las piezas operativas antes de usar para asegurarse que no haya ninguna señal de daño o desgaste de las piezas. Cualquier pieza rayada, agrietada o salpicada debe ser reemplazada inmediatamente antes de utilizar nuevamente la careta para evitar lesiones severas en las personas. Controle antes de cada uso. Seleccione el número de tono de oscurecimiento que requiere girando la perilla de regulación. (Ver la Tabla de selección de oscurecimiento). Ajuste el soporte para la cabeza para asegurarse que la careta esté posicionada tan bajo como sea posible en su cabeza y cerca de su cara. Ajustar el ángulo de la careta girando el ajuste de la inclinación.

ADVERTENCIA



Asegúrese de eliminar cualquier lámina protectora adicional de ambos lados de las lentes de protección.

- Esta careta de soldadura con oscurecimiento automático no es adecuada para la soldadura láser y soldadura con oxiacetileno.
- Nunca coloque esta careta y/o el filtro ADF sobre una superficie caliente. Nunca abrir o manipular el el filtro ADF.
- Este producto no protege contra artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- No realice ninguna modificación en el filtro o a la careta, a menos que se especifique en este manual. No use piezas de repuesto a menos que sean especificadas en este manual.
- Si esta careta no se oscurece al encenderse el arco, detenga inmediatamente la soldadura y póngase en

contacto con su supervisor o con su distribuidor.

- No sumerja el filtro en agua.
- No utilice disolventes en la pantalla del filtro o en los componentes de la careta. Temperatura de funcionamiento: $-10^{\circ}\text{C} \sim +60^{\circ}\text{C}$.
- Temperatura de almacenamiento: $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$. Proteja el filtro del líquido y la suciedad.
- Limpie las superficies del filtro de forma regular, no utilice productos de limpieza fuertes.
- Siempre mantenga los sensores y células solares limpios mediante el uso de un pañuelo de papel/pañuelo suave y limpio.
- Cambie periódicamente las lentes de protección agrietadas, rayadas, etc.
- El producto está en plena conformidad en lo relacionado a la norma DIN, EN y normas de seguridad ANSI Z87.1.

2. MARCAS

El filtro de soldadura está marcado con el rango de oscurecimiento y la clasificación óptica. El siguiente es un ejemplo (EN379):

4/ 5-8/ 9-13/ AWE 1/ 1/ 1/ 2/ EN 379 CE

① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

1. Tonos medios
2. Tonalidad oscura DIN5-8
3. Tonalidad oscura DIN9- 13
4. Identificación de Fabricación
5. Clase óptica
6. Difusión de la luz
7. Variaciones en la clase de transmitancia luminosa
8. Clase de ángulo de pendencia
9. Marca de certificación o el número de la norma

3. INSTRUCCIONES DE USO

3.1 Ajuste de la forma de la careta

- La circunferencia general del soporte para la cabeza se puede hacer más grande o más pequeña haciendo girar la perilla en la parte posterior del casco. (Ver configuración "Y" en la fig. 2), que se puede hacer mientras se usa el casco para mantenerlo firmemente en la cabeza con la tensión correcta.
- Si el soporte para la cabeza está montando demasiado alto o demasiado bajo en la cabeza, ajuste la correa que pasa sobre la parte superior de su cabeza. Para ello liberar el extremo de la banda sacando el pasador de bloqueo del agujero. Deslizar las dos partes de la

banda a una mayor o menor anchura que se requiera y empujar el pasador de bloqueo a través del orificio más cercano. (Consulte el ajuste "W" en la Fig. 2)

- Compruebe el ajuste del soporte para la cabeza, levantando y bajando el casco un par de veces mientras se usa. Si el soporte para la cabeza se mueve mientras se inclina, vuelva a ajustar hasta que permanezca estable.

3.2 Ajuste de la distancia entre el casco y la cara

- Paso 1: Afloje la tuerca de bloqueo (Consulte la sección "T" en la Figura 2.) para ajustar la distancia entre el casco y la cara en la posición baja.
- Paso 2: Afloje la tuerca de bloqueo a ambos lados del casco y deslícelo más cerca o más lejos de su cara. (Ver ajuste "Z" en Fig. 2). Es importante que los ojos estén a la misma distancia de la lente. De lo contrario el efecto de oscurecimiento puede parecer desigual.
- Paso 3: Vuelva a apretar la tuerca de bloqueo cuando se haya completado el ajuste.

4. FUNCIONAMIENTO DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO

4.1 Selección del modo de funcionamiento

Utilice el interruptor en la parte posterior del cartucho ADF para seleccionar el modo apropiado para la actividad laboral. (Vea la tabla de especificaciones técnicas para su modelo).

El Modo Esmerilar - se puede seleccionar girando la perilla de regulación de oscurecimiento hacia la izquierda hasta que se oiga un chasquido audible. Fig. 3 El

Modo Grind es utilizado para aplicaciones de rectificado de metales. En este el modo de la función de oscurecimiento está apagada. La sombra se fija en DIN 3.5 que permite una visión clara para esmerilar mientras que el casco proporciona protección para la cara. "Grind Mode - está destinado sólo para esmerilar no para soldadura".

El Modo soldadura - se utiliza para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. En este modo las funciones de sombra se enciende cuando se detecta ópticamente un arco de soldadura. Seleccione el nivel de oscurecimiento, tiempo de retardo y sensibilidad de acuerdo a sus necesidades.

