

BS

UPUTSTVO ZA UPOTREBU VARILAČKIH NAOČALA

HR

UPUTE ZA UPORABU VARILAČKIH NAOČALA

TS

NAVODILA ZA UPORABO VARILNIH ZAŠTITNIH OČALA

SK

NAVOD NA POUŽÍVANIE ZVÁROVACÍCH OCHRANNÝCH OKULÁROV

CS

NAVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÝCH OCHRANNÝCH BRYLÍ

ET

KEEVTAMISE KÄTTEPILVIDE KASUTUSJUHEND

LV

METINĀŠANAS BRIŅŅU LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

NH

HEGESZT VÉDŐSZEMÜVEK HASZNÁLATI UTMLATAJA

UK

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНИХ ОКУЛЯРІВ

LT

APSAUGINIŲ SUVIRINTOJO AKINIŲ NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

RO

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A OCHELARILOR DE PROTEȚIE PENTRU SUDURĂ

RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРЯЧНЫХ ОЧКОВ

PL

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA GOGLI SPALWALNICZYCH

DE

GERBACHSANWEISUNG DER SCHWEISERBRILLE

EN

USERS MANUAL FOR WELDING GOGGLES

20210115



PRANTI

®

RU

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРЯЧНЫХ ОЧКОВ

Перевод оригинальной инструкции

код: L1510200

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

Сварочные очки L1510200 (GSM) именуются далее **сварочные очки**, отвечают требованиям стандарта EN 175:1999 и Постановления 2016/425. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: <https://www.techmar.poznan.pl/cert.php>

Сертификация изделия выполнена в: СОР Warszawa, ul. Czerniakowska 16, Польша. № нотифицированного органа: 1437. Издание является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

1. ПРИЗНАЧЕНИЕ:
Сварочные очки состоят из неподвижной и отклоняемой оправы и несущей линзы. В гнездах неподвижной оправы установлены защитные стекла, а в гнездах отклоняемой оправы – фильтры. Защитные стекла и фильтры удерживаются прижимными кольцами. Сварочные очки хорошо прилегают к лицу произвольной формы, не деформируются, стойкие к перепадам атмосферных условий и коррозии.

Сварочные очки L1510200 в комплекте со съемными сварочными фильтрами, а также внешними и внутренними защитными стеклами используются для защиты глаз и области вокруг них:

- излучения, имеющегося при газовой сварке, сварке-напайке и при резке металлов

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																																										
MAG	8								9					10					11					12					13					14									
TIG	8								9					10					11					12					13					14									
Сварка MIG тяжёлых металлов									9					10					11					12					13					14									
Сварка MIG лёгких сплавов														10					11					12					13					14									
Воздушно-дуговая строжка	10													10					11					12					13					14					15				
PAC									9					10					11					12					13														
PAW	4	5	6			7	8	9	10	11	12					13																											

E – означает степень затемнения, указанную на каждом фильтре;
MIG – сварка методом MIG плавлением электродом в среде инертного газа;
MAG – сварка методом MIG плавлением электродом в среде смешанного активного газа;
TIG – сварка методом MIG плавлением электродом в среде инертного газа;
Воздушно-дуговая строжка – применение угольного электрода и струи сжатого воздуха, использующего для выдувания расплавленного металла;
PAC – резка плазменной струей;
PAW – микроплазменная дуговая сварка.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРЯЧНЫХ ОЧКОВ:
Поставленные сварочные очки имеют полностью установленный сварочный фильтр и защитное стекло. Предназначение и соответствие в вышесказанном.

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

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:
Для смены фильтров и защитных стоек не требуется использование специального инструмента. Материалы, из которых выполнены сварочные очки, не вызывают аллергической реакции при контакте с чувствительной кожей.

Сварочные очки использовать только с установленными защитными стеклами и фильтрами. Только для наблюдения за Соемцем можно использовать отдельно сварочные фильтры.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не пользоваться сварочными очками при сварке **электрической дугой и для защиты от лазерных лучей!**

Размещенные в гнездах отклоняемой оправы фильтры и стекла следует неподвижно и надежно закрепить прижимными кольцами, вкладывая в боковые щели гнезда поперек их боковых шлицов кольца, имеющихся на его краю. При извлечении фильтров, защитных стоек следует действовать в обратной последовательности, чем при их установке.

Чистоту стекла проверять при освещении, протирая его на тыльной фоне. Чистоту

фильтра проверять в отраженном свете. Загрязненные сварочные очки протереть сухой тряпочкой, а имеющиеся остатки пыли сдуть. Стекловые защитные стекла следует промывать в водном растворе обычно используемого средства для мытья посуды, а затем промыть струей текущей воды и высушить.

