LAHTI PRO®

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

CZ NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉHO ŠTÍTU

SK NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠTÍTU

www.profix.com.pl

L1530700

GB USER'S MANUAL FOR WELDER'S SHIELD

Original text translation

code: L1530700 (T-20A)

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

Welder's shield L1530700 (T-20A), referred to as *welder's shield,* meets the requirements of EN175:1999 and directive 89/686/EEC.

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

No of the Notified Body: 1437.

This is personal protection equipment and has CE mark.

1. DESIGNATION:

The welder's shield L1530700 (T-20A) 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 175:1999 - standard number and its year of issue.

3. WELDING FILTER SELECTION:

EN169 helps to select a filter with the appropriate obscuration degree. Filter 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 filter with the protective pane is easy to replace and does not need any tools. After the locking frame is removed, place the protective pane and welding filter in the frame, and then replace the locking frame to ensure their attachments go under the frame attachments.

PLEASE NOTE! The shield body is made from plastic and it should not get in direct contact with hot objects (e.g. hot electrode or seam) or sources of heat. Consequently, the shield should not be used for continuous welding with high current.

The shields should be stored in a clean place, protecting the pane and welding filter against excess scratching or damage. Clean with a moist cotton cloth with popular cleaning agents. The materials are not hazardous for the user and do not cause allergic reactions in contact with skin.

6. TECHNICAL PARAMETERS AND PACKAGING:

	L1530700
HEIGHT mm	420
WIDTH mm	270
DEPTH mm	120
WEIGHT g	409
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX	20

7. PACKING AND STORAGE:

Individual face shields are packed in sealed plastic bags.

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: L1530700 (T-20A)

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

Schweißer-Schutzschild L1530700 (T-20A) des weiteren *Schweißer-Schutzschild* genannt, erfüllt die Anforderungen der Norm EN175:1999 sowie der Richtlinie 89/686/EWG.

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

Nummer der Anerkannten Stelle: 1437.

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

1. BESTIMMUNG:

Der Schweißer-Schutzschild L1530700 (T-20A) 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 175:1999 - Nummer der Norm und Jahr deren Ausgabe.

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 Leichtmetalllegierungen											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:

Der Filterwechsel samt dem Schutzglas ist sehr einfach und bedarf keiner Werkzeuge. Nachdem Sie den Spannrahmen herausgenommen haben, legen Sie das Schutzglas und den Filter in den Rahmen hinein und montieren Sie wieder den Spannrahmen, so dass die Haken des Spannrahmens unter die Haken des Brillenrahmens gelangen.

ACHTUNG! Die Haube des Schweißer-Schutzschildes wurde aus Kunststoff hergestellt ,weshalb direkter Kontakt mit heißen Gegenständen (wie z. B. heiße Elektroden oder Schweißnähte) vermieden werden sollte. Deshalb darf der Schweißer-Schutzschild beim konstanten Schweißen mit hohem Strom nicht benutzt werden.

Die Schutzschilder an einem sauberen Ort aufbewahren und das Schutzglas samt Schweißfilter vor übermäßigem Zerkratzen oder Beschädigung schützen. Mit einem feuchten Baumwolllappen mit Zugabe von allgemein zugänglichen Reinigungsmitteln putzen. Die Angewandten Stoffe sind benutzerfreundlich und der Hautkontakt ruft keine Allergien hervor.

6. TECHNISCHE DATEN UND VERPACKUNG:

	L1530700
HÖHE mm	420
BREITE mm	270
TIEFE mm	120
GEWICHT kg	409
MENGE IN DER SAMMELVERPACKUNG	20

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: L1530700 (T-20A)

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

Tarcza spawalnicza L1530700 (T-20A), zwana dalej *tarczą spawalniczą,* spełnia wymagania normy PN-EN 175:1999 oraz dyrektywy 89/686/EWG.

Certyfikację przeprowadzono: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Nr jednostki notyfikacyjnej: 1437.

Produkt jest środkiem ochrony osobistej i posiada oznaczenie CE.

1. PRZEZNACZENIE:

Tarcza spawalnicza L1530700 (T-20A) 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, żłobienie 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 175:1999 - numer normy oraz rok jej wydania.

3. DOBÓR FILTRA SPWALNICZEGO:

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			
Żłobienie 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;

Żłobienie 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:

Wymiana filtra wraz z szybką ochronną jest łatwa i nie wymaga użycia żadnych narzędzi. Po wyjęciu ramki dociskowej wkładamy do ramki oprawy szybkę ochronną oraz filtr spawalniczy, następnie zakładamy ramkę dociskową w taki sposób aby zaczepy tej ramki weszły pod zaczepy oprawy.

UWAGA! Korpus tarczy wykonany jest z tworzywa sztucznego i należy unikać jego bezpośredniego kontaktu z przedmiotami o wysokiej temperaturze (np. gorąca elektroda lub spoina) lub źródłami ciepła. W związku z tym tarczy nie należy używać do spawania ciągłego dużym prądem.

Tarcze należy przechowywać w miejscu czystym, chroniąc szybkę wraz z filtrem spawalniczym przed nadmiernym porysowaniem lub uszkodzeniem. Czyścić za pomocą wilgotnej szmatki bawełnianej z dodatkiem ogólnodostępnych środków czyszczących. Zastosowane materiały nie są szkodliwe dla użytkownika i ich kontakt ze skórą nie powoduje reakcji alergicznych.

6. DANE TECHNICZNE I PAKOWANIE:

	L1530700
WYSOKOŚĆ mm	420
SZEROKOŚĆ mm	270
GŁĘBOKOŚĆ mm	120
WAGA g	409
ILOŚĆ W KARTONIE ZBIORCZYM	20

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.

www.profix.com.pl

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ЩИТКА

Перевод оригинальной инструкции

код: L1530700 (T-20A)

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

Щиток сварочный L1530700 (T-20A), именуемый далее *сварочный щиток,* отвечает требованиям стандарта EN175:1999 и Директивы 89/686/ЕЭС.

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

№ нотифицированного органа: 1437.

Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Щиток сварочный L1530700 (T-20A) предназначен для защиты глаз, лица и шеи сварщика от сопровождающего процесс сварки интенсивного видимого света и вредного УФ- и ИК-излучения 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.

Сварочный щиток оснащён сменными сварочными фильтрами. Эти фильтры, в случае выбора надлежащей степени защиты, обеспечивают защиту глаз от вредного ИК-излучения и интенсивного света, возникающего при сварке.

2. МАРКИРОВКА:

Название изделия и его номер; символ CE; EN 175:1999 номер стандарта и год его издания.

