GB USER'S MANUAL FOR WELDER'S SHIELD
DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSER-SCHUTZSCHILDES
PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ
RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ЩИТКА
RO INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A MĂȘTII DE SUDURĂ
LT SUVIRINTOJO SKYDELIO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ЩИТКА
HU KÉZI HEGESZTŐPAJZS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA
LV METINĀŠANAS MASKAS LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
EE KEEVITUSVISIIRI KASUTUSJUHEND
GZ NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠÍTU
SK NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠÍTU

www.profix.com.pl

L1530100

L1530200

L1530300

L1530400

L1530500

L1530600

LAHTI PRO®

L1530100, L1530200, L1530300, L1530400, L1530500, L1530600
V3.29.07.2019

www.profix.com.pl

GB USER'S MANUAL FOR WELDER'S SHIELD
Original text translation

Code: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

To ensure safe use, read the product user's manual in detail. Keep these instructions for future reference.

Welder's shields L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), referred to as *welder's shield,* meet the requirements of EN 175:1997 and Regulation 2016/425. The internet address where the EU declaration of conformity can be accessed: www.syro.pl

The welder's shields were examined: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

The certification process was carried out: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

No of the Notified Body: 1437.

The welder's shield L1530600 (OT-3p) does not meet the requirements of EN 175:1997 in section P.5.2.2.

This is personal protection equipment and has CE mark.

1. DESIGNATION:

The welder's shield is designed for protecting welder's eyes, face and neck from intense visible light, hazardous ultraviolet and infrared radiation of the electric arc, as well as from the spatter of melt metal and slag during the welding process.

The welder's shield is designed for the following welding works: MIG and MAG electric arc welding, welding with shielded electrodes, arc gouging and plasma jet cutting. The welder's shield is not designed for use in an explosive environment. The welder's shield is recommended for short-term welding works or for use by the technical inspectors.

The welder's shield has replaceable welding filters. Those filters, thanks to the customised protection degrees, ensure protection of the welder's eyes from hazardous infrared radiation and intense light accompanying the welding process.

2. MARKING:

Product name and number; CE Mark; EN 175 - standard number.

T-13: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a wooden handle.

OT-2A: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 80x100 and a wooden handle.

OT-2p: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a plastic handle.

OT-2podgląd: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 mm and the so-called viewing filter sized 20x100 mm, with a wooden handle.

OT-1p: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a plastic handle.

OT-3p: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a plastic handle.

3. WELDING FILTER SELECTION:

EN169 helps to select a filter with the appropriate obscuration degree. DFilter selection depends on the welding type and technique, as well as other parameters, e.g. operator's position vis-a-vis the arc, local lighting, human factor.

PROCESS	CURRENT INTENSITY (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Shielded electrodes	8							9	10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11		12			13			14		
TIG	8				9			10		11		12		13							
Heavy metal MIG								9	10		11		12		13	14					
Lightweight alloy MIG									10		11	12		13		14					
Arc gouging	10										11	12		13		14		15			
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4		5		6	7	8	9	10		11	12								

E – means filter obscuration degree specified on each filter;

MIG – Metal Inert Gas welding;

MAG – Metal Active Gas welding;

TIG – tungsten inert gas welding;

Arc gouging – using carbon electrode and compressed air jet for blowing out melt metal;

PAC – plasma arc cutting;

PAW – plasma arc welding.

4. SHIELD SPECIFICATION:

The welder's shields are supplied fully assembled with a welding filter and protective pane. Their designation is as specified above.

Quenched mineral filters should be used only with the appropriate protective panes.

5. USE AND MAINTENANCE:

The welder's shield requires careful use, maintenance and storage. The protective pane and welding filter should be protected from scratching and keep clean. Use soft flannel to clean the filter. On the filter surface there should be no pollutants, e.g. dust, damp patches, grease.

Whenever required, wash the filter in soapy water and wipe with soft flannel. Filter cleanness should be checked in reflected light. The pane cleanness should be checked looking at it against the light on the dark background. Any pane or filter with permanent scratches should be replaced. The shield should be cleaned regularly, paying special attention to its inside surface. You can use moist cotton cloths with a mild detergent.

The shields should be stored in a plastic bag or hung on the headband in the place where it is not exposed to damage.