4.2 Selección del nivel de oscurecimiento o sombra.

Para saber más acerca del proceso o aplicación de soldadura. Seleccione el nivel de oscurecimiento que necesita de acuerdo con el proceso de soldadura que va a realizar, guiándose por la "Tabla de selección de Sombra". Gire la perilla de control de oscurecimiento al número de sombra requerido. (Ver fig.3)

4.3 Selección de "Delay Time" - Tiempo de retardo.

Cuando la soldadura cesa, la ventana de visualización cambia automáticamente de la oscuridad de nuevo a la luz, pero con un retraso predefinido para compensar cualquier resplandor brillante en la pieza de trabajo. El tiempo de retardo \ respuesta puede ser ajustado a " MIN" (short: . 0,1 seg) o " MAX" (long: . 1,0 seg), como sea necesario por medio del botón posicionado en la parte posterior del cartucho de oscurecimiento (ver Fig. 7). Se recomienda el uso de un retardo más corto "short" con aplicaciones de soldadura por puntos y un retardo más largo "long" con aplicaciones que utilizan corrientes más altas. Retardos más largos también pueden ser usados para baja corriente de soldadura TIG con el fin de evitar el aclaramiento del filtro cuando la trayectoria de luz hacia los sensores está obstruida temporalmente, por una mano, la antorcha, etc.

4.4 "Sensitivity" – Sensibilidad.

La sensibilidad se puede ajustar a " Hi" (alto) o " Lo" (bajo) con el botón posicionado en la parte posterior del cartucho ADF. El ajuste " Min - Max " es el ajuste normal para el uso diario. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para trabajos de soldadura de corriente baja, TIG, o aplicaciones especiales. Si bien la operación del casco se ve perturbada por exceso de luz ambiental, u otro equipo de soldadura cercano, utilizar el ajuste " bajo " (Ver Fig. 8). Como una regla simple para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio y luego, gradualmente reducir, hasta que el filtro sólo reaccione a la luz del flash de soldadura y sin inconvenientes por activación errónea debido a las condiciones de luz ambiente

5. MANTENIMIENTO

5.1 Sustitución de la lente de protección frontal:

Para saber el modelo, vea las "ESPECIFICACIONES TECNICAS"

Modelo 1: (fig 12)

Para sustituir la lente de protección frontal, coloque la uña en la abertura posicionada en la parte posterior de la máscara y tire de la cubierta externa hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de sujeción.

Modelo 2: (fig 13)

Para sustituir la lente de protección frontal remueva el cartucho ADF quitando los seguros (1) y levante el cartucho (2) para remover/reemplazar la cubierta frontal (3). Si los seguros no son presentes en este modelo, desatornille los tornillos presentes y remueva la lente de protección averiada o vieja. Coloque la nueva lente en la posición correcta. Por favor, quite la película protectora

de ambos lados de la nueva lente si viene con ellas.

5.2 Sustitución de la lente de protección interna:

Sustituir la lente de protección interior si está dañada. Coloque la uña en la abertura posicionada en la parte posterior del cartucho ADF y tire de la cubierta interna hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de la ventana del cartucho.

5.3 Sustitución del cartucho ADF:

Retire el soporte del ADF de la carcasa del casco. Flexione el extremo superior del soporte para permitir que el cartucho ADF pueda ser retirado del marco. Instale un nuevo cartucho ADF en el bastidor (ver fig.10) a continuación asegúrese de que el cartucho ADF se inserte en el soporte correctamente como se muestra. Instale el soporte en la carcasa del casco.

6. TABLA DE SELECCIÓN DE OSCURAMIENTO

Uso recomendado para las diferentes escalas en la

soldadura por arco. (Fig 11) NOTA: El término "heavy metal" se aplica a aceros, aleaciones de acero, cobre y sus aleaciones, et.

7. ESPECIFICACIONES TECNICAS

Vea el documento adjunto.

- 1. Descripción
- 2. Superficie de visión
- 3. Clasificación CE
- 4. Número de sensores
- 5. Modo Grinding
- 6. Variación del oscurecimiento DIN
- 7. Sensibilidad
- 8. Tiempo de conmutación – De oscuro a claro
- 9. Tiempo de conmutación – De claro a oscuro.
- 10. Alimentación
- 11. Temperatura de trabajo
- 12. Material
- 13. Aprobaciones
- 14. Mantenimiento

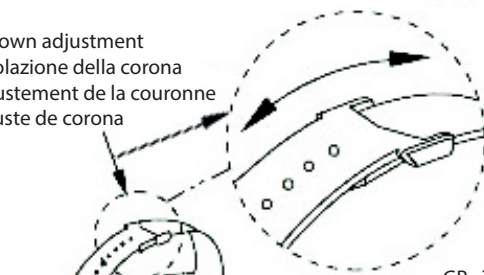
8. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Ponga a prueba el filtro ADF antes de soldar dirigiendo la parte frontal del cartucho hacia una fuente de luz brillante. A continuación, con sus dedos, cubra y descubra los sensores. El cartucho debe oscurecer momentáneamente cuando el sensor está expuesto. También puede usar una linterna.

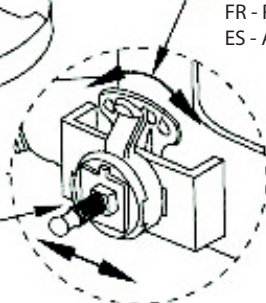
PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCION
Dificultad para ver mediante el filtro	Lente de protección frontal sucio	Limpie o remplace los lentes de protección
	Filtro de soldadura sucio.	Limpie el cartucho con una solución de agua jabonosa y un paño suave.
El filtro no se oscurece cuando se enciende el arco.	El ajuste de la sensibilidad es muy bajo	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente de protección frontal sucio	Limpie o reemplace los lentes de protección.
	Lente de protección frontal dañado.	Compruebe que la lente de protección frontal no esté rota o salpicada y reemplace según sea necesario.
	Los sensores o los paneles solares están bloqueados.	Asegúrese de no estar bloqueando los sensores o paneles solares con el brazo u otro obstáculo
	Selector del modo esmerilar	Asegúrese de seleccionar el oscurecimiento apropiado.
Los filtros se oscurecen sin ser golpeados por el arco.	La sensibilidad se ha ajustado muy alta.	Ajuste la sensibilidad adecuadamente
Los filtros permanecen oscuros después de soldar	Delay time ajustado muy alto.	Ajuste el Delay time al nivel requerido.
ADVERTENCIA		
ADF está roto	Cese el uso de este producto si este problema existe. La protección UV / IR puede verse comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos y la piel.	
Salpicaduras están dañando el filtro.	Daño, agrietamiento o deformidad en el lente de protección frontal.	Reemplace el lente de protección frontal.