3. ВЫБОР СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА:

Полезным для выборе фильтра с соответствующей степенью затемнения является стандарт EN169. Выбор фильтра зависит от вида и технологии сварки, а также от других параметров, напр. расположения оператора относительно сварочной дуги, местного освещения, человеческого фактора.

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	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:

Смена фильтра вместе с защитным стеклом является простой процедурой и не требует использования каких-либо инструментов. После извлечения прижимной рамки необходимо вставить в рамку оправы защитное стекло и сварочный фильтр, затем надеть прижимную рамку таким образом, чтобы защелные элементы (выступы) этой рамки вошли под защелные элементы (выступы) оправы.

ВНИМАНИЕ! Корпус щитка выполнен из пластмассы и следует избегать непосредственного его контакта с предметами, имеющими высокую температуру (напр. горячим электродом или сварочным швом), или источниками тепла. Поэтому щиток не следует использовать при непрерывной сварке с большим током.

Щитки следует хранить в чистом месте, предохраняя стекло вместе со сварочным фильтром от чрезмерных царапин или повреждения. Чистить при помощи влажной хлопчатобумажной тряпочки с добавкой общедоступных чистящих средств. Использованные материалы не являются вредными для пользователя и их контакт с кожей не вызывает аллергической реакции.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УПАКОВКА:

	L1530700
ВЫСОТА мм	420
ШИРИНА мм	270
ГЛУБИНА мм	120
ВЕС г	409
КОЛ-ВО В ГРУППОВОЙ КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ	20

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: L1530700 (T-20A)

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

Masca de sudură L1530700 (T-20A) numită în continuare *mască de sudură,* îndeplinește cerințele standardului EN175:1999 și a directivei 89/686/CEE.

Certificarea a fost efectuată: CIOP Varșovia ul. Czerniakowska 16.

Nr. unitate notificată: 1437.

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

1. DESTINAȚIE:

Masca de sudură L1530700 (T-20A) 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 pericolul de explozie. Se recomandă utilizarea măștii pentru lucrări de sudură de scurtă durată sau utilizarea acesteia de către persoane care efectuează supravegherea 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 175:1999 - numărul standardului și anul emiterii acestuia.

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		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13					
PAW		4		5		6		7	8	9		10		11		12						

E – desemnează nivelul de întunecare a filtrului indicat pe fiecare filtru;

MIG – sudură cu electrod consumabil în gaz inert;

MAG – sudură cu electrod consumabil în gaz activ chimic;

TIG – sudură cu electrod de tungsten în gaz inert;

Crăițuire cu curent electric și aer - utilizarea de electrod de cărbune și jet de aer comprimat pentru suflarea metalului topit;

PAC – tăiere cu jet de plasmă;

PAW – sudură cu arc de microplasmă.

4. CARACTERISTICILE MĂȘTII:

Măștile livrate sunt complet montate cu filtru de sudură și sticlă de protecție. Destinate conform descrierii de mai sus.

Filtrele minerale călite trebuie utilizate doar împreună cu sticlă de protecție externă corespunzătoare.

5. UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE:

Schimbarea filtrului împreună cu sticla de protecție este facilă și nu necesită nicio unealtă. După scoaterea ramei de strângere trebuie să introduceți în ramă sticla de protecție și filtrul de sudură, iar apoi montați rama de strângere astfel încât proeminențele din această ramă să intre sub clemele ramei.

ATENȚIE! Carcasa măștii de sudură este fabricată din material sintetic și trebuie să evitați contactul direct cu obiectele cu temperatură ridicată (de ex. electrod sau îmbinare fierbinte) sau surse de căldură. În legătură cu acest fapt masca nu trebuie utilizată pentru sudură cu curent continuu ridicat.

Măștile trebuie depozitate într-un loc curat, protejând sticla și filtrul de sudură de zgârierea sau defectarea excesivă. Curățați cu o lavetă de bumbac umedă cu puțin detergent. Materialele utilizate nu sunt nocive pentru utilizator și contactul acestora cu pielea nu provoacă reacții alergice.

6. DATE TEHNICE ȘI AMBALARE:

	L1530700
ÎNĂLȚIME mm	420
LĂȚIME mm	270
ADÂNCIME mm	120
MASĂ g	409
NUMĂR ÎN CARTON COLECTIV	20

7. AMBALARE ȘI DEPOZITARE:

Fiecare mască este ambalată în sac lipit de folie.

Pe lângă mască în cutii sunt ambalate instrucțiunile în numărul indicat la punctul 6 din instrucțiuni, iar acesta este ambalajul corespunzător pentru depozitarea și transportarea acestora.

8. PIERDEREA VALABILITĂȚII:

Termenul de valabilitate: nu mai târziu de 2 ani de la data de vânzare. Masca de sudură își pierde proprietățile de protecție și trebuie schimbată cu una nouă în caz de defectare a carcasei (de ex. fisurare). În caz de zgâriere excesivă, defectare a sticlei de protecție sau a filtrului de sudură trebuie schimbate cu unele noi.

LT

SUVIRINTOJO SKYDELIO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Originalios instrukcijos vertimas

kodas: L1530700 (T-20A)

Siekiant užtikrinti saugų naudojimą, prieš pradėdami eksploatuoti, atidžiai perskaitykite produkto naudojimo instrukciją. Išsaugokite šią instrukciją naudojimui ateityje.

Suvirintojo skydelis L1530700 (T-20A) toliau vadinamas *suvirintojo skydeliu,* atitinka EN175:1999 standarto ir 89/686/EEB direktyvos reikalavimus.

Sertifikavimą atliktas: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Notifikuotosios įstaigos nr: 1437.

Produktas - tai asmeninės apsaugos priemonė, turinti CE ženklinimą.

1. PASKIRTIS:

Suvirintojo skydelis L1530700 (T-20A) skirtas suvirintojo akims, veidui, kaklui apsaugoti nuo ultravioletinių ir infraraudonųjų spindulių ir sulydyto metalo arba šlako atplaišų.

Suvirintojo skydelis skirtas naudoti atliekant šiuos suvirinimo darbus: MIG ir MAG suvirinimas elektros lanku, suvirinimas dengtais elektrodais, deguoninis lankinis drožimas ir pjovimas plazma. Suvirintojo skydelis nėra skirtas naudoti potencialiai sprogioje aplinkoje. Suvirintojo skydelį rekomenduojama naudoti trumpam suvirinimui arba naudoti asmenimis atliekantiems techninę priežiūrą.

Suvirintojo skydelis turi pakeičiamus suvirinimo filtrus. Tinkamo apsaugos laipsnio filtras saugo suvirintojo akis nuo ultravioletinių spindulių bei intensyvios šviesos, susidarančių suvirinimo metu.