6. TECHNICAL PARAMETERS AND PACKAGING:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
HEIGHT mm	470	390	390	390	355	275
WIDTH mm	290	230	230	230	260	200
DEPTH mm	105	85	85	85	85	50
WEIGHT g	411	375	249	385	255	203
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX	30	40	35	40	40	60

7. PACKING AND STORAGE:

They are packed in collective boxes in quantities specified in section 6 of the manual which is appropriate for their storage and transport.

8. EXPIRY OF THE BEST BEFORE DATE:

Best before: 2 years after the selling date. The welder's shield loses its protective properties and should be replaced when the body is damaged (e.g. cracked). If the protective pane or welding filter is heavily scratched or damaged, it should be replaced.

DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSER-SCHUTZSCHILDES
Übersetzung der Originalanleitung

Kode: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

Für einen sicheren Gebrauch ist die Gebrauchsanweisung des Produktes genau durchzulesen. Bewahren Sie diese Gebrauchsanleitung für künftige Anwendungen auf.

Schweißer-Schutzschilder L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), des weiteren Schweißer-Schutzschild genannt, erfüllt die Anforderungen der Norm EN175:1997 sowie der Verordnung 2016/425. Die Internet-Adresse, über die die EU-Konformitätserklärung zugänglich ist: www.syro.pl

Die Prüfung der Schutzschilder wurde durchgeführt von: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Die Zertifizierung wurde durchgeführt von: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Nummer der Anerkannten Stelle: 1437.

Der Schweißer-Schutzschild L1530600 (OT-3p) erfüllt nicht die Anforderungen gemäß Punkt P.5.2.2. der Norm EN175:1997.

Das Produkt ist Mittel der persönlichen Schutzausrüstung und verfügt über das CE-Zeichen.

1. BESTIMMUNG:

Der Schweißer-Schutzschild ist für den Schutz der Augen, des Gesichts und Halses des Schweißers vor dem, zum Schweißprozess dazugehörigen intensiven, sichtbaren Licht und der schädlichen UV- und Infrarotstrahlung des Lichtbogens, sowie den Spritzern geschmolzenen Metalls und der Schweißschlacke bestimmt.

Der Schweißer-Schutzschild ist für die Ausführung folgender Schweißarbeiten geeignet: MIG, MAG Lichtbogenschweißen, Schweißen mit Mantelelektroden, Fugenhobeln und Plasmaschneiden.

Der Schweißer-Schutzschild darf bei bestehender Explosionsgefahr nicht verwendet werden. Es wird empfohlen den Schweißer-Schutzschild für kurze Schweißarbeiten oder durch das Aufsichtspersonal zu verwenden.

Der Schweißer-Schutzschild wurde in austauschbare Schweißfilter ausgestattet. Dank der entsprechend angepassten Schutzstufe schützen die Schweißfilter die Augen vor schädlicher Infrarotstrahlung sowie dem intensiven Licht, welches beim Schweißen entsteht.

2. KENNZEICHNUNG:

Produktbezeichnung und Produktnummer; CE Zeichen; EN 175 - Nummer der Norm.

T-13: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen hölzernen Handgriff.

OT-2A: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 80x100 und einen hölzernen Handgriff.

OT-2p: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen Kunststoff-Handgriff.

OT-2podgląd: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und ein Freisicht-Schutzglas mit den Abmessungen 20x100mm sowie einen hölzernen Handgriff.

OT-1p: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen Kunststoff-Handgriff.

OT-3p: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen Kunststoff-Handgriff.

3. WAHL DES SCHWEISSFILTERS:

Hilfreich bei der Auswahl eines Filters mit der entsprechenden Schutzstufe ist die Norm EN169. Die Filterauswahl hängt von der Art und Technik des Schweißens ab, sowie von anderen Parametern wie z. B. Aufstellung des Schweißers gegenüber dem Lichtbogen, lokale Beleuchtung, menschlicher Faktor.

PROZESS	STROMSTÄRKE (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Mantelelektroden	8							9		10		11		12			13			14	
MAG	8							9	10		11		12				13			14	
TIG	8				9			10		11		12		13							
MIG Schwermetalle								9		10		11		12		13		14			
MIG Leichtmetallegierungen										10		11		12		13		14			
Fugenhobeln	10											11		12		13		14		15	
PAC									9	10	11	12			13						
PAW	4		5		6		7	8	9	10		11		12							

E – auf jedem Filter angegebene Schutzstufe;

MIG – Metall-Inert-Gas-Schweißen;

MAG – Metallaktivgasschweißen;

TIG (WIG) – Wolfram-Inertgasschweißen;

Fugenhobeln – Wegblasen geschmolzenen Metalls mittels einer Kohle-Elektrode und eines Druckluftstrom;

PAC – Plasmaschneiden;

PAW – Plasma-Schweißen.

