



WELDLINE® EuroWave 3.0 LS **AUTO-DARKENING HELMETS**

Operator's Manual

Manuel d'utilisation

Manuale dell'operatore

Benutzerhandbuch

Bedieningshandleiding

Manual del usuario

Manual do operador

Instrukcja obsługi

Provozní příručka

Návod na používanie

Manualul Operatorului

Användarhandbok

Brukerveiledning

Käyttäjän käsikirja

Kullanım Kılavuzu

Brugervejledning

Руководство пользователя



EUROPE

GRAPHICS MAY VARY



WELDLINE®

Lincoln Electric Iberia, S.L.
Carretera Laureà Miró 396-398
08980 SANT FELIU DE LLOBREGAT
SPAIN
www.weldline.eu

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

EuroWave 3.0 LS

LINCOLN
ELECTRIC



Operator's Manual



SAFETY WARNINGS - READ BEFORE USING



WARNING

ARC Rays can injure eyes and burn skin.



- Before welding, always inspect helmet and filter lens to be sure they are fitted properly, in good condition and not damaged.
- Check to see that the clear lens is clean and securely attached to the helmet.

- Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protective clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.
- Ensure that optical radiation from other welder's arcs in the immediate area does not enter in from behind the helmet and auto-darkening filter.

Note:

Auto-darkening filters in Lincoln helmets are designed to protect the user against harmful ultra-violet and infrared rays both in the dark and light states. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present.

FUMES AND GASES can be dangerous to your health.



- Keep your head out of fumes.
- Use enough ventilation or exhaust at the arc or both to keep fumes and gases from your breathing zone and general area.
- When welding with electrodes which require special ventilation such as stainless or hard facing (see

instructions on container or MSDS) or on lead or cadmium plated steel and other metals or coatings which produce highly toxic fumes, keep exposure as low as possible and within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits using local exhaust or mechanical ventilation. In confined spaces or in some circumstances, outdoors, a respirator may be required. Additional precautions are also required when welding on galvanized steel.

Note:

- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- This Auto-Darkening welding helmet is not suitable for laser welding.

Refer to <http://www.lincolnelectric.com/safety> for additional safety information.

HELMET INFORMATION

This Auto-Darkening Welding Helmet will automatically change from a light state (shade 3) to a dark state (shade 5-13) when arc welding starts. The filter automatically returns to a light state when the arc stops.

Match your welding application to the shade indicated on the shade chart. (see page 3)

- Operating temperature: -5°C - 55°C (23°F - 131°F).

- Do not use or open the auto-darkening filter if damaged by shock, vibration or pressure.
 - Keep the sensors and solar cell clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and soft cloth which should be damp but not saturated.
- This Auto-Darkening Welding Helmet is designed for use with GMAW, GTAW, MMAW welding, or Plasma Arc and air carbon arc cutting.

The cartridge provides protection from harmful UV and IR radiation, in both dark and light states.

The cartridge contains four sensors to detect the light from the welding arc, resulting in the lens darkening to a selected welding shade.

- Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- If cover lens is spattered or covered with dirt, it should be replaced immediately.
- Use only replacement parts specified in this manual.
- Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed.

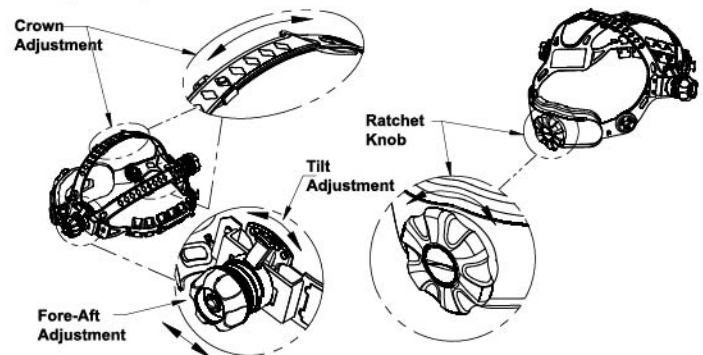
SPECIFICATIONS

Model No.: ADF830LE

Optical Class	1 / 1 / 1 / 1
LCD Viewing Area	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 in)
Cartridge Size	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 in)
UV/IR Protection	Up to Shade DIN13 at all times
Arc Sensor	4
Light State Shade	DIN 3
Variable Welding Shade	DIN 5-8/8-13
Shade Control	Internal, Digital Display Control
Power Supply	Solar cell with battery assist
Low Battery Warning	Red Light
Grind Warning	Green Light
Battery	CR2450 lithium (2 Required)
Power On/Off	Fully automatic
Light to Dark Switching Time	0.00004 sec. (1/25,000 sec.) from light to dark at 55°C (131°F)
Dark to Light Switching Time	0.05 sec. (Short) to 1.0 sec. (Long), 7 Levels
Sensitivity Control	Variable, 7 Levels
TIG Rating	DC ≥ 2 amps ; AC ≥ 2 amps
Operating Temperature	-5°C — 55°C (23°F — 131°F)
Storing Temperature	-20°C — 70°C (-4°F — 158°F)
Total Weight	635 g (22.39 Oz.)
Compliance	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