2. ŽENKLINIMAS:

Produkto pavadinimas ir numeris; CE ženklas; EN 175:1999 - standarto numeris ir jo išdavimo metai.

3. SUVIRINTOJO FILTRO PARINKIMAS:

Parenkant tinkamo tamsumo filtrą būtina vadovautis EN169 standartu. Filtro parinkimas priklauso nuo suvirinimo tipo ir metodo bei kitų parametrų pav. operatoriaus nustatymų lanko atžvilgiu, vietos apšvietimo, žmogaus faktoriaus.

PROCESAS	ELEKTROS SROVĖS STIPRIS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Dengti elektrodai				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
Sunkiųjų metalų MIG									9		10			11		12		13	14		
Lengvųjų lydinių MIG											10		11		12		13		14		
Deguoninis lankinis drožimas						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – filtro tamsumas nurodomas ant kiekvieno filtro;

MIG – suvirinimas lydžiuoju elektrodu inertinių dujų terpėje;

MAG – suvirinimas lydžiuoju elektrodu aktyviųjų dujų terpėje;

TIG – suvirinimas elektrodu volframo inertinių dujų terpėje;

Deguoninis lankinis drožimas – naudojant anglies elektrodą ir suspausto oro srautą išlydyto metalo pašalinimui;

PAC – pjovimas plazma;

PAW – lankinis suvirinimas mikoplazma.

4. SKYDELIO SAVYBĖS:

Suvirintojo skydeliai pristatomi sukomplektuoti ir sumontuoti bei turi apsauginį suvirinimo filtrą. Paskirtis, kaip aprašyta aukščiau.

Grūdinti mineraliniai filtrai turi būti naudojami tik su tinkamais apsauginiais stiklais.

5. NAUDOJIMAS IR PRIEŽIŪRA:

Filtro ir apsauginio stiklo keitimas yra labai lengvas ir nereikalauja jokių specialių įrankių. Nuėmus tvirtinimo rėmelį, būtina įdėti apsauginį stiklą į rėmelį ir suvirinimo filtrą, o po to tvirtinimo rėmelį įdėti taip, kad rėmelio liežuvėliai įeitų į korpuso laikiklius.

ĮSPĖJIMAS! Skydelio korpusas pagamintas iš plastiko ir todėl būtina vengti tiesioginio kontakto su karštais elementais (pav. kaštas elektrodas arba siūlė) arba šilumos šaltiniais. Skydelio negalima naudoti atliekant ištisinį suvirinimą naudojant aukštą srovę.

Skydelius būtina laikyti švarioje vietoje, saugant stiklą ir suvirinimo filtrą nuo įbrėžimų arba gedimo. Valyti drėgnu medvilniniu skudurėliu su bitiniu valikliu. Panaudotos medžiagos nėra kenksmingos vartotojui ir nesukelia odos alerginių reakcijų.

6. TECHNINIAI DUOMENYS IR PAKAVIMAS:

	L1530700
AUKŠTIS mm	420
PLOTIS mm	270
GYLIS mm	120
SVORIS g	409
KIEKIS PAKUOTĖJE	20

7. PAKAVIMAS IR LAIKYMAS:

Kiekvienas skydelis supakuotas į užklijuojamą folijos maišelį. Papildomai pakuojami į dėžutes. Kiekis dėžutėje nurodytas 6 instrukcijos punkte. Taip supakuoti skydeliai gali būti laikomi bei transportuojami.

8. TINKAMUMAS NAUDOTI:

Naudojimo laikas: ne vėliau negu 2 metai nuo pardavimo datos.Suvirintojo skydelis praranda savo apsaugines savybes ir turi būti pakeistas nauju korpuso gedimo atveju (pav. jeigu atsirado plyšiai). Jeigu skydelyje yra daug įbrėžimų, stiklas arba filtras yra sugadinti, būtina juos pakeisti naujais.

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ЩИТКА

Переклад оригінальної інструкції

код: L1530700 (T-20A)

Для безпеки користування необхідно уважно прочитати інструкцію з експлуатації виробу. Зберігати інструкцію для можливого використання в майбутньому.

Зварювальний щиток L1530700 (T-20A) називаний далі *зварювальний щиток,* відповідає вимогам стандарту EN175:1999 і директиви 89/686/ЄЕС.

Сертифікація виробу виконана в: CIOP Warszawa, ul. Czerniakowska 16, Польща.

№ нотифікованої організації: 1437

Виріб є засобом індивідуального захисту і має маркування CE.

1. ПРИЗНАЧЕННЯ:

Зварювальний щиток L1530700 (T-20A) застосовується для захисту очей, обличчя і шиї зварника від інтенсивного видимого світла та шкідливого УФ- і ІЧ-випромінювання електричної дуги, а також від бризок розплавленого металу і зварювального шлаку, що виникають при зварюванні.

Зварювальний щиток використовується при виконанні наступних зварювальних робіт: зварювання електричною дугою методом MIG/MAG, електродами з покриттям, повітряно-дугове стругання і різання плазмовим струменем. Зварювальний щиток не призначений для праці в вибухонебезпечному середовищі. Рекомендується використовувати зварювальний щиток при короткотривалих зварювальних роботах або використовувати його особами, що здійснюють технічний нагляд.

Зварювальний щиток обладнаний змінними зварювальними фільтрами. Ці фільтри, в випадку вибору належного ступеня захисту, запевнюють захист очей від шкідливого ІЧ-випромінювання і інтенсивного світла, що виникає при зварюванні.

2. МАРКУВАННЯ:

Назва виробу і його номер; Символ CE; EN 175 :1999 - номер стандарту і рік його видання.

3. ВИБІР ЗВАРЮВАЛЬНОГО ФІЛЬТРУ

Вибрати фільтр з відповідним ступенем затемнення допоможе стандарт EN169. Вибір фільтра залежить від виду (способу) і технології зварювання та від інших параметрів, напр. розміщення оператора відносно зварювальної дуги, місцевого освітлення, людського фактору.

ПРОЦЕС	СИЛА СТРУМУ (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Електроди з покриттям				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
Зварювання MIG тяжких металів									9		10			11		12		13	14		
Зварювання MIG легких сплавів											10		11		12		13		14		
Повітряно-дугове стругання						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – означає ступінь затемнення, вказаний на кожному фільтрі;

MIG – Зварювання методом MIG плавким електродом в середовищі інертного газу;

MAG – зварювання плавким електродом в середовищі хімічно активного газу;

TIG – зварювання вольфрамовим електродом в середовищі інертного газу;

Повітряно-дугове стругання – за допомогою вугільного електроду і струменя стиснутого повітря, що використовується для видмухування розплавленого металу;

PAC – різання плазмовим струменем;

PAW – мікроплазмове дугове зварювання.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ЩИТКА:

Зварювальні щитки, що поставляються, мають встановлений зварювальний фільтр і захисне скельце. Призначення, як вказано вище.