FIG.1

GB - Crown adjustment
 I - Regolazione della corona
 FR - Ajustement de la couronne
 ES - Ajuste de corona



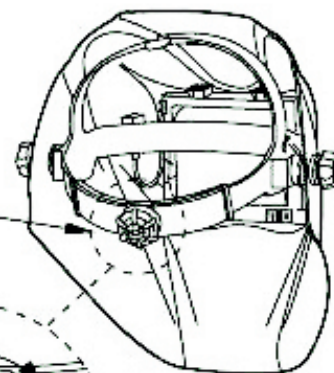
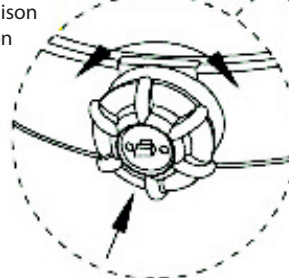
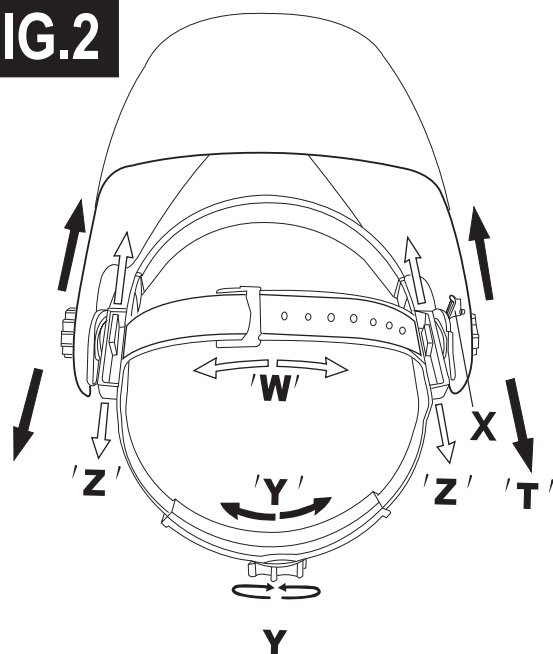
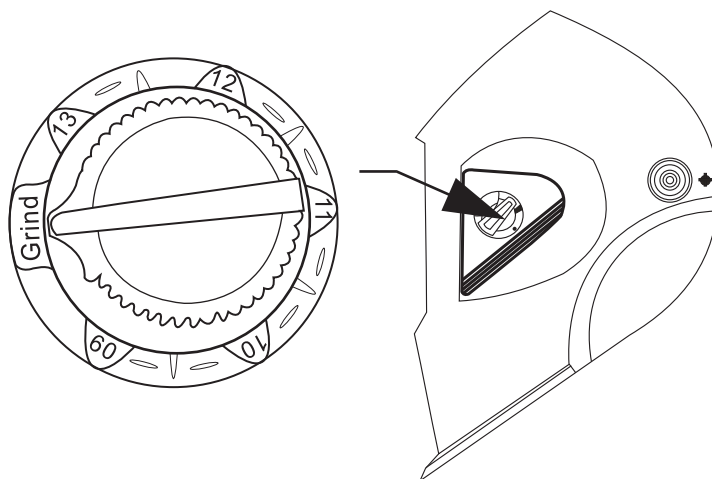
GB - Tilt Adjustment
 I - Regolazione dell'inclinazione
 FR - Réglage de l'inclinaison
 ES - Ajuste de inclinación



GB - Fore-Aft Adjustment
 I - Regolazione longitudinale
 FR - Réglage avant-arrière
 ES - Ajuste de proa a popa



GB - Ratchet Knob
 I - Manopola a cricchetto
 FR - Bouton à cliquet
 ES - perilla de trinquete

**FIG.2****FIG.3****FIG.4**

GB - Assembly Diagram
 I - Schema di montaggio
 FR - Schéma d'assemblage
 ES - Diagrama de montaje