OPERATING INSTRUCTIONS

Headgear Adjustment



HEAD SIZE ADJUSTMENT: HEADGEAR TIGHTNESS is adjusted by turning the Ratchet Knob to the right or left for the desired head size.

This knob is located at the back of the helmet. **HEADGEAR CROWN ADJUSTMENTS** are made by adjusting for comfort and snapping the pins into the holes to lock securely in place.

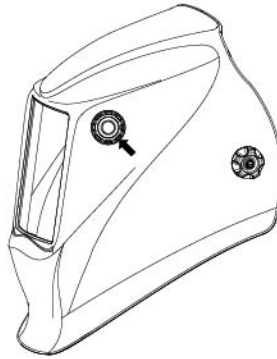
TILT: Tilt adjustment is located on the right side of the helmet. Loosen the right headgear tension knob and push the top end of the adjustment lever outward until the lever's Stop Tab clears the notches. Then rotate the lever up or down to the desired tilt position. The Stop will automatically engage again when released locking the helmet into position.

FORE / AFT ADJUSTMENT: Adjusts the distance between the user's face and lens. To adjust, loosen the outside tension knobs and slide forward or back to desired position and retighten. NOTE: Make sure both sides are equally positioned for proper operation.

GRIND BUTTON OPERATION

In order to switch the Auto Darkening Filter from a Cutting or Welding Shade into Grind Mode first locate the silicone button on the left side of the helmet.

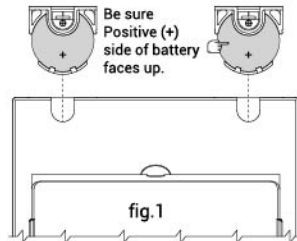
After the button has been located press and hold it for 3 seconds. A green LED on the cartridge should blink every 3 seconds after the button is pressed to indicate you are in Grind mode. To switch back to the previous Cutting or Welding shade simply press and hold the button for 3 seconds. Grind mode is intended for grinding only not for welding.



CARTRIDGE OPERATION/FEATURES

POWER

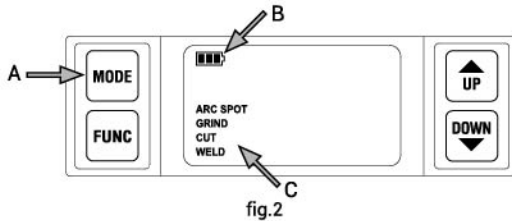
Slide the battery holder out of the auto darkening filter, (remove the used battery when you replacing battery), put new CR2450 batteries inside the battery holder, be sure Positive (+) side of battery faces up (See fig.1) and put the battery holder back into the auto darkening filter.



DIGITAL OPERATION GUIDE

• MODE CONTROL

Short Press "MODE" button to select the mode appropriate for the work activity (See fig.2-A):



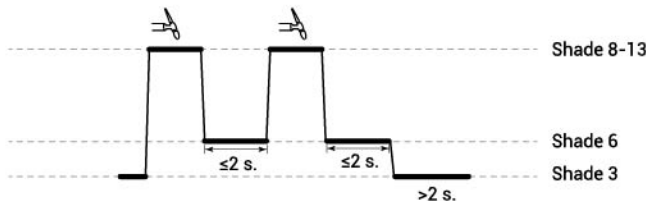
Weld Mode – used for most welding applications. Push "FUNC" button to adjust shade number, sensitivity, and delay settings properly before welding (See fig.2-C). In this mode the lens turns to dark immediately when you start welding.

Cut Mode – used for cutting applications. Push "FUNC" button to adjust shade number, sensitivity, and delay settings properly before cutting (See fig.2-C). In this mode the lens turns to dark immediately when you start cutting.

Grind Mode – used for grinding applications. In this mode the lens shade is fixed shade No. 3. Can not adjust shade number, sensitivity, and delay settings (See fig.2-C).