4. SCHILDCHARAKTERISTIK:

Die Schweißer-Schutzschilder werden komplett montiert, samt Schweißfilter und Schutzglas geliefert. Bestimmung, wie oben angeführt.

Die gehärteten Mineralfilter sind ausschließlich mit entsprechenden Außen-Schutzgläsern zu benutzen.

5. BENUTZUNG UND PFLEGE:

Mit dem Schweißer-Schutzschild ist behutsam während seiner Benutzung, Pflege und Lagerung umzugehen. Das Schutzglas und den Filter vor dem Zerkratzen schützen und entsprechend sauber halten. Zum Reinigen des Filters ein weiches Flanelltuch benutzen. Auf der Filteroberfläche dürfen sich keine Verunreinigungen, wie Staub, Läuferoder Fettflecken befinden.

Den Filter bei Bedarf mit Seifenwasser spülen und mit einem weichen Flanelltuch abtrocknen. Die Sauberkeit des Filters wird im Aufricht überprüft. Die Sauberkeit des Schutzglases wird überprüft, indem man es vor einem dunklen Hintergrund gegen das Licht hält. Dauerhaft zerkratzte Schutzgläser oder Filter sind gegen neue auszutauschen. Der Schweißer-Schutzschild und besonderes seine Innenseite muss systematisch gereinigt werden. Dazu können leicht mit Wasser und einem sanften Waschmittel angefeuchtete Baumwolllappen verwendet werden.

Den Schweißer-Schutzschild in einem Kunststoffbeutel an einem Ort aufbewahren, wo er vor Beschädigungen geschützt ist.

6. TECHNISCHE DATEN UND VERPACKUNG:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
HÖHE mm	470	390	390	390	355	275
BREITE mm	290	230	230	230	260	200
TIEFE mm	105	85	85	85	85	50
GEWICHT kg	411	375	249	385	255	203
MENGE IN DER SAMMELVERPACKUNG	30	40	35	40	40	60

7. VERPACKUNG UND LAGERUNG:

Die einzelnen Schutzschilder werden in zugeklebte Kunststoffbeutel verpackt. Zusätzlich werden diese in Kartons in Mengen gemäß Punkt 6 der Anleitung verpackt. Diese Verpackung stellt eine entsprechende Verpackung zur Lagerung und für den Transport dar.

8. VERLUST VON NUTZEIGENSCHAFTEN:

Gebrauchsdatum: nicht später als 2 Jahre nach Verkaufsdatum. Der Schweißer-Schutzschild verliert seine Schutzeigenschaften und sollte gegen einen neuen ersetzt werden, wenn die Haube beschädigt ist (z.B. Risse hat). Bei überschüssigem Zerkratzen oder Beschädigung des Schutzglases oder Schweißfilters sind diese gegen neue auszutauschen.

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ
Instrukcja oryginalna

Kod: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

Dla bezpieczeństwa użytkowania należy dokładnie przeczytać instrukcję użytkowania produktu. Zachowaj instrukcję do ewentualnego przyszłego wykorzystania.

Tarcze spawalnicze L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), zwane dalej *tarczą spawalniczą,* spełniają wymagania normy PN-EN 175:1997 oraz Rozporządzenia 2016/425. Adres strony internetowej, na której można uzyskać dostęp do deklaracji zgodności UE: www.syro.pl

Badania tarcz przeprowadzono: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Certyfikację przeprowadzono: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Nr jednostki notyfikacyjnej: 1437.

Tarcza spawalnicza L1530600 (OT-3p) nie spełnia wymagań normy EN 175:1997 w punkcie P.5.2.2.

Produkt jest środkiem ochrony osobistej i posiada oznaczenie CE.

1. PRZEZNACZENIE:

Tarcza spawalnicza przeznaczona jest do ochrony oczu, twarzy i szyi spawacza przed towarzyszącymi procesowi spawania intensywnym światłem widzialnym oraz szkodliwym nadfioletem i podczerwonym promieniowaniem łuku elektrycznego oraz odpryskami roztopionego metalu i żużla.