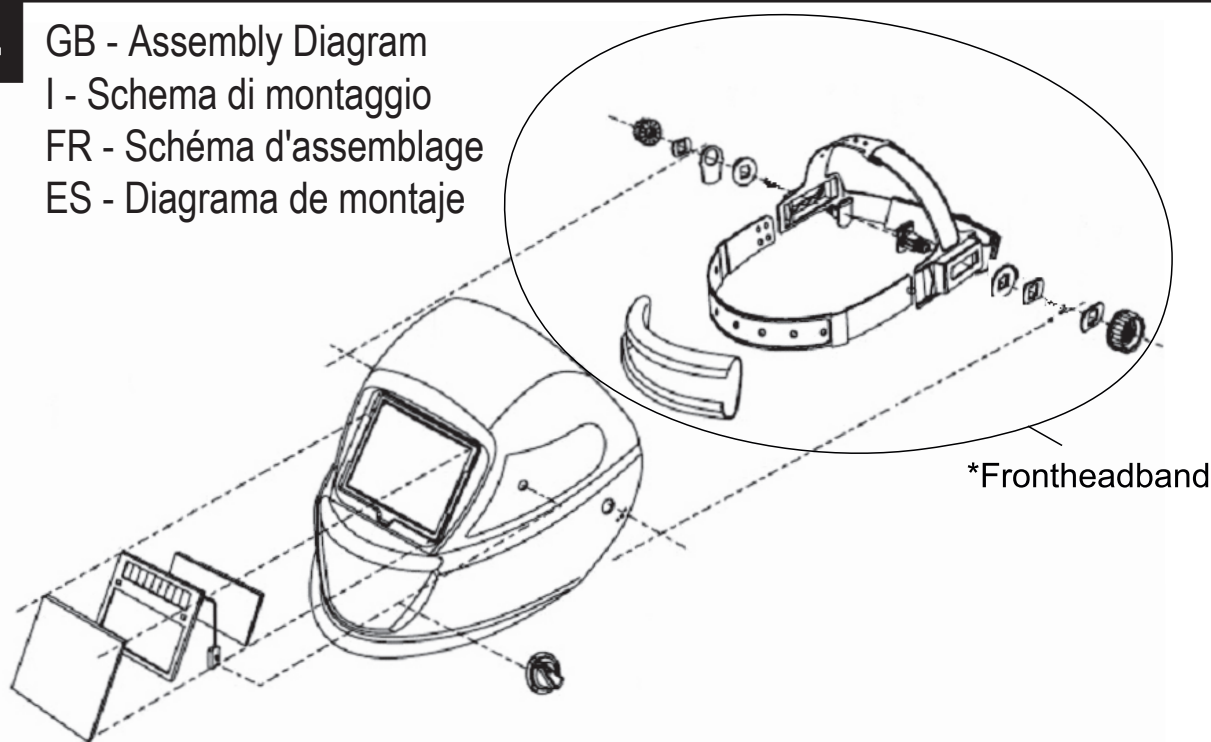


FIG.5**GB - *Frontheadband installation (A mode).**

Installed in the order in accordance with assembly diagram.

Warning: Large limitation washer proper installation, see Fig. A

I - *Installazione della fascia frontale (modalità A).

Installare nell'ordine secondo lo schema di montaggio.

Avvertenza: Installazione corretta della rondella di limitazione grande, vedere la Fig. A

FR - *Installation du serre-tête avant (mode A).

Installé dans la commande conformément au schéma de montage.

Avertissement : Installation correcte de la rondelle de limitation large, voir Fig. A

ES - *Instalación del diadema frontal (modo A).

Instalado en la orden de acuerdo con el diagrama de montaje.

Avvertimento : Installation correcte de la rondelle de limitation large, voir Fig. A

FIG.6**GB - *Frontheadband installation (B mode).**

Installed in the order in accordance with assembly diagram.

I - *Installazione dell'archetto frontale (modalità B).

Installare nell'ordine secondo lo schema di montaggio.

FR - *Installation du serre-tête avant (mode B).

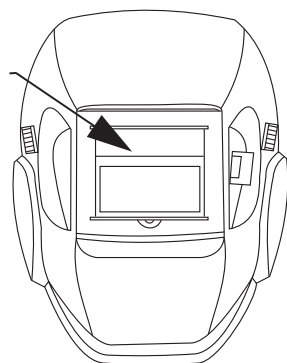
Installé dans la commande conformément au schéma de montage.

ES - *Instalación de diadema frontal (modo B).

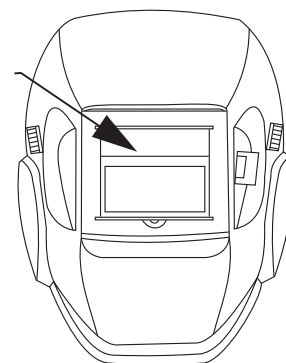
Instalado en el orden de acuerdo con el diagrama de montaje.

FIG.7

Front view

**FIG.8**

Front view

**FIG.9**

Front view

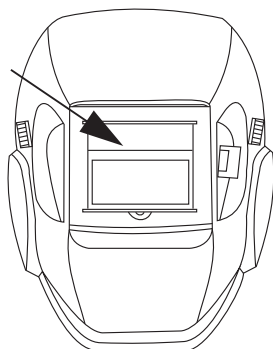
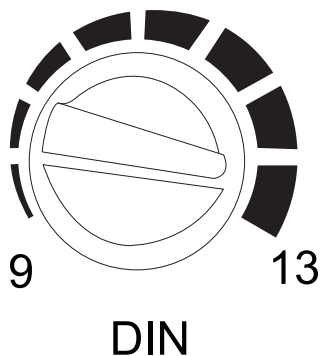
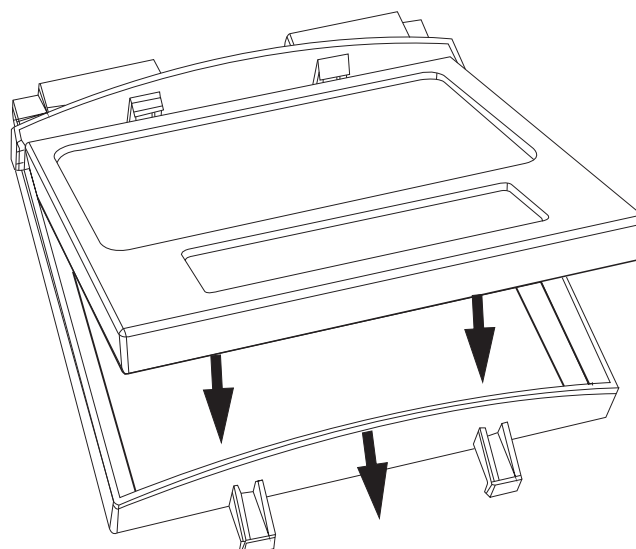
**FIG.10**