Загартовані мінеральні фільтри повинні використовуватись лише разом з відповідними зовнішніми захисними скельцями.

5. ЕКСПЛУАТАЦІЯ І ТЕХНІЧНИЙ ДОГЛЯД:

Заміна фільтра разом з захисним скельцем – це проста процедура і не вимагає використання будь-яких інструментів. Після виймання притискної рамки необхідно вставити в рамку оправи захисне скло і зварювальний фільтр, потім надягнути притискну рамку таким чином, щоб зачіпні елементи (виступи) цієї рамки ввійшли під зачіпні елементи (виступи) оправи.

УВАГА! Корпус щитка виготовлений з пластмаси і слід уникати безпосереднього його контакту з предметами, що мають високу температуру (напр. гарячим електродом чи зварним швом), або з джерелами тепла. Тому щиток не слід використовувати при неперервному зварюванні з великим струмом.

Щиток слід зберігати в чистому місці, захищаючи скельце разом зі зварювальним фільтром від сильних подряпин або пошкоджень. Чистити слід за допомогою вологої бавовняної ганчірки з доданим побутовим мийним засобом. Використовувані матеріали не є шкідливими для користувача і їх контакт зі шкірою не викликає алергічної реакції.

6. ТЕХНІЧНІ ДАНІ І УПАКОВКА:

	L1530700
ВИСОТА мм	420
ШИРИНА мм	270
ГЛИБИНА мм	120
ВАГА г	409
КІЛЬКІСТЬ В ГРУПОВІЙ КАРТОННІЙ УПАКОВЦІ	20

7. ПАКУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ:

Щитки індивідуально запаковані в заклеєну поліетиленову упаковку.

Крім того, вони упаковані в коробки в кількості, яка вказана в п. 6 інструкції, і це є відповідною упаковкою для відповідного їх зберігання і транспортування.

8. ВТРАТА ПРИДАТНОСТІ ДЛЯ ВИКОРИСТАННЯ:

Термін придатності для використання: не більше 2 років від дати продажі. Зварювальний щиток втрачає свої захисні властивості і його слід замінити в випадку пошкодження корпусу. При великій кількості подряпин, пошкодженні захисного скельця або зварювального фільтра, необхідно замінити їх новими.

HU

KÉZI HEGESZTŐPAJZS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA

Eredeti útmutató fordítása

kód: L1530700 (T-20A)

A biztonságos használat érdekében kérjük figyelmesen végigolvasni a termék használati útmutatóját. Őrizze meg az útmutatót az esetleges későbbi felhasználás céljából.

Az L1530700 (T-20A) kézi hegesztőpajzs, továbbiakban *kézi hegesztőpajzs,* teljesíti az EN175:1999 szabvány és a 89/686/EGK irányelv követelményeit.

A tanúsítványozást végezte: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Tanúsítványozó egység száma: 1437.

A termék egyéni védőeszköz és CE jelöléssel rendelkezik.

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET:

Az L1530700 (T-20A) kézi hegesztőpajzs a hegesztést végző személy szemének, arcának és nyakának a védelmére szolgál a hegesztést kísérő intenzív látható fényeivel, valamint az ívhegesztő káros UV sugaraival és infravörös sugárzásával, továbbá az olvadt fém és salakanyag felpattogzásaival szemben.

A kézi hegesztőpajzs a következő hegesztési munkálatokra szolgál: elektromos ívhegesztés MIG, MAG, bevont elektródás módszerekkel, széníves vésés és plazmavágás. A kézi hegesztőpajzs robbanásveszélyes környezetben végzett munkára nem alkalmas. A kézi hegesztőpajzs használata rövid ideig tartó hegesztési munkálatokra vagy műszaki felügyeletet végző személy számára ajánlott.

A kézi hegesztőpajzs cserélhető szűrő hegesztőüvegekkel felszerelt. Ezek a szűrő védőüvegek a megfelelően megválasztott védelmi osztályokkal megfelelő szemvédelmet biztosítanak a hegesztő számára a káros infravörös sugárzással és a hegesztést kísérő intenzív fénnyel szemben.

2. JELÖLÉS:

Termék neve és száma; CE jel; EN 175:1999 - szabvány száma és kiadási éve.

3. HEGESZTŐ SZŰRŐÜVEG KIVÁLASZTÁSA:

A megfelelő fényszűrésű szűrőüveg kiválasztásában az EN169 szabvány segít. A szűrőüveg kiválasztása függ a hegesztési technikától és más paraméterektől, pl. a kezelőszemély ívvel szembeni pozíciójától, a helyi megvilágítástól, emberi tényezőtől.

FOLYAMAT	ÁRAMERŐSSÉG (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Bevont elektródák				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
MIG nehézfém									9		10			11		12		13	14		
MIG könnyűfém											10		11		12		13		14		
Széníves vésés						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

Az **E** – jel a szűrőkön megadott szűrőüveg fényszűrési fokát jelzi;

MIG – fogyóelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

MAG – fogyóelektródás aktív védőgázas ívhegesztés;

TIG – volfrámelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

Széníves vésés – szénelektródás, sűrített levegős faragó pisztollyal olvadt fém kezeléséhez;

PAC – plazmavágás;

PAW – plazmaívhegesztés.

4. KÉZI HEGESZTŐPAJZS JELLEMZÉSE:

A kézi hegesztőpajzs kompletten összeszerelt állapotban kerül kiszállításra hegesztő szűrőüveggel és védőüveggel. Rendeltetése a fent leírtaknak megfelelően.

Edzett ásványi szűrőlap kizárólag külső védőüvegekkel együtt használható.

5. HASZNÁLAT ÉS KARBANTARTÁS:

A szűrő cseréje a védőüveggel egyszerű és nem igényel szerszámot. A szorítókeret kivétele után be kell helyezni a keretbe a védőüveget és a hegesztő szűrőüveget, majd úgy felhelyezni a szorítókeretet, hogy a keret beakadjanak az pajzs horgaiba.

FIGYELEM! A hegesztő pajzs műanyagból készült és kerülni kell a hegesztőpajzs közvetlen érintkezését magas hőmérsékletű tárgyakkal (pl. forró elektród vagy varrat) vagy hőforrással. Ebből az okból kifolyólag a hegesztőpajzsot nem szabad nagy áramerősségű folyamatos hegesztésre használni.