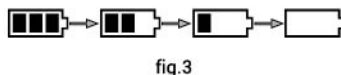
Arc Spot Mode – this mode is suitable for spot welding. The normal welding mode switches between light state and dark state very quickly, which may cause eyes fatigue. This mode improves welding comfort by transitioning between light state and dark state in shade 6.

In spot welding mode, when interval between two arcs is less than 2 seconds, the brightness will return to shade 6 instead of shade 3 during the interval; if interval between two arcs is longer than 2 seconds, when the arc stops, the brightness will return to shade 6 for 2 seconds and then return to light state shade 3.



• BATTERY INDICATOR

The symbol "■■■■" shows the current state of the battery (See fig.2-B). The volume of batteries has four levels symbol to appear (See fig.3). The symbol "□" appears on the display screen before 1-2 days of battery life remains, CR2450 lithium batteries should be replaced in time. The symbol of the battery indicator is not real-time, should be updated after pressing "MODE" button shortly.



• VARIABLE SHADE CONTROL

After turn on the lens, short press "FUNC" button to choose "SHADE", and adjust lens shade number (See fig.4). Use the shade control "UP" and "DOWN" buttons to select the lens shade in the dark state. The shade range for each mode are as follows:
 Weld Mode – No. 8 ~ No. 13
 Cutting Mode – No. 5 ~ No. 8
 Grind Mode – No. 3 only
 Arc Spot Mode – No. 8 ~ No. 13



fig.4

Select the proper shade number for your welding/cutting process, by referring to the "Shade Guide Table" below.

• SENSITIVITY CONTROL

Press "FUNC" button to choose "SENSITIVITY" (See fig.5). Use Sensitivity Control "UP" and "DOWN" buttons to make the lens more or less sensitive to arc light of different welding processes. The sensitivity ranges for each mode are as follows:
 Weld Mode – No.0 ~ No. 6
 Cutting Mode – No.0 ~ No. 6
 Grind Mode – No sensitivity adjustment
 Arc Spot Mode – No.0 ~ No. 6

When set sensitivity to level 6, the filter will keep in dark state to meet some specially welding application under WELD MODE, CUTTING MODE and ARC SPOT MODE.

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

It may be necessary to adjust helmet sensitivity to accommodate different lighting conditions or if lens is flashing On and Off. Adjust helmet sensitivity as follows: Adjust helmet sensitivity in lighting conditions helmet will be used in.

1. Press Sensitivity "DOWN" button to lower setting to 0.
2. Face the helmet in the direction of use, exposing it to the surrounding light conditions.
3. Press Sensitivity "UP" button repeatedly until the lens darkens, then press "DOWN" button until lens clears. Helmet is ready for use. Slight readjustment may be necessary for certain applications or if lens is flashing on and off.



fig.5

• DELAY CONTROL

Press "FUNC" button to choose "DELAY", begin lens delay adjustments (See fig.6). Use the Lens Delay Control "UP" and "DOWN" buttons to adjust the time for the lens to switch to the clear state after welding or cutting.
 Weld Mode – No.0 ~ No. 6
 Cutting Mode – No.0 ~ No. 6
 Grind Mode – No delay adjustment
 Arc Spot Mode – No delay adjustment



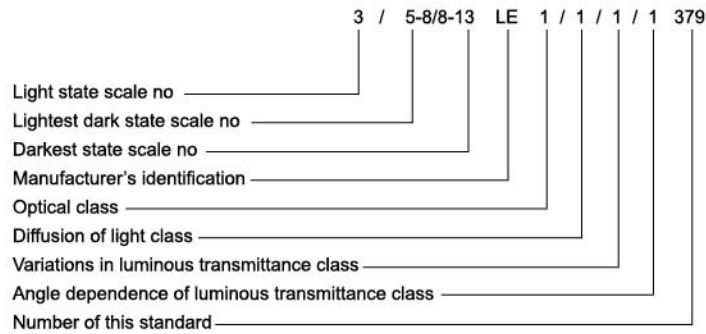
fig.6

The delay is particularly useful in eliminating bright after-rays present in higher amperage applications where the molten puddle remains bright momentarily after welding. Use the Lens Delay Control buttons to adjust delay from 0 to 6 (0.05 to 1.0 second). When welding stopped, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time /response can be set from Level 0 to level 6. It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a long delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for lower current TIG welding, and TIG / MIG / MAG pulse.