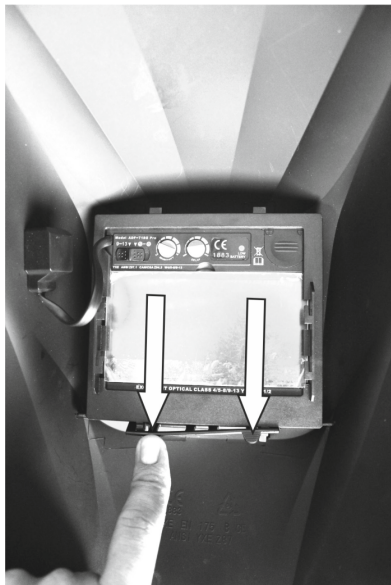
FIG.11

Process	Current A																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Covered electrodes	8								9	10	11	12	13	14										
MAG	8								9	10	11	12	13	14										
TIG	8				9				10	11	12	13												
MIG with heavy metals	9								10	11	12	13	14											
MIG with light alloys	10								11	12	13	14												
Air-arc gouging	10								11	12	13	14	15											
Plasma jet cutting	9								10	11	12	13												
Microplasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			

NOTES - NOTE - REMARQUES - NOTAS

- GB - The term "heavy metals" applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.
I - Il termine "metalli pesanti" si applica agli acciai, acciai legati, rame e sue leghe, ecc.
FR - Le terme « métaux lourds » s'applique aux aciers, aciers alliés, cuivre et ses alliages, etc.
ES - El término "metales pesados" se aplica a los aceros, aceros aleados, cobre y sus aleaciones, etc.

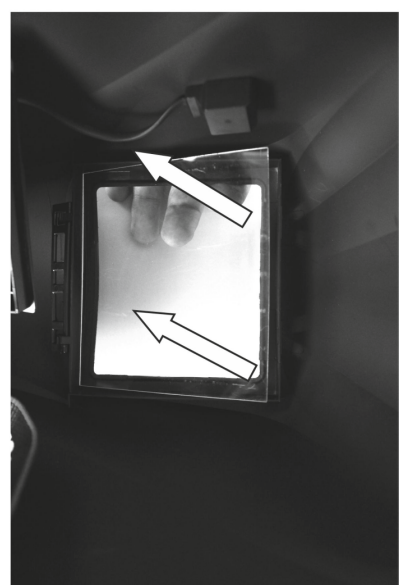
FIG.13 MODEL 2:



1



2

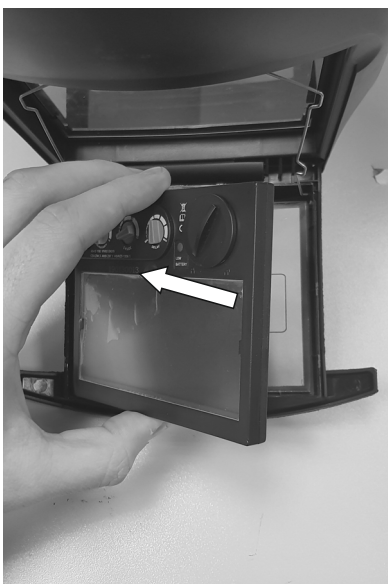


3

FLIP UP



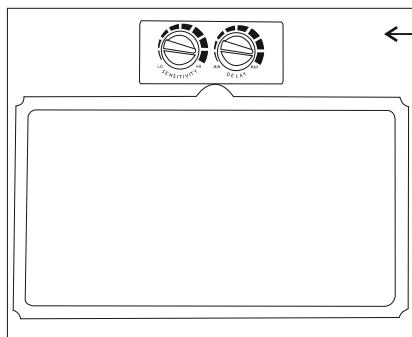
4



5



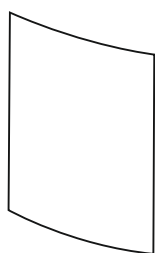
6



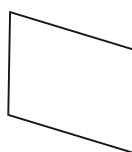
← 4/9-13 YXE 1/1/1/2/379 CE



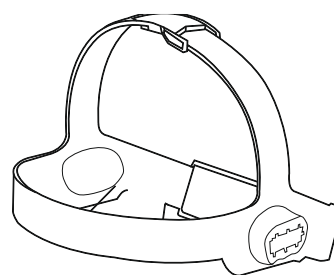
1	1000-E
2	89*39mm
3	1/1/1/2
4	2
5	YES
6	DIN 4/9-13
7	LO-HI Internal
8	0.1s-1.0s internal
9	0.3ms
10	Solar cell & Li bat
11	-10°C - 60°C
12	PP Polypropylene
13	CE EN175, EN379
14	MODEL 2