A hegesztőpajzs tiszta helyen tárolandó, óvni a szűrőüveget a karcolásoktól és a sérülésektől. Hagyományos tisztítószerrel itatott nedves pamut kendővel tisztítani. A felhasznált anyagok a felhasználó számára nem ártalmasak és bőrrel érintkezve nem váltanak ki allergiás reakciót.

6. MŰSZAKI ADATOK ÉS CSOMAGOLÁS:

	L1530700
MAGASSÁG mm	420
SZÉLESSÉG mm	270
MÉLYSÉG mm	120
SÚLY g	409
DARABSZÁM GYŰJTŐCSOMAGOLÁSBAN	20

7. CSOMAGOLÁS ÉS TÁROLÁS:

Az egyes hegesztőpajzsok csomagolása leragasztott fóliazsákokba történik.

Emellett az útmutató 6. pontjában megadott mennyiségben dobozokba vannak csomagolva, amely a tárolásra és szállításra megfelelő csomagolásnak számít.

8. SZAVATOSSÁG:

Szavatossági idő: értékesítési dátumtól számított 2 év. A kézi hegesztőpajzs a pajzs sérülése esetén elveszti védelmi tulajdonságait és újra kell cserélni (pl. repedés). A védőüveg vagy a szűrőüveg túlságos karcolódása, sérülése esetén azokat újra kell cserélni.

LV

METINĀŠANAS MASKAS LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Oriģinālās instrukcijas tulkojums

kods: L1530700 (T-20A)

Lietotāja drošībai nepieciešams rūpīgi izlasīt produkta lietošanas instrukciju. Saglabāt instrukciju varbūtējai turpmākai lietošanai.

Metināšanas maska L1530700 (T-20A) turpmāk saukta par *metināšanas masku,* izpilda normas EN 175:1997 ka arī direktīvas 89/686/EEK prasības.

Sertifikācija veikta: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Notifikācijas vienības Nr.: 1437.

Produkts ir individuālās aizsardzības līdzeklis un ir ar CE apzīmējumu.

1. PIELIETOJUMS:

Metināšanas maska L1530700 (T-20A) paredzēta metinātāja acu, sejas un kakla aizsardzībai no metināšanas procesam sekojošas redzamas intensīvas gaismas kā arī kaitīgam elektriskā loka ultravioletā un infrasarkanā starojuma un izkausētā metāla un sārņu šļakatām.

Metināšanas maska ir paredzēta sekojošu metināšanas darbu veikšanai: elektriskā lokmetināšanā ar MIG, MAG metodēm, pārklātiem elektrodiem, grebšana ar elektrisko loku un skābekli, un griešana ar plazmas plūsmu. Metināšanas maska nav paredzēta darbam vidē ar eksplozijas bīstamību. Ieteicams lietot metināšanas masku īslaicīgiem metināšanas darbiem vai izmanot to tehnisko uzraudzību veicošām personām.

Metināšanas maska ir aprīkota ar mainīgiem metināšanas filtriem. Šie filtri ar atbilstoši piemērotām aizsardzības pakāpēm nodrošina metinātāja acu aizsardzību pret kaitīgiem infrasarkaniem starojumiem kā arī intensīvu gaismu, kura rodas metināšanas procesā.

2. APZĪMĒJUMS:

Produkta nosaukums un tā numurs; CE zīme; EN 175 :1999 -normas numurs kā arī tās izdošanas gads.

3. METINĀŠANAS FILTRA IZVĒLE

Parocīga filtra izvēlei ar atbilstošu aptumšošanas pakāpi ir Norma EN169. Filtra izvēle atkarīga no metināšanas veida un tehnikas kā arī citiem parametriem piem. operatora stāvokļa attiecībā pret loku, lokālo apgaismojumu, cilvēku faktoru.

PROCESS	STRĀVAS STIPRUMS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Pārklātie elektrodi				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
MIG smagiem metāliem									9		10			11		12		13	14		
MIG viegliem sakausējumiem											10		11		12		13		14		
Grebšana ar elektrisko loku un skābekli						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – apzīmē filtra aptumšojuma pakāpi uzrādītu uz katra filtra;

MIG – metināšana ar kūstošo elektrodi inertās gāzes vidē;

MAG – metināšana ar kūstošo elektrodi ķīmiski aktīvās gāzes vidē;

TIG – metināšana ar volframa elektrodi inertās gāzes vidē;

Grebšana ar elektrisko loku un skābekli – izmantojot oglekļa elektrodi un saspiestā gaisa plūsmu, kuru izmanto izkausētā metāla izpūšanai ;

PAC – griešana ar mikroplazmas plūsmu;

PAW – metināšana ar mikroplazmas loku.

4. MASKAS RAKSTUROJUMS:

Piegādātās metināšanas maskas ir montētas komplektā ar metināšanas filtru un aizsargstiklu. Piemērotas ka aprakstīts augstāk.

Rūdītos minerālos filtrus nepieciešams lietot tikai ar atbilstošiem ārējiem aizsargstikliem.

5. LIETOŠANA UN KONSERVĀCIJA:

Filtra kopā ar aizsargstiklu maiņa ir vienkārša un nav nepieciešami nekādi instrumenti. Pēc stiprināšanas rāmīša izņemšanas nepieciešams rāmja ietvarā ielikt aizsargstiklu un metināšanas filtru, pēc tam uzlikt stiprināšanas rāmīti tādā veidā, lai šī rāmīša fiksatori ieietu ietvara fiksatoros.

UZMANĪBU! Maskas korpuss izgatavots no plastmasas un nepieciešams izvairīties tā tiešu kontaktu ar augstas temperatūras priekšmetiem (piem. karsta elektroda vai šuve) vai karstuma avotiem. Sakarā ar to masku nedrīkst lietot nepārtrauktai metināšanai ar lielu strāvu.

Masku nepieciešams glabāt tīrā vietā, sargājot stiklu kopa ar filtru no saskrāpēšanas vai sabojāšanas. Tīrīt ar mīkstu kokvilnas drānu izmantojot vispārēji pieejamus mazgāšanas līdzekļus. Izmantotie materiāli nav kaitīgi lietotajam to kontaktā ar ādu un nerada alerģiskas reakcijas.

6. TEHNISKIE DATI UN IEPAKOJUMS :

	L1530700
AUGSTUMS mm	420
PLATUMS mm	270
DZIĻUMS mm	120
SVARS g	409
DAUDZUMS KOPĒJĀ KASTĒ	20

7. IEPAKOJUMS UN GLABĀŠANA :

Atsevišķi maskas ir iepakotas aizlīmētos plastmasas maisos. Papildus ir pakotas kastē daudzumā, kurš uzrādīts instrukcijas 6 punktā, kas ir pamata iepakojums to pareizai glabāšanai kā arī transportēšanai.