Tarcza spawalnicza przeznaczona jest do prowadzenia następujących prac spawalniczych: spawanie łukiem elektrycznym metodami MIG, MAG, elektrodami otulonymi, zbiorcie elektro-powietrzne i cięcie strumieniem plazmy. Tarcza spawalnicza nie jest przeznaczona do pracy w środowisku zagrożonym wybuchem. Zaleca się używanie tarczy spawalniczej do krótkotrwałych prac spawalniczych lub stosowania jej przez osoby pełniące dozór techniczny.

Tarcza spawalnicza wyposażona jest w wymienne filtry spawalnicze. Filtry te przez odpowiednio dobrane stopnie ochrony zapewniają ochronę oczu spawacza przed szkodliwym promieniowaniem podczerwonym oraz intensywnym światłem, które towarzyszy procesom spawania.

2. ZNAKOWANIE:

Nazwa produktu i jego numer; znak CE; EN 175 - numer normy.

T-13: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść drewnianą.

OT-2A: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 80x100 mm i rękojeść drewnianą.

OT-2p: symbol producenta oznacz tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść z tworzywa sztucznego.

OT-2podgląd: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm oraz filtr do tzw. podglądu o wymiarach 20x100 mm i rękojeść drewnianą.

OT-1p: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść z tworzywa sztucznego.

OT-3p: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść z tworzywa sztucznego.

3. DOBÓR FILTRA SPAWALNICZEGO:

Pomocna przy doborze filtra o właściwym stopniu zaciemnienia jest Polska Norma EN169. Dobór filtra zależy od rodzaju i techniki spawania oraz od innych parametrów np. ustawienie operatora względem łuku, lokalne oświetlenie, czynnik ludzki.

PROCES	NATĘŻENIE PRĄDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Elektrody otulone	8							9		10		11		12			13			14	
MAG	8							9		10		11		12				13			14
TIG	8				9			10		11		12		13							
MIG metali ciężkich								9		10		11		12		13		14			
MIG stopów lekkich										10		11	12		13		14				
Zbiorienie elektro-powietrzne	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4		5		6	7	8	9	10		11	12								

E – oznacza stopień zaciemnienia filtra podany na każdym filtrze;

MIG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego;

MAG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego chemicznie;

TIG – spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu obojętnego;

Zbiorienie elektro-powietrzne – przy użyciu elektrody węglowej i sprężonego strumienia powietrza stosowanego do wydmuchiwania stopionego metalu;

PAC – cięcie strumieniem plazmowym;

PAW – spawanie łukiem mikroplazmy.

4. CHARAKTERYSTYKA TARCZY:

Dostarczone tarcze spawalnicze są kompletnie zmontowane z filtrem spawalniczym i szybką ochronną. Przeznaczone jak opisano powyżej.

Hartowane mineralne filtry powinny być używane tylko z odpowiednimi zewnętrznymi szybkami ochronnymi.

5. UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA:

Tarcza spawalnicza wymaga starannego obchodzenia się z nią podczas użytkowania, konserwacji i przechowywania. Szybkę ochronną i filtr spawalniczy należy chronić przed porysowaniem oraz utrzymać w należytej czystości. Do czyszczenia filtra należy używać miękkiej flaneli. Na powierzchni filtra nie powinno być zadnych zanieczyszczeń typu: pył, zacieki, ślady zatłuszczeń.

W razie potrzeby filtr należy umyć w wodzie z mydłem i wytrzeć miękką flanelą. Czystość filtra sprawdza się w świetle odbitym. Czystość szybki sprawdza się oglądając ją pod światło na ciemnym tle. Trwale porysowaną szybkę lub filtr należy wymienić na nową. Tarcza powinna być systematycznie czyszczona, szczególnie jej wewnętrzna powierzchnia. Do tego celu można używać tkanin bawełnianych lekko zwilżonych wodą z dodatkiem łagodnego środka piorącego.

Tarcze należy przechowywać w worku foliowym, w miejscu, gdzie nie jest narażona na uszkodzenia.