MARKING

The shell and the auto darkening filter are marked accordingly. Classification for eye and face protection is following EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

LINCOLN Auto darkening welding helmet EuroWave 3.0LS:



Marking on helmet:

"LE EN 175 B": LE: manufacturer's identification
EN 175: number of this standard
B: resistance to medium energy impact

Marking on front cover lens:

"LE B CE": LE: manufacturer's identification
B: resistance to medium energy impact

Marking on inside cover lens:

"LE 1 B CE": LE: manufacturer's identification
1: optical class
B: resistance to medium energy impact

WARNING

If protection against high speed particles at extremes of temperature is required then the selected eye-protector should be marked with the letter «T» immediately after the resistance to impact letter. If the impact letter is not followed by the letter «T» then the eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Notified body number 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Notified Body for UKCA: 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

HELMET CARE AND MAINTENANCE

Cleaning: Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solar cells with soapy water solution and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth. Do NOT submerge shade cartridge in water or other solution.

Storage: Store in a clean, dry location.

HELMET CARE AND MAINTENANCE

Recommended shade numbers according to EN 379:2003

Process	MMAW (stick electrodes)	MAG	TIG	MIG	MIG with light alloys	Air-arc gouging	Lasma jet cutting	Microplasma arc welding	Process
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11		11			11			175
150		10		10			11	10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

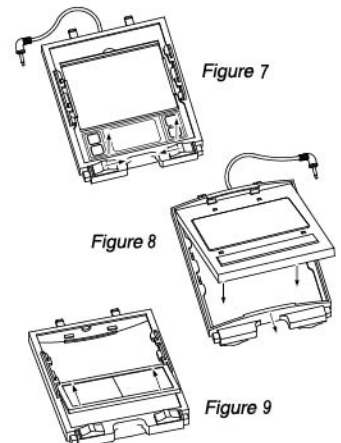
If your helmet does not include any one of the shades referenced above, it is recommended you use the next darker shade.

CARTRIDGE AND LENS REPLACEMENT

Replacing Front Clear Cover Lens: Replace the front cover lens if it is damaged. Remove ADF holder assembly per Figure 7. Remove front cover lens from helmet assembly. Carefully remove gasket from cover lens. Install new cover lens into gasket and assemble to helmet shell. Make sure to assemble cover lens and gasket into helmet shell the same way as it was removed.

Replacing Inside Clear Lens: Replace the inside clear lens if it is damaged. Place your fingernail in recess above cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window.

Change the Shade Cartridge: Remove ADF holder assembly from helmet shell. See figure 7 for removal. Flex bottom end of the ADF holder to allow for ADF cartridge to be removed from frame. Install new ADF cartridge into frame per figure 8 below. Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.



INSTALLING AN AFTERMARKET MAGNIFYING LENS: Simply slide the magnifying lens into the short rail located on the sides of ADF holder per Figure 9. Shade cartridge must be removed from ADF holder to install magnifying lens.

TROUBLESHOOTING GUIDE

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

Problem	Possible cause	Solution
Filter does not darken when TEST button is pushed.	Low battery.	Replace battery.
Difficult to see through filter.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Cartridge dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
Filter does not darken when arc is struck.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Front cover lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
Filter darkening without arc being struck.	Sensors are blocked or Solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
	Grind Mode Selected	Make sure proper shade is selected.
Filter remains dark after completing a weld.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.
Filter darkening without arc being struck.	Delay time set too high.	Adjust delay time to required level.
Helmet will not switch to grind mode after pressing button.	Button was not held for 3 seconds.	Press and hold button for 3 seconds.
	Plug-in jack from filter is not completely inserted in the button port.	Remove plug-in jack from the button port and re-insert it into the port.

WARNING



ADF is cracked. Weld spatter is damaging the filter.

Cease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.

Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens. Replace front cover lens as needed.

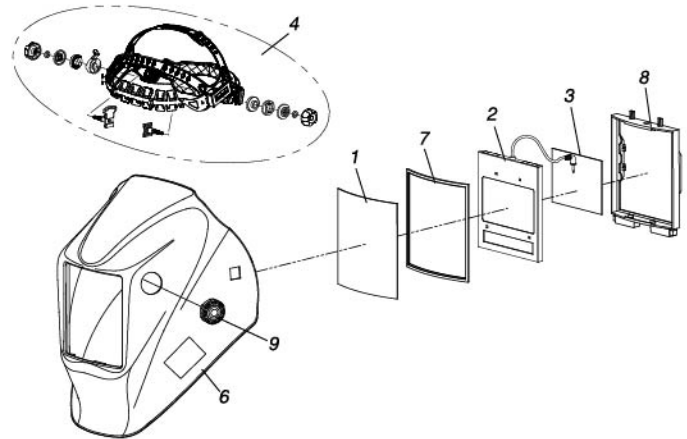
WARRANTY INFORMATION

Reference IMWS1 included in Literature

SPATTER DAMAGE IS NOT COVERED BY WARRANTY:

Do not use this product without the correct protective clear lenses installed properly on both sides of the Auto-Darkening Filter cartridge (ADF). The clear lenses supplied with this helmet are properly sized to work with this product and substitutions from other suppliers should be avoided.