8. LIETOŠANAS DERĪGUMA ZAUDĒŠANA :

Lietošanas derīguma termiņš: nevēlāk kā 2 gadi nopārdošanas datuma. Metināšanas maska zaudē savas aizsardzības īpašības un to nepieciešams apmanīt pret jaunu ja tiek bojāts korpuss (piem. plīsums). Aizsargstikla vai metināšanas filtra pārmērīgas saskrāpēšanas, bojājuma gadījumā tos nepieciešams apmainīt pret jauniem.

EE

KEEVITUSVISIIRI KASUTUSJUHEND

Tõlge kasutusjuhendi originaalist

kood: L1530700 (T-20A)

Kasutamisohutuse tagamiseks tuleb toote kasutusjuhend tähelepanelikult läbi lugeda. Sälitage antud kasutusjuhend võimalikuks edaspidiseks kasutamiseks.

Keevitusvisiir L1530700 (T-20A) (edaspidi *keevitusvisiir*), vastab standardi EN 175:1997 ja direktiivi 89/686/EMÜ nõuetele.

Hindamist teostas: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Teavitatud asutuse nr 1437.

Toode on isikukaitsevahend ja selle on CE-märgis.

1. KASUTUSOTSTARVE:

Keevitusvisiir L1530700 (T-20A) on mõeldud keevitaja silmade, näo ja kaela kaitseks keevitamisprotsessile kaasneva intensiivse nähtava valguse ja elektrikaare kahjuliku ultraviolett- ja infrapunakiirguse eest ning sulametalli pritsmete ja räbu eest.

Keevitusvisiir on mõeldud kandmiseks järgmiste keevitustööde ajal: MIG- ja MAG-meetodiga käsikaarkeevitamisel, kaetud elektroodidega keevitamisel, pinna õhkkaarlõikamisel ja plasmalõikamisel. Keevitusvesiir ei ole mõeldud kasutamiseks plahvatusohtlikus keskkonnas. Keevitusvesiiri soovitatake kanda lühiajaliste keevitustööde ajal või tehnilist kontrolli teostavate isikute poolt.

Keevitusvesiir on varustatud vahetatavate filtritega. Filtrid tuleb valida vastalt kaitseklassile, et tagada keevitaja silmade kaitse keevitamisega kaasneva kahjuliku infrapunakiirguse ja intensiivse valguse eest.

2. MÄRGISTAMINE:

Toote nimetus ja number; CE-märgis; EN 175:1999 - standardi number ja väljastamisaasta.

3. KEEVITUSFILTRI VALIK:

Vajaliku tumedusega filtri valikuks on abiks Standard EN169. Filtri valik sõltub keevitamisliigist ja -tehnoloogiast ja teistest parameetritest, nt operaatori asukohast kaare suhtes, kohalikust valgusest, inimtegurist.

PROTSESS	ELEKTROS SROVĖS STIPRIS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Kaetud elektroodid				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
raskemetallide MIG-keevitus									9		10			11		12		13	14		
kergsulamite MIG-kevitus											10		11		12		13		14		
pinna õhkkaarlõikus süsielektroodiga						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – tähistab filtri tumenemise astet, mis on märgitud igale filtrile;

MIG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine neutraalse kaitsegaasi keskkonnas;

MAG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine keemiliselt aktiivse kaitsegaasi keskkonnas;

TIG – volframelektroodiga keevitamine neutraalse gaasi keskkonnas;

Pinna õhkkaarlõikus – süsielektroodi ja suruõhu abil, mida kasutatakse sulamatelli väljapuhumiseks;

PAC – plasmalõikamine;

PAW – mikroplasma keevitus.

4. VISIIRIDE ISELOOMUSTUS:

Tarnitavad keevitusvisiirid tarnitakse täielikult paigaldatud keevitusfiltri ja kaitseklaasiga. Kasutusotstarvet kirjeldati eespool.

Karastatud mineraalfiltreid tuleks kasutada üksnes väliste kaitseklaasidega.

5. KASUTAMINE JA HOOLDUS:

Filtri vahetus koos kaitseklaasiga on lihtne ega vaja tööriistade kasutamist. Pärast kinnitava raami eemaldamist tuleb kaitse raami paigutada kaitseklaas ja filter, seejärel paigaldada kinnitusraam nii, et selle riivid satuksid visiiri riivide alla.

TÄHELEPANU! Visiiri korpus on valmistatud plastikmaterjalist, mistõttu tuleb vältida selle vahetut kontakti kõrge temperatuuriga esemetega (nt kuum elektrood või keevisliide) või soojusallikatega. Seoses sellega ei tohi visiiri kasutada suure voolupingega pikaajaliseks keevitamiseks.

Visiire tuleb sälitada puhtas kohas, kaitstes klaasi koos filtriga liigsete kriimustuste või vigastuste eest. Puhastada tavaliste pesuvahendite vesilahuses niisutatud puuvillalapiga. Kasutatud materjalid ei ole kasutajale ohtlikud ja nende kokkupuude nahaga ei põhjusta allergilisi reaktsioone.

6. TEHNILISED ANDMED JA PAKENDAMINE:

	L1530700
KÕRGUS mm	420
LAIUS mm	270
SÜGAVUS mm	120
KAAL g	409
KOGUS HULGIPAKENDIS	20

7. PAKENDAMINE JA SÄILITAMINE:

Üksikud visiirid on pakendatud kinnikleebitud kilekottidesse. Lisaks pakendatakse tooted karpidesse juhendi pkt 6 märgitud koguses, mis on sobiv pakend nende õigeks säilitamiseks ja transpordiks.

8. KASUTUSKÕLBLIKKUS:

Kasutustähtaeg: mitte pikem kui 2 aastat ostukuupäevast. Keevitusvisiir kaotab oma kaitseomadused ja see tuleb välja vahetada uue vastu korpuse vigastuse (nt pragunemise) korral. Kaitseklaasi või filtri liigsete kriimustuste korral tuleb need välja vahetada uute vastu.

CZ

NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉHO ŠTÍTU

Překlad originálního návodu

kód: L1530700 (T-20A)

Pro bezpečné používání si musíte podrobně přečíst návod na obsluhu výrobku. Návod uchovejte pro případné pozdější využití.

Svářečský štít L1530700 (T-20A) dále nazýván *svářečský štít,* splňuje požadavky normy EN175:1999 a nařízení 89/686/EHS.