Поврежденные, имеющие трещины, деформированные сварочные очки в случае потери их защитных свойств, заменить новыми.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УПАКОВКА:	
ВЫСОТА мм	L1510200
ШИРИНА мм	200
ГЛУБИНА мм	100
ВЕС г	70
КОЛ-ВО В ГРУППОВОЙ КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ	100

7. УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ:
Защитные очки индивидуально упакованы в полиэтиленовые пакеты, а затем в коробки. Дополнительно упакованы в коробки в комплекте, указанном в п. 6 инструкции, что является соответствующей упаковкой для их хранения и транспортировки.

8. ПОТЕРЯ ПРИГОДНОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ:
Сварочные очки имеют неограниченный срок пользования в соответствии с их предназначением, до момента потери защитных свойств.

Дистрибутор: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, Польша
Производитель: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Sosnowa 3, 62-004 Czerwonak, Польша

EN

USER'S MANUAL FOR WELDING GOGGLES

Original text translation

code: L1510200

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

Welding goggles L1510200 (GSM) referred to as welding goggles, meet the requirements of EN 175:1999 standard and Regulation 2016/425. The internet address where the EU declaration of conformity can be accessed: <https://www.techmar.poznan.pl/cert.php>

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:
Welding goggles are composed of a fixed and lifted frame, with a carrying tape. Sockets of the fixed frame have protective panes, and those of a lifted frame – filters. The panes and filters are kept in place by rings.

The goggles fit any face shape, do not get deformed, are resistant to changing weather conditions and corrosion.

Welding goggles L1510200 with replaceable welding filters, as well as with outer and inner protective panes, are designed for protecting eyes and the nearby area from:

- welding radiation, created during gas welding, braze welding, soldering and oxygen metal cutting;

2. MARKING:
EN 175 9F;
Where EN 175 – standard number;
9 – symbol of protection from melt metals and hot solids;
F – symbol of resistance to low-energy impact;
Product name and number;
CE Mark.

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																					
MAG	9																					
TIG	8																					
Heavy metal MIG	9																					
Lightweight alloy MIG	10																					
Arc gouging	10																					
PAC	9																					
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15										

E – means filter obscuration degree specified on each filter;
MIG – MIG 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. GOGGLES SPECIFICATION:
The welding goggles 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:
To replace filters or panes, you do not need any specialist tools. Materials used for the goggles production do not cause any allergic reaction in contact with sensitive skin. Goggles should always be used with protective panes and filters installed. The welding filters can be used separately only for short-term observation of the Sun.

WARNING! Do not use welding goggles for arc welding and to protect from laser radiation!

The filters and panes in the lifted frame sockets should be fixed permanently with locking rings by inserting three consecutive side tongues of the ring on its edge into the side socket slots. When removing filters/panes, follow the above-mentioned steps in the reverse order.

The pane cleanness should be checked looking at it in the light on the dark background.

Filter cleanness – in reflected light. Wipe dirty goggles with a soft, dry cloth and blow off any remaining dust particles. Glass panes should be washed in water with a popular dishwashing liquid, then rinse under tap water and dry up.

Any damaged, broken and deformed goggles, filters and panes with compromised protective parameters should be replaced.

TECHNICAL PARAMETERS AND PACKAGING:		L1510200
HEIGHT mm		200
WIDTH mm		100
DEPTH mm		70
WEIGHT g		105
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX		100

7. PACKING AND STORAGE:
Individual goggles are packed in plastic bags and boxes. 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:
The goggles can be used for an indefinite period of time, in line with their designation, until they lose their protective properties.

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Manufactured by: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Sosnowa 3, 62-004 Czerwonak

RO

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A OCHELARILOR DE PROTEȚIE PENTRU SUDURĂ

Traducere din instrucțiunea originală

cod: L1510200

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

Ochelarul de protecție pentru sudură L1510200 (GSM) numiți în continuare **ochelarul de protecție**, îndeplinește cerințele standardului EN175:1999 și a Regulamentului 2016/425. Adresa de internet la care poate fi accesată declarația de conformitate UE: <https://www.techmar.poznan.pl/cert.php>

Certificarea a fost efectuată: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Nr. unificate notificată: 1437

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

1. DESTINAȚIE:
Ochelarul de protecție pentru sudură sunt alcătuiți din rama fixă și rabatabilă, precum și din banda portantă. În suportul ramei fixe se montează lentilele de protecție, iar în rama rabatabilă – filtrele de sudură. Lentilele și filtrele sunt menținute de inele de strângere. Ochelarul de protecție se potrivește oricărui utilizator, nu se deformează, sunt rezistenți la condițiile atmosferice schimbătoare și coroziune.

Ochelarul de protecție pentru sudură L1510200 (după montarea filtrelor pentru sudură și la lentilele de protecție) sunt destinați pentru protecția ochilor și a zonei din jurul acestora împotriva:

- radiației care apare în timpul sudurii cu gaz și la tăierea metalelor cu oxigen.