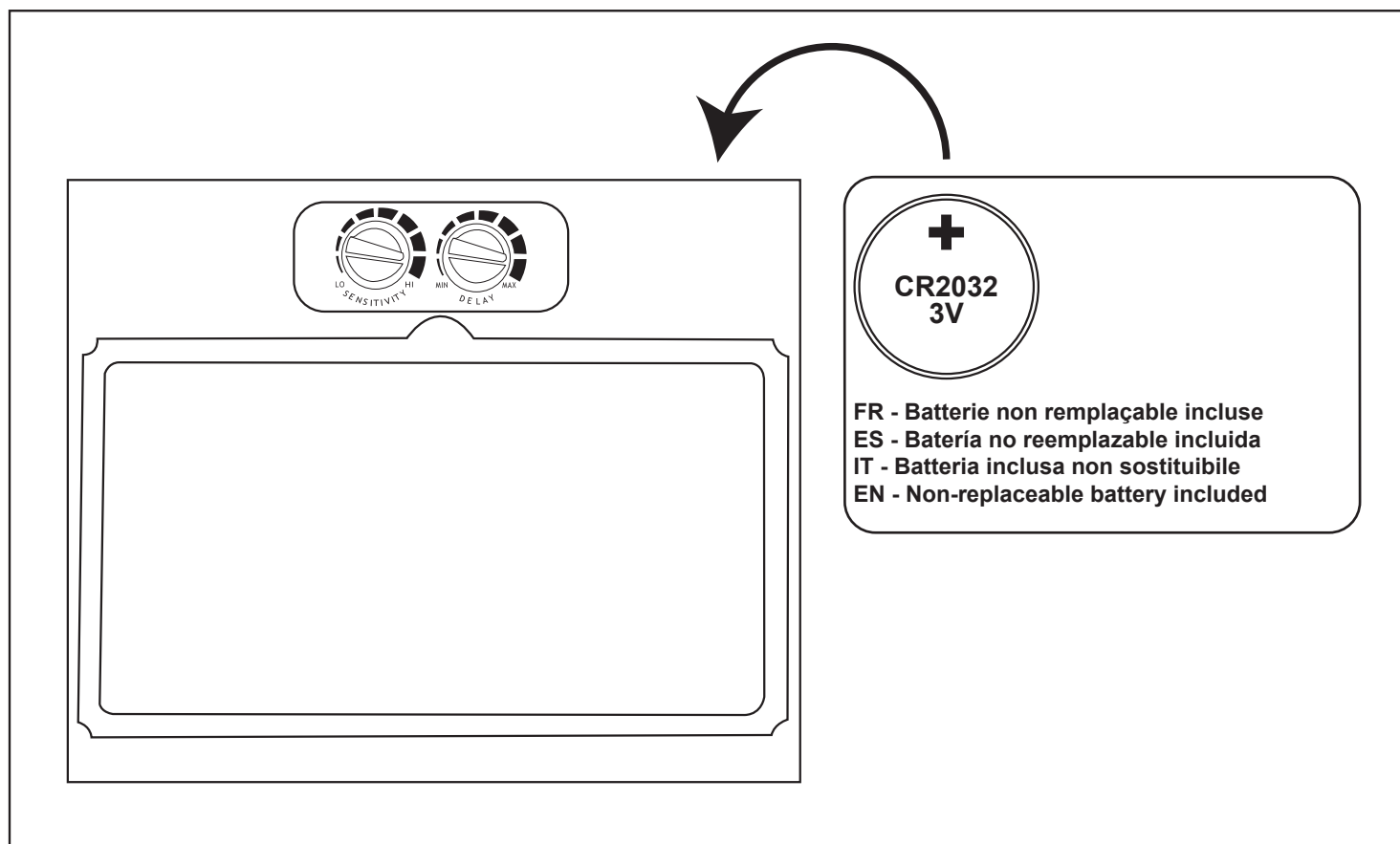
2- Cod. M01227



4- Cod. M03148



*-Cod. M830662



FR - Ce produit comprend une batterie non remplaçable par l'utilisateur.

ES - Este producto incluye una batería no reemplazable por el usuario.

IT - Questo prodotto include una batteria non sostituibile dall'utente.

EN - This product includes a non-user replaceable battery.



Déclaration CE de conformité



Modèle du produit |

82958607

Nom et adresse du fabricant ou de son mandataire |

ADEO Services, 135 Rue Sadi Carnot - CS 00001 59790 RONCHIN - France

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant |

Objet de la déclaration |

Type de produit - Description |

Masque de soudeur DEXTER 1000-E

Référence produit |

82958607 - EAN Code: 8004386902905
Industrial Type Design Reference: 1000-E

Marque Produit |

DEXTER

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'union applicable |

Références des normes harmonisées pertinentes appliquées ou des spécifications par rapport auxquelles la conformité est déclarée |

Le cas échéant, le nom et le numérp de l'organisme notifié |

2016_425_EU_PPE
équipements de protection individuelle |

EN_175_1997
EN_379_2003_+A1_2009

La conformité a été évaluée par l'organisme notifié :
ECS (European Certrication Service)
Hüttfeldstraße 50 - 73430 Aalen - Allemagne
Attestations d'examen UE de type n°C2480.1YXE et C3231.1YXE

Signé par et au nom de |

Gislain MENARD
French Platform Quality Leader

Date et lieu d'établissement |

Lezennes
21/9/2022

(Signature)
ADEO Services SAS
135 Rue Sadi Carnot
CS00001
59790 RONCHIN

IT - Garanzia: La ditta costruttrice si rende garante del buon funzionamento del prodotto e si impegna ad effettuare gratuitamente la sostituzione dei pezzi che si deteriorassero per cattiva qualità di materiale o per difetti di costruzione entro 24 MESI dalla data di vendita del prodotto comprovata sul garanzia certificato per paesi della comunità europea ed entro 12 MESI per paesi extracomunitari. La durata della garanzia legale potrebbe variare in base al paese, si prega di fare riferimento alle leggi in materia di garanzia del proprio paese o regione. Gli inconvenienti derivati da un'errata utilizzazione, manomissione od incuria, danni da trasporto sono esclusi dalla garanzia. Inoltre si declina ogni responsabilità per tutti i danni diretti ed indiretti. Le macchine rese, anche se in garanzia, dovranno essere spedite in PORTO ASSEGNATO (previo accordo con l'azienda) e verranno restituite in PORTO FRANCO se la garanzia è applicabile. Il certificato di garanzia ha validità solo se accompagnato da scontrino o bolla di consegna menzionante l'articolo.

EN - Warranty: The manufacturer is guarantor of the proper functioning of the product and undertakes to carry out for free the replacement of the pieces that deteriorated for bad quality of material or for construction defects within 24 months from the sale date of the proven product certified for European Community countries and within 12 months for non-EU countries. The legal guarantee duration may vary based on the country, please refer to the guarantee laws of its country or region. The drawbacks derived from an incorrect use, tampering or neglect, transport damage is excluded from the warranty. Furthermore, all responsibility for all direct and indirect damages is declined. The machines made, although under warranty, must be sent in the undertaking assigned (by agreement with the company) and will be returned in Porto Franco if the guarantee is applicable. The warranty certificate is valid only if accompanied by receipt or delivery bubble mentioning the article.