Certifikaci provedl: Centrální ústav ochrany práce (CIOP) Warszawa ul.Czerniakowska 16.

Č. notifikované jednotky: 1437.

Výrobek je osobní ochranný prostředek a má označení CE.

1. URČENÍ:

Svářečský štít L1530700 (T-20A) je určen k ochraně očí, obličeje a krku svářeče proti intenzivnímu světlu ve viditelném rozsahu a škodlivému ultrafialovému a infračervenému záření elektrického oblouku a proti roztavenému kovu a strusce vznikající při svařování.

Svářečský štít je určen pro provádění následujících svářečských prací: svařování elektrickým obloukem způsobem MIG, MAG, obalenými elektrodami, drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem a řezání plazmovým proudem. Svářečský štít není určen k práci v prostředí, kde hrozí nebezpečí výbuchu. Doporučuje se použití svářečského štítu ke krátkodobým svářečským pracím anebo jeho použití osobami, které vykonávají technický dozor.

Svářečský štít je vybaven výměnnými svářečskými filtry. Tyto filtry díky vhodně zvoleným stupňům ochrany zajišťuji ochranu očí svářeče před škodlivým infračerveným zářením a také intenzivním světlem, které doprovází průběh svařování.

2. ZNAČENÍ:

Název výrobku a jeho číslo; znak CE; EN 175 :1999 - číslo normy a rok jejího vydání.

3. VÝBĚR SVÁŘEČSKÉHO FILTRU:

Při výběru filtru se správnou mírou zastínění je nápomocná Norma EN169. Výběr filtru závisí na druhu a postupu svařování a také na jiných parametrech, např. postavení svářeče vůči oblouku, osvětlení pracoviště, lidském faktoru.

PRŮBĚH	INTENZITA PROUDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obalené elektrody				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
MIG těžkých kovů									9		10			11		12		13	14		
MIG lehkých slitin											10		11		12		13		14		
Drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – určuje stupeň zastínění filtru uvedený na každém filtru;

MIG – svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře z inertního plynu;

MAG – svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře z aktivního plynu;

TIG – svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře z inertního plynu;

Drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem – použití uhlíkové elektrody a stlačeného proudu vzduchu, který se používá k vyfouknutí taveného kovu;

PAC – řezání plazmovým proudem;

PAW – svařování mikroplazmovým obloukem.

4. CHARAKTERISTIKA ŠTÍTU:

Dodané svářečské štíty jsou kompletně smontované, se svářečským filtrem a ochranným sklem. Určení podle výše uvedeného popisu.

Kalené minerální filtry by měly být používány pouze s vhodnými vnějšími ochrannými skly.

5. POUŽITÍ A ÚDRŽBA:

Výměna filtru spolu s ochranným sklem je jednoduchá a není k tomu zapotřebí zvláštního nářadí. Po vyjmutí přítlačného rámečku je třeba vložit ochranné sklo a svářečský filtr do rámečku pouzdra, dále pak nasadit přítlačný rámeček takovým způsobem, aby se úchytky rámečku vlezly pod úchytky pouzdra.

POZOR! Těleso štítu je vyrobeno z plastu a je třeba se vyhýbat bezprostřednímu kontaktu s předměty s vysokou teplotou (např. horká elektroda anebo svar) nebo se zdrojem tepla. Vzhledem k tomu se nedoporučuje používat štít při dlouhodobém svařování velkým proudem.

Štíty je třeba skladovat na čistém místě a tak, aby ochranné sklo a svářečský filtr byly chráněny před nadměrným poškrábáním nebo poškozením. Čistit pomocí navlhčeného bavlněného hadříku s přidáním obecně dostupných čisticích prostředků. Látky použité při výrobě štítu nejsou škodlivé pro uživatele a v kontaktu s pokožkou nezpůsobují alergické reakce.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENÍ:

	L1530700
VÝŠKA mm	420
ŠÍŘKA mm	270
HLOUBKA mm	120
HMOTNOST g	409
MNOŽSTVÍ V HROMADNÉM KARTONOVÉM BALENÍ	20

7. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ:

Jednotlivé štíty jsou baleny do zalepených igelitových pytlů. Navíc jsou baleny do krabic v množství, jak je uvedeno v bodě 6 návodu, což je vhodné balení pro jejich správné skladování a dopravu.

8. KONEC POUŽITELNOSTI:

Lhůta použitelnosti: ne déle, než 2 roky od data prodeje. Svářečský štít ztrácí své ochranné vlastnosti a je třeba jej vyměnit za nový v případě poškození tělesa (např. prasknutí). V případě nadměrného výskytu rýh nebo poškození ochranného skla anebo.

SK

NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠTÍTU

Preklad pôvodného návodu

kód: L1530700 (T-20A)

Pre bezpečné používanie si musíte podrobne prečítať návod na obsluhu výrobku. Návod uchovajte pre prípadné neskoršie využitie.

Zváračský štít L1530700 (T-20A) ďalej nazývaný *zváračský štít,* splňuje požiadavky normy EN 175:1997 a nariadenia 89/686/EHS.

Certifikáciu vykonal: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Č. notifikovanej jednotky: 1437.

Výrobok je osobný ochranný prostriedok a má označenie CE.

1. URČENIE:

Zváračský štít L1530700 (T-20A) je určený na ochranu očí, tváre a krku zvárača pred intenzívnym svetlom vo viditeľnom rozsahu a škodlivým ultrafialovým a infračerveným žiarením elektrického oblúku a pred žieravým kovom a troskou, ktoré vznikajú počas zvárania.

Zváračský štít je určený na vykonávanie nasledujúcich zváračských prác: zváranie elektrickým oblúkom spôsobom MIG, MAG, obalenými elektródami, drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom a rezanie plazmovým prúdom. Zváračský štít nie je určený na prácu v prostrediu, kde hrozí nebezpečenstvo výbuchu. Odporúča sa použiť zváračský štít na krátkodobé zváračské práce alebo ich použitie osobami, ktoré vykonávajú technický dozor.

Zváračský štít je vybavený výmennými zváračskými filtrami. Tieto filtre vďaka vhodne zvoleným stupňom ochrany zabezpečujú ochranu očí zvárača pred škodlivým infračerveným žiarením a tiež pred intenzívnym svetlom, ktoré je sprievodným javom zvárania.

2. ZNAČENIE:

Názov výrobku a jeho číslo; znak CE; EN 175 :1999 - číslo normy a rok jej vydaní.