6. DANE TECHNICZNE I PAKOWANIE:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
WYSOKOŚĆ mm	470	390	390	390	355	275
SZEROKOŚĆ mm	290	230	230	230	260	200
GŁĘBOKOŚĆ mm	105	85	85	85	85	50
WAGA g	411	375	249	385	255	203
ILOŚĆ W KARTONIE ZBIORCZYM	30	40	35	40	40	60

7. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE:

Pojedyncze tarcze pakowane są w zaklejane worki foliowe. Dodatkowo pakowane są w pudła w ilościach podanych w punkcie 6 instrukcji, co jest opakowaniem właściwym do ich odpowiedniego przechowywania oraz transportu.

8. UTRATA PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA:

Termin przydatności do użycia: nie później niż 2 lata od daty sprzedaży. Tarcza spawalnicza traci swoje właściwości ochronne i powinna być wymieniona na nową w przypadku uszkodzenia korpusu (np. pęknięcie). W przypadku nadmiernego porysowania, uszkodzenia szybki ochronnej lub filtra spawalniczego powinny one zostać wymienione na nowe.

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ЩИТКА
Перевод оригинальной инструкции

Код: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

С целью безопасности пользования необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации изделия. Храните инструкцию для возможного применения в будущем.

Щитки сварочные L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), именуемые далее *сварочный щиток,* отвечают требованиям стандарта EN 175:1997 и Постановлении 2016/425. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: www.syro.pl

Испытания щитков выполнены в: CIOP Лодзь Предприятие средств индивидуальной защиты, ul. Wierzbowa 48, Польша.

Сертификация изделия выполнена в: CIOP Warszawa, ul. Czerniakowska 16, Польша.

№ нотифицированного органа: 1437.

Щиток сварочный L1530600 (OT-3p) не отвечает требованиям стандарта EN 175:1997 в пункте P.5.2.2.

Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Сварочный щиток предназначен для защиты глаз, лица и шеи сварщика от сопровождающего процесс сварки интенсивного видимого света и вредного УФ- и ИК-излучений электрической дуги, а также от осколков расплавленного металла и сварочного шлака, возникающих при сварке.

Сварочный щиток используется при выполнении следующих сварочных работ: сварка электрической дугой методом MIG/MAG, электродами с покрытием, воздушно-дуговая строжка и резка плазменной струёй. Щиток не предназначен для работы во взрывоопасной среде. Рекомендуется использовать сварочный щиток при кратковременных сварочных работах или использовать его лицами, осуществляющими технический надзор.

ПРОЦЕСС	СИЛА ТОКА (А)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Электроды с покрытием	8							9		10		11		12			13			14	
MAG	8							9		10		11		12				13			14
TIG	8				9			10		11		12		13							
Сварка MIG тяжёлых металлов								9		10		11		12		13		14			
Сварка MIG лёгких сплавов										10		11	12		13		14				
Воздушно-дуговая строжка	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4		5		6	7	8	9	10		11	12								

E – означает степень затемнения, указанную на каждом фильтре;

MIG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде инертного газа;

MAG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде химически активного газа;

TIG – сварка методом TIG вольфрамовым электродом в среде инертного газа;

Воздушно-дуговая строжка – с применением угольного электрода и струи сжатого воздуха, используемого для выдувания расплавленного металла;

PAC – резка плазменной струёй;

PAW – микроплазменная дуговая сварка.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ЩИТКА:

Поставляемые сварочные щитки имеют полностью установленный сварочный фильтр и защитное стекло. Назначение в соответствии с вышеуказанным.

Закалённые минеральные фильтры должны использоваться только вместе с соответствующими внешними защитными стёклами.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:

Сварочный щиток требует осторожного обращения с ним при использовании, техническом уходе и хранении. Защитное стекло и сварочный фильтр следует защищать от царапин и содержать в чистоте. Для чистки фильтра использовать мягкую фланель. Не поверхности фильтра не должно быть какого-либо загрязнения типа пыль, пятна, следы от масла (жира).

При необходимости фильтр следует промыть в воде с мылом и вытереть мягкой фланелью. Чистоту фильтра проверять в отражённом свете. Чистоту стекла следует проверять при дневном освещении, просматривая его на тёмном фоне. Стекло или фильтр с неустранимыми царапинами следует заменить новыми. Необходимо систематически чистить щиток, особенно его внутреннюю часть. Для этого можно использовать хлопчатобумажную ткань, слегка увлажнённую водой с добавкой мягкодействующего моющего средства.