FR - Garantie: le fabricant est garant du bon fonctionnement du produit et s'engage à effectuer gratuitement le remplacement des pièces détériorées pour une mauvaise qualité de matériau ou des défauts de construction dans un délai de 24 mois à compter de la date de vente du produit éprouvé certifié pour l'Europe Pays communautaires et dans les 12 mois pour les pays non membres de l'UE. La durée de la garantie juridique peut varier en fonction du pays, veuillez vous reporter aux lois de garantie de son pays ou de son région. Les inconvénients dérivés d'une utilisation incorrecte, d'une altération ou d'une négligence, des dégâts de transport sont exclus de la garantie. En outre, toutes les responsabilités de tous les dommages directs et indirects sont refusés. Les machines fabriquées, bien que sous garantie, doivent être envoyées dans l'entreprise attribuée (par accord avec la Société) et seront retournées à Porto Franco si la garantie est applicable. Le certificat de garantie n'est valide que s'il est accompagné d'une réception ou d'une bulle de livraison mentionnant l'article.

ES - Garantía: El fabricante garantiza el correcto funcionamiento del producto y se compromete a llevar a cabo de forma gratuita el reemplazo de las piezas deterioradas por mala calidad del material o por defectos de construcción, dentro de los 24 meses desde la fecha de venta del producto indicado en el certificado para los países de la comunidad Europea. y dentro de los 12 meses para países que no son de la UE. La duración de la garantía legal puede variar según el país, consulte las leyes de garantía de su país o región. Los inconvenientes derivados de un uso incorrecto, manipulación o negligencia, el daño de transporte se excluyen de la garantía. Además, se rechaza toda la responsabilidad de todos los daños directos e indirectos. Las máquinas devueltas, aunque en garantía, deberán ser enviadas al sitio designado (después de concordarlo con la empresa) y se devolverá en Porto Franco si la garantía es aplicable. El certificado de garantía es válido solo si se acompaña del recibo o la factura de entrega mencionando el artículo.

PT - Garantia: o fabricante é garantidor do funcionamento adequado do produto e compromete-se a realizar gratuitamente a substituição das peças que se deterioraram para má qualidade de material ou para defeitos de construção dentro de 24 meses a partir da data de venda do produto comprovado certificado para o produto Países comunitários e no prazo de 12 meses para os países não pertencentes à UE. A duração da garantia legal pode variar com base no país, consulte as leis de garantia de seu país ou região. As desvantagens derivadas de um uso incorreto, adulteração ou negligência, o dano de transporte é excluído da garantia. Além disso, toda a responsabilidade por todos os danos diretos e indiretos é recusada. As máquinas feitas, embora sob garantia, devem ser enviadas no compromisso atribuído (por acordo com a empresa) e serão devolvidos no Porto Franco, se a garantia for aplicável. O certificado de garantia é válido somente se acompanhado de recibo ou bolha de entrega mencionando o artigo.

RU - Гарантия: производитель является гарантом правильного функционирования продукта и обязуется проводить бесплатно замену деталей, которые ухудшились для плохого качества материала или для строительных дефектов в течение 24 месяцев с даты продажи проверенного продукта, сертифицированного для европейских Сообщество страны и в течение 12 месяцев для стран, не являющихся ЕС. Срок юридической гарантии может варьироваться в зависимости от страны, пожалуйста, обратитесь к законам гарантии своей страны или региона. Недостатки, полученные из неверного использования, подделки или пренебрежения, повреждение транспорта исключено из гарантии. Кроме того, вся ответственность за все прямые и косвенные убытки отклонены. Машины, сделанные, хотя в соответствии с гарантией, должны быть отправлены в приемные (по соглашению с Компанией) и будут возвращены в Порто Франко, если гарантия применима. Гарантийный сертификат действителен только в том случае, если в сопровождении квитанции или доставки пузырь, упомянув статью.

PL - GWARANCJA: Producent jest gwarantem prawidłowego funkcjonowania produktu i zobowiązuje się do przeprowadzenia bezpłatnego zastąpienia elementów, które pogorszyły się do złej jakości materiału lub wady budowlanych w ciągu 24 miesięcy od daty sprzedaży sprawdzonego produktu certyfikowanego dla europejskiego Kraje wspólnotowe i w ciągu 12 miesięcy dla krajów spoza UE. Czas trwania gwarancji prawnej może się różnić w zależności od kraju, proszę odnieść się do przepisów gwarancyjnych swojego kraju lub regionu. Wady pochodzące z nieprawidłowego stosowania, manipulacji lub zaniedbania, uszkodzenia transportu są wyłączone z gwarancji. Ponadto, cała odpowiedzialność za wszystkie szkody bezpośrednio i pośrednio zostały odrzucone. Maszyny wykonane, choć w ramach gwarancji muszą być wysyłane w przedsiębiorstwie przypisanym (w drodze porozumienia z Spółką) i zostanie zwrócona w Porto Franco, jeśli gwarancja ma zastosowanie. Certyfikat gwarancyjny jest ważny tylko wtedy, gdy towarzysz odbiór lub bańki dostawy wspominając o artykule.