3. VÝBER ZVÁRAČSKÉHO FILTRU:

Pri výberu filtru so správnou mierou zatienenia je nápomocná Norma EN169. Výber filtru závisí na druhu a postupu zvárania a tiež na iných parametroch, napr. postavení zvárača voči oblúku, osvetlení pracoviska, ľudskom faktoru.

PRIEBEH	INTENZITA PRÚDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obalené elektródy				8				9		10		11		12				13		14	
MAG				8					9	10			11			12				13	14
TIG			8				9		10			11		12		13					
MIG ťažkých kovov									9		10			11		12		13	14		
MIG ľahkých zliatin											10		11		12		13		14		
Drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom						10							11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11		12			13				
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – určuje stupeň zatienenia filtru uvedený na každom filtre;

MIG – zváranie elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z inertného plynu;

MAG – zváranie elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z aktívneho plynu;

TIG – zváranie wolframovou elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z inertného plynu;

Drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom – použitie uhlíkovej elektródy a stlačeného prúdu vzduchu, ktorý sa používa na vyfúknutie taveného kovu;

PAC – rezanie plazmovým prúdom;

PAW – zváranie mikroplazmovým oblúkom.

4. CHARAKTERISTIKA ŠTÍTU:

Dodané zváračské štíty sú kompletne zmontované so zváračským filtrom a ochranným sklom. Určenie podľa hore uvedeného popisu.

Kalené minerálne filtre by mali byť používané iba s vhodnými vonkajšími ochrannými sklami.

5. POUŽITIE A ÚDRŽBA:

Výmena filtru spolu s ochranným sklom je jednoduchá a nie je pri nej potrebné zvláštne náradie. Po vytiahnutiu prítlačného rámiku je treba vložiť ochranné sklo a zváračský filter do rámiku puzdra, následne nasadiť prítlačný rámik takým spôsobom, aby sa úchytky tohto rámiku vošli pod úchytky puzdra.

POZOR! Teleso štítu je vyrobené z plastu a je treba sa vyhýbať bezprostrednému kontaktu s predmetmi s vysokou teplotou (napr. horká elektróda alebo zvar) alebo so zdrojom tepla. Vzhľadom na to sa neodporúča používať štít pri dlhodobom zváraniu veľkým prúdom.

Štíty je treba skladovať na čistom mieste a tak, aby ochranné sklo a zváračský filtre boli chránené pred nadmerným poškriabaním alebo poškodením. Čistiť s použitím navlhčenej bavlnenej handry s pridaním obecne dostupných čistiacich prostriedkov. Látky použité pri výrobe štítu nie sú škodlivé pre užívateľa a v kontakte s pokožkou nespôsobí alergické reakcie.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENIE:

	L1530700
VÝŠKA mm	420
ŠÍRKA mm	270
HĹBKA mm	120
HMOTNOSŤ g	409
MNOŽSTVO V HROMADNOM KARTÓNOVOM BALENÍ	20

7. BALENIE A SKLADOVANIE:

Jednotlivé štíty sú balené do zalepených igelitových vriec. Okrem toho sú balené do škatúľ v množstve, ako je uvedené v bode 6 návodu, čo je vhodné balenie pre ich správne skladovanie a dopravu.

8. KONIEC POUŽITEĽNOSTI:

Lehota použiteľnosti: ne dlhšie ako 2 roky od dáta predaja. Zváračský štít stráca svoje ochranné vlastnosti a je treba ho vymeniť za nový v prípade poškodenia telesa (napr. pri prasknutí). V prípade nadmerného výskytu rýh alebo poškodení ochranného skla alebo zváračského filtru je treba ich vymeniť za nové.

GB **This user's manual in protected by copyright. Duplication without the written consent of PROFIX Co. Ltd. is prohibited.**

Manufactured for: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Manufactured by: Firma Wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

DE **Diese Bedienungsanleitung wird mit dem Urheberrecht geschützt. Kopieren/vervielfältigen ohne die schriftliche Zustimmung der Firma PROFIX GmbH ist verboten.**

Hergestellt für: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Hersteller: SYRO Gemischtwarenhandlung Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

PL **Niniejsza instrukcja jest chroniona prawem autorskim. Kopiowanie/ powielanie jej bez pisemnej zgody firmy PROFIX Sp. z o.o. jest zabronione.**

Wyprodukowano dla: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Producent: Firma Wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

RU **Настоящая инструкция по эксплуатации защищена авторскими правами. Запрещено её копирование и размножение без согласия ООО «ПРОФИКС».**

Изготовлено для: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Производитель: ПТ «Многоотраслевое предприятие SYRO Збигнев Дамиан Сык», ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina, Польша

RO **Prezenta instrucțiune este protejată prin dreptul de autor. Copierea/înmulțirea fără acordul în scris al firmei PROFIX S.R.L. este interzisă.**

Fabricat pentru: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Producător: Firma Wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

LT **Ši instrukcija yra apsaugojama autoriaus teise. Kopijavimas/plėtojimas be PROFIX UAB leidimo raštu draudžiamas.**

Pagaminta pagal užsakymą: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Gamintojas: Firma Wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

UA **Ця інструкція захищена авторськими правами. Заборонено її копіювання /розмноження без згоди ТзОВ «ПРОФІКС».**

Виготовлено для: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Виробник: Багатогалузеве підприємство "SYRO Збігнєв Сик Даміан Сик", 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29, Польща

HU **Az alábbi útmutatót szerzői jogok védik. Az útmutató másolása/sokszorosítása a PROFIX Kft. írásos engedélye nélkül tilos.**

Részére gyártva: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Gyártó: Firma wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

LV **Šī instrukcija ir sargāta ar autortiesībām. Aizliegts to kopēt/pavairot bez PROFIX SIA rakstiskas atļaujas.**

Izgatavots priekš: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Ražotājs: Firma Wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

EE **Käesolev kasutusjuhend on kaitstud autorikaitse seadusega. Kopeerimine/paljundamine ilma PROFIX OÜ nõusolekuta on keelatud.**

Toodetud: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Tootja: Firma Wielobranżowa SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

CZ **Tento návod je chráněný autorským zákonem. Jeho kopírování / rozmnožování bez písemného souhlasu společnosti PROFIX s.r.o. je zakázané.**

Vyrobeno pro: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Výrobce: Mnohooborová firma SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29

SK **Tento návod je chránený autorským zákonom. Jeho kopírovanie / rozmnožovanie bez písomného súhlasu spoločnosti PROFIX s.r.o. je zakázané.**

Vyrobené pre: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Výrobca: Viacoborová firma SYRO Zbigniew Syk Damian Syk s.c., 43-344 Bielsko-Biała, ul. Marynarska 29