Щиток следует хранить в полиэтиленовом пакете, в месте, защищённом от повреждений

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УПАКОВКА:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
ВЫСОТА мм	470	390	390	390	355	275
ШИРИНА мм	290	230	230	230	260	200
ГЛУБИНА мм	105	85	85	85	85	50
ВЕС г	411	375	249	385	255	203
КОЛ-ВО В ГРУППОВОЙ КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ	30	40	35	40	40	60

7. УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Щитки индивидуально упакованы в заклеиваемую полиэтиленовую упаковку. Дополнительно упакованы в коробки в количестве, указанном в п. 6 инструкции, что является соответствующей упаковкой для их хранения и транспортировки.

8. ПОТЕРЯ ПРИГОДНОСТИ К ПРИМЕНЕНИЮ:

Срок пригодности к применению: не более 2 лет от даты продажи. Сварочный щиток теряет свои защитные свойства и должен быть заменён новым в случае повреждения корпуса (напр. наличие трещины). При большом количестве царапин, повреждении защитного стекла или сварочного фильтра, необходимо заменить их новыми.

RO INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A MĂȘTII DE SUDURĂ
Traducere din instrucțiunea originală

Cod: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

Pentru siguranța în utilizare citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare a produsului. Păstrați aceste instrucțiuni pentru a le putea folosi pe viitor.

Măștile de sudură L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), numite în continuare *măști de sudură,* îndeplinesc cerințele standardului EN175:1997 și a Regulamentul 2016/425. Adresa de internet la care poate fi accesată declarația de conformitate UE: www.syro.pl

Analizele măștii au fost efectuate: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych (Unitatea de Protecții Personale) ul. Wierzbowa 48.

Certificarea a fost efectuată: CIOP Varșovia ul. Czerniakowska 16. Nr. unitate notificată: 1437.

Masca de sudură L1530600 (OT-3p) nu îndeplinește cerințele standardului EN 175:1997 la punctul P.5.2.2.

Produsul este un articol de protecție personală și este marcat CE.

1. DESTINAȚIE:

Masca de sudură protejează ochii, fața și gâtul sudorului împotriva luminii vizibile intense care apare în timpul sudurii și a radiației ultraviolete și infraroșii cauzate de arcul electric, protejând și de stropii de metal topit și de zgură.

Masca de sudură este destinată pentru efectuarea următoarelor lucrări de sudură: sudura cu arc electric prin metodele MIG, MAG, cu electrozi înveliți, crăițuire cu curent electric și aer și tăiere cu jet de plasmă. Masca de sudură nu este destinată pentru lucru într-un mediu în care există pericol de explozie. Se recomandă utilizarea măștii pentru lucrări de sudură de scurtă durată sau utilizarea acesteia de către persoane care efectuează supraveghere tehnică.

Masca de sudură este dotată cu filtre schimbabile pentru sudură. Aceste filtre datorită nivelelor de protecție corespunzător selectate asigură protecția ochilor sudorului împotriva radiației infraroșii nocive și a luminii intense care apare în procesul de sudură.

2. MARCAJE:

Numele produsului și numărul acestuia; Marcaj CE; EN 175 - numărul standardului.

T-13: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm și mâner de lemn.

OT-2A: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 80x100 mm și mâner de lemn.

OT-2p: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm și mâner din material sintetic.

OT-2podgląd: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru pentru sudură cu dimensiunile 50x100 mm precum și filtru pentru vizualizare cu dimensiunile 20x100 mm și mâner de lemn.

OT-1p: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm și mâner din material sintetic.

OT-3p: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm și mâner din material sintetic.

3. SELECTAREA FILTRULUI DE SUDURĂ:

Util la selectarea filtrului cu nivel corespunzător de închidere este Standardul EN169. Selectarea filtrului depinde de tipul și tehnica de sudură, precum și de alți parametri, de ex. poziția operatorului față de arc, iluminatul local, factorul uman.

PROCES	INTENSITATEA CURENTULUI (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Electrozi înveliți	8							9		10		11		12			13			14	
MAG	8							9	10		11		12				13			14	
TIG	8				9			10		11		12		13							
MIG metale grele								9		10		11		12		13		14			
MIG aliaje ușoare										10		11		12		13		14			
Crăițuire electrică și cu aer	10											11		12