EL - Εγγύηση: Ο κατασκευαστής είναι εγγυητής της ορθής λειτουργίας του προϊόντος και αναλαμβάνει την υποχρέωση να εκτελέσει δωρεάν την αντικατάσταση των τμημάτων που επιδεινώθηκαν για κακή ποιότητα υλικού ή για ελαττώματα κατασκευής εντός 24 μηνών από την ημερομηνία πώλησης του αποδεδειγμένου προϊόντος που πιστοποιείται για την ευρωπαϊκή Χώρες της Κοινότητας και εντός 12 μηνών για τις χώρες εκτός ΕΕ. Η διάρκεια της νομικής εγγύησης μπορεί να διαφέρει ανάλογα με τη χώρα, ανατρέξτε στους νόμους εγγύησης της χώρας ή της περιοχής της. Τα μειονεκτήματα που προέρχονται από εσφαλμένη χρήση, παραβίαση ή παραμέληση, η ζημία των μεταφορών αποκλείεται από την εγγύηση. Επιπλέον, η ευθύνη για όλες τις άμεσες και έμμεσες ζημιές απορρίπτεται. Οι μηχανές που έλγιναν, αν και βάσει της εγγύησης, πρέπει να αποσταλούν στην ανατεθειμένη επιχείρηση (με συμφωνία με την Εταιρεία) και θα επιστραφούν στο Πόρτο Φράνκο εάν ισχύει η εγγύηση. Το πιστοποιητικό εγγύησης ισχύει μόνο εάν συνοδεύεται από φούσκα παραλαβής ή παράδοσης που αναφέρεται στο άρθρο.

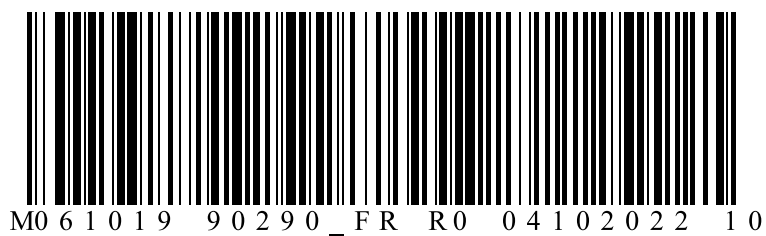
RO - Garanție: Producătorul este garantant al funcționării corespunzătoare a produsului și se angajează să efectueze gratuit înlocuirea pieselor care au deteriorat pentru o calitate proastă a materialului sau pentru defectele de construcție în termen de 24 de luni de la data vânzării produsului dovedit certificat pentru Europa Țările comunitare și în termen de 12 luni pentru țările din afara UE. Durata de garanție legală poate varia în funcție de țară, vă rugăm să consultați legile garantate ale țării sau regiunii sale. Dezavantajele derivate dintr-o utilizare incorectă, manipularea sau neglijarea, daunele de transport sunt excluse din garanție. În plus, toată responsabilitatea pentru toate daunele directe și indirecte este refuzată. Mașinile făcute, deși în garanție, trebuie trimise în întreprinderea desemnată (prin acord cu compania) și vor fi returnate în Porto Franco dacă garanția este aplicabilă. Certificatul de garanție este valabil numai dacă este însoțit de primirea sau bule de livrare menționând articolul.

UA - ГАРАНТІЯ: Виробнича компанія гарантує належне функціонування машин і зобов'язується безкоштовно замінити деталі, які погіршуються через неякісну матеріальну чи виробничу ваду, протягом 24 МІСЯЦІВ з дати продажу машини, підтвердженої сертифікатом на країн Європейського співтовариства та протягом 12 МІСЯЦІВ для країн, що не входять до ЄС. Тривалість юридичної гарантії може відрізнятися залежно від країни, зверніться до законодавства про гарантію відповідної країни або регіону. Незручності, спричинені неправильним використанням, підбійкою або недбалістю, пошкодженням транспорту, виключаються з гарантії. Крім того, не несеться відповідальність за всі прямі та непрямі збитки. Машини повертаються, навіть якщо застосовується гарантія. Гарантійний сертифікат дійсний лише у тому випадку, якщо він супроводжується квитанцією або накладною про доставку із зазначенням товару.

GARANZIA
WARRANTY
GARANTIE
GARANTIA
GARANTISCHEIN
ΓΑΡΑΝΤΙΑ
GARANTIE
ΕΓΓΥΗΣΗ
GARANCIJA
KEZESSÉG
ZÁRUKA
ZÁRUKA
GWARANCJA
GARANTI
GARANTIA
GARANȚIE
GARANTI
TAKUU
ضمانه

MOD.	
NR.	
MAT.	
DATA DI ACQUISTO BUYING DATE DATE D'ACHAT DATA DE COMPRA KAUF DATUM DATA ПОКУПКИ AANKOOP DATUM ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ OTKUPA DATUM	VÁSÁRLÁS DÁTUM NÁKUPY DATE NAKUP DÁTUM SKUP DATA OPKØB DATE COMPRAS DATA CUMPĂRARE DATA SATIN ALIM TARİH OSTOT PÄIVAMÄÄRÄ شراء التاريخ

DITTA RIVENDITRICE SALES COMPANY REVENDEUR EMPRESA VENDEDORA HÄNDLER ДИЛЕП HANDELAAR ΠΩΛΗΤΗΣ DEALER KERESKEDŐ DEALER OBCHODNÍK HANDLOWIEC HANDELSMAND COMERCIANTE COMERCIANT SATIC JÄLLEENMYyjÄ تاجر	(TIMBRO E FIRMA) (STAMP AND SIGNATURE) (CACHET ET SIGNATURE) (FIRMA Y SELLO) (STEMPEL UND UNTERSCHRIFT) (ШТАМП И ПОДПИСЬ) (STEMPEL EN HANDTEKENING) (ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ) (PEÇAT I POTPIS) (BÉLYEGZŐ A NÉVALÁÍRÁS) (RAZÍTKO A PODPIS) (PEÇIATKA) (PIECZEC I PODPIS) (STEMPEL OG UNDERSKRIFT) (CARIMBO E ASSINATURA) (ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURĂ) (DAMGA VE IMZA) (LEIMA JA ALLEKIRJOITUS) (ختم و توقيع)



Adeo Service
135 rue Sadi Carnot - CS00001
59790 Ronchin - France