

SK NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠTÍTU

CZ NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉHO ŠTÍTU

EE KEETUVISIIIRI KASUTUSUJENED

LV METINĀŠANAS MASKAS LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

HU KEZI HEGEZTPAJZS HASZNÁLÁSI ÚTMUTATÓJA

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ШИТКА

LT SUVIRINTOJO SKYDELIO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

RO INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A MAȘTI DE SUDURĂ

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШИТКА

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ

DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSER-SCHUTZSCHILDES

GB USER'S MANUAL FOR WELDER'S SHIELD



L1530100

L1530200

L1530300



L1530400

L1530500

L1530600

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.sym.pl

The welder's shields were examined: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobystych ul. Wierzbowa 48. The certification process was carried out: CIOP Warszawa ul. Czerwinkowska 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 P5.2.2.

This is personal protection equipment and has CE mark.

1. DESIGNATION:

The MIG 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 customized protection

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
Shielded electrodes										8										
MAG																				
TIG																				
Heavy metal MIG																				
Lightweight alloy MIG																				
Arc gouging																				
PAC																				
PAW																				
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

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 welding;

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:

	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.



RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШИТКА

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.

Шитки сварочные L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), имеющие данные сварочной защиты, отвечают требованиям стандарта EN 175:1997 и Постановления 2016/425. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: www.sym.pl

Испытания шитков выполнены в: СОР Лодзь Предприятие средств индивидуальной защиты, ул. Wierzbowa 48, Польша.

Сертификация изделия выполнена в: СОР Варшава, ул. Czerwinkowska 16, Польша.

Идентификационный орган: 1437.

Шиток сварочный L1530600 (OT-3p) не отвечает требованиям стандарта EN 175:1997 в пункте P5.2.2.

Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Сварочный шиток предназначен для защиты лица, шеи и шеи сварщика от сопровождающего процесса сварки интенсивного видимого света и вредного УВ- и ИК-излучения электрической дуги, в том числе от осколков расплавленного металла и сварочного облака, возникающих при сварке.

Сварочный шиток используется при выполнении следующих сварочных работ: сварка электрической дугой методом MIG/MAG, инертными газами, плазменной дугой, сварка резка плазменной струей.

Шиток не предназначен для работы во взрывоопасной среде. Рекомендуется использовать сварочный шиток при кратковременных сварочных работах или использовать его лицами, осуществляющими технический надзор.

ПРОЦЕСС	СИЛА ТОКА (A)																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Электроды с покрытием										8										
MAG																				
TIG																				
Сварка MIG тонких металлов																				
Сварка MIG легких сплавов																				
Воздушно-дуговая строчка																				
PAC																				
PAW																				
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

E – означает степень затенения, указанную на каждом фильтре;

MIG – сварка методом MIG плавящимися электродами в среде инертного газа;

MAG – сварка методом MIG плавящимися электродами в среде химически активного газа;

TIG – сварка методом TIG неплавящимися электродами в среде инертного газа;

Воздушно-дуговая строчка – это применение угольного электрода и струи сжатого воздуха, используемого для выдувания расплавленного металла;

PAC – резка плазменной струей;

PAW – микроплазменная дуговая сварка.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ШИТКА:

Поставляемые сварочные шитки имеют полностью установленный сварочный фильтр и защитные стекла. Назначение в соответствии с вышеназванным.

Закаленные минеральные фильтры должны использоваться только вместе с соответствующими внешними защитными стеклами.

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

7. УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ:

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

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:

Сварочный шиток требует осторожного обращения с ним при использовании, техническом уходе и хранении. Защитное стекло и сварочный фильтр следует защищать от ударов и содержать в чистоте. Если фильтр использовать многократно, не повреждать.

Фильтр не должен быть загрязнен каким-либо загрязнением типа пыли, масла, следов от масла (жир). При необходимости фильтр следует промывать в воде с мылом и вытирать мягкой тканью.

Чистоту фильтра проверить в отраженном свете. Чистоту стекла следует проверять при дневном освещении, протирая его на тканью или фильтром с нейтральными абразивными средствами.

Необходимо систематически чистить шиток, особенно его внутреннюю часть. Для этого можно использовать хлопчатобумажную ткань, слегка увлажненную водой с добавлением моющего средства.

Шиток следует хранить в полиэтиленовом пакете, в месте, защищенном от повреждений.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ УПАКОВКИ:

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

8. ПОТЕРЯ ПРИГОДНОСТИ К ПРИМЕНЕНИЮ:

Срок пригодности к применению: не более 2 лет от даты продажи. Сварочный шиток теряет свои защитные свойства и должен быть заменен новым в случае повреждения корпуса (например, трещины). При больших количествах шитков, повреждении защитного стекла или сварочного фильтра, необходимо заменить их новыми.

DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSER-SCHUTZSCHILDES

Übersetzung der Originalanleitung

Code: 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-Schutzschild 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 EN 175:1997 sowie der Verordnung 2016/425. Die Internet-Adresse, über die die EU-Konformitätsklärung zugänglich ist: www.sym.pl

Die Prüfung der Schutzschilde wurde durchgeführt von: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobystych ul. Wierzbowa 48.

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

Nummer der Anerkennung: 1437.

Der Schweißer-Schutzschild L1530600 (OT-3p) erfüllt nicht die Anforderungen gemäß Punkt P5.2.2. der Norm EN 175:1997.

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 Lichtbogen-schweißen, 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.

PROZESS	STROMSTÄRKE (A)																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Mantelelektroden										8										
MAG																				
TIG																				
MIG Schwermetalle																				
MIG Leichtmetalllegierungen																				
Fugenhobeln																				
PAC																				
PAW																				
	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23

E – auf jedem Filter angegebene Schutzstufe;

MIG – Metall-Inert-Gas-Schweißen;

MAG – Metallaktivgas-Schweißen;

TIG (WIG) – Wolfram-Inertgas-Schweißen;

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

PAC – Plasmaschneiden;

PAW – Plasma-Schweißen.

4. SCHILDECHARAKTERISTIK:

Die Schweißerschutzschilde werden komplett montiert, samt Schweißfilter und Schutzglas geliefert. Bestimmung, wie oben angegeben.

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

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
--	----------	----------	----------	----------	----------	----------