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	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
MAG	8							9	10	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
TIG	8							9	10	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
MIG metale grele								9	10	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
MIG aliaje ușoare									10	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
Crățuțire electrică și cu aer	10											11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
PAC								9	10	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16		
PAW	4	5	6	7	8	9	10	10	11	11	12	12	13	13	14	14	15	15	16	16	17		

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;
Sudură cu curent electric și aer – utilizarea de electrod de carbon și jet de aer comprimat pentru tăierea metalelor topite;
PAC – tăiere cu jet de plasmă;
PAW – sudură cu arc de microplasmă.

4. CARACTERISTICELE OCHELARILOR DE PROTEȚIE:
Ochelarul de protecție pentru sudură sunt complet montați cu filtrul de sudură și lentile de protecție. Ochelarul sunt destinați conform descrierii de mai sus.

Filtrele minerale călătre trebuie utilizate doar împreună cu lentilele de protecție exterioare corespunzătoare.

5. UTILIZARE ȘI ÎNȚEȚINERE:
Schimbarea filtrelor și la lentile nu necesită unelte speciale. Materialele din care sunt fabricate ochelarul de protecție, în contact cu pielea utilizatorului, nu provoacă reacții alergice. Ochelarul trebuie utilizatj mereu cu lentilele de protecție și filtrele montate. Pentru priveria de sudură durată a surselor puteti folosi doar filtrele de sudură.

AVERTISMENT! Nu folosiți ochelarul de protecție pentru sudură atunci când suferiți oare electric! Pentru a vă salvați viața purtați întotdeauna în locul în care lucrați.

Filtrele și lentilele trebuie fixate cu inele de strângere introduse în în orificiile laterale pe cele trei promontorii de pe inel. Atunci când scoateți filtrele, lentilele procedați în ordine inversă față de montaj.

Nivelul de curățare al sticlei se verifică la lumină pe un fond întunecat. Curățați filtrul - în

lumină reflectată. Ochelarul de protecție murdar trebuie șters cu o lăveță uscată, moale, iar resturile de praf trebuie șterse. Lentilele din sticlă trebuie șterse într-o soluție de apă cu detergent de vase, iar apoi șterși sub un jet de apă și uscați.

Ochelarul defect, folosit și deformat, filtrul în cazuri în care își pierde parametri de protecție trebuie schimbat cu unul nou.

DATE TEHNICE ȘI AMBALARE:		L1510200
ÎNĂLȚIME mm		200
LĂȚIME mm		100
ADÂNCIME mm		70
MĂSĂ g		105
NUMĂR ÎN CARTON COLECTIV		100

7. AMBALARE ȘI DEPOZITARE:
Ochelarul unitar sunt ambalați în saci de folie și cutii.

Pe lângă acestea în cutii sunt ambalate instrucțiunile în numărul indicat la punctul 6 din instrucțiuni, iar acestea este ambalate corespunzător pentru depozitare și transportare acestora.

8. PIERDEREA VALABILITĂȚII:
Ochelarul de protecție pot fi utilizați pe termen nelimitat doar în conformitate cu destinația acestora, până la pierderea proprietății sale.

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa
Produsător: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Sosnowa 3, 62-004 Czerwonak

DE

GEBRAUCHSANWEISUNG DER SCHWEISERBRILLE

Übersetzung der Originalanleitung

Kode: L1510200

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

Schweißbrille L1510200 (GSM) des weiteren Schweißbrille genannt, erfüllt die Anforderungen der Norm EN175:1999 sowie der Verordnung 2016/425. Die Internet-Adresse, über die die EU-Konformitätserklärung zugänglich ist: <https://www.techmar.poznan.pl/cert.php>

Die Zertifizierung wurde durchgeführt von: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16. Nummer der Anekannten Stelle: 1437. Das Produkt ist Mittel der persönlichen Schutzausrüstung und verfügt über das CE-Zeichen.

1. BESTIMMUNG:
Die Schweißbrille besteht aus einem festen und einem neigbaren Brillenrahmen sowie einem Band. In den Höhlen des festen Brillenrahmens werden Schutzgläser montiert, und in den Höhlen des neigbaren Brillenrahmens – Filter. Sowohl die Gläser als auch die Filter werden mittels eines Spannrings befestigt.

Die Schutzbrille passt sich jeder Gesichtsfom an, verformt sich nicht und ist gegen wechsellufted Wetterbedingungen und Korrosion beständig.

Die Schweißbrille L1510200 ist nach Vervollständigung mit den austauschbaren Schutzgläsern und inneren Schutzgläsern zum Schutz der Augen und des Bereichs um die Augen herum bestimmt, vor:

- Schweißstrahlung, die beim Gasschmelzschweißen, Lötverschweißen, Löten