REPLACEMENT PARTS



Item	Part no.	Description	Qty
1	KP2898-1	Outside clear lens (Pkg. Qty: 5) Oculars safety lenses 133.0 x 114.0 x 1.0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF cartridge for EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Inside clear lens (Pkg. Qty: 5) Oculars safety lenses 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Headgear assembly for EuroWave 3.0LS (including sweatband)	1 1
5*	KP2930-1	Sweatband (Pkg. Qty: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS replacement shell BLACK (VH11)	1
7	S27978-32	Outside clear lens seal	1
8	S27978-153	ADF holder	1
9	KP4562-1	Grind button assembly	1
10*	KP4491-1	CR2450 replacement battery	1

Optional accessories

Part no.	Description	Qty
KP3046-100	Cheater lens 1.00 magnification	1
KP3046-125	Cheater lens 1.25 magnification	1
KP3046-150	Cheater lens 1.50 magnification	1
KP3046-175	Cheater lens 1.75 magnification	1
KP3046-200	Cheater lens 2.00 magnification	1
KP3046-225	Cheater lens 2.25 magnification	1
KP3046-250	Cheater lens 2.50 magnification	1
KP3047-1	Halo style hard hat adapter	1
KP3486-1	Slotted hard hat adapter	1

*Not illustrated

WARNING

- The ADF shall only be used in conjunction with the inner cover lens.
- The eye-protectors against high speed particles worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.
- Toughened mineral filter oculars shall only be used in conjunction with a suitable backing ocular.
- If the symbols F or B are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.
- If the impact letter followed by letter «T», you can use it for protection against high speed particles at extremes of temperature. If the impact letter does not followed by letter «T», you should only use the eye protector for protection against high speed particles at room temperature.
- We recommend a use for a period of 5 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning storage and maintenance. Frequently inspections and replacement if it is damaged are recommended.
- The product is in conformity with Directive 2001/95/EC, Regulation (EU) 2016/425 and Personal Protective Equipment Regulations (Regulation (EU) 2016/425 as brought into UK law and amended) and the harmonized / designated standards EN 166:2001, EN 175:1997 and EN 379:2003+A1:2009 necessary as brought into UK law and amended, Annex II.
- The user shall contact the health and safety representative to ensure he is given the proper protection by the personal eyewear during working conditions.
- The sensors should kept clean and unobscured.

EU DECLARATION OF CONFORMITY

1. Personal Protecting Equipment (PPE):

Welding helmets **EUROWAVE 3.0LS SERIES** composed by :

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Shell: VH 11**
- **Safety lenses: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Name and address of the Manufacturer:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

4. Object of the declaration: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Graphics May Vary

5. The object of the declaration described in point 4 is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. References to the relevant harmonised standards used, or references to the other technical specifications, in relation to which conformity is declared:

EN 379:2003+A1:2009 "Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"
EN 166:2001-04 "Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"
EN 175:1997-08 "Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"

7. the notified body(ies):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - GERMANY
Notified body number 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

performed the EU type-examination (Module B) and issued the EU type-examination certificate(s)

N°C4588LE/R4 (VH11) issued by DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

N° C3505.1LE (ADF830LE) issued by ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) issued by DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

8. the PPE is subject to the conformity assessment procedure: [for category III PPE only] Annex VIII (Module D)

9. Additional information:

The personal protecting equipment complies with listed European Directives and Regulations if used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices. Any misuse and/or any modification render this declaration void.



Marie-Faustine CAMPS
Accessories and Personal Protective Equipment Product Manager EMEAR

Done at **Barcelona** on 22th June 2022

Signed for and on behalf of: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric and Equipment name brands are property of the Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

UK DECLARATION OF CONFORMITY

1. Personal Protecting Equipment (PPE):

EUROWAVE 3.0LS SERIES

2. Name and address of the Manufacturer:

Lincoln Electric Iberia, S.L.
C/ de Laureà Miró, 396 - 08980 Sant Feliu de Llobregat, Spain

Authorised Representative:

Lincoln Electric UK Ltd - Mansfield Road, Aston Sheffield S26 2BS, England

3. This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

4. Object of the declaration: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Graphics May Vary

5. The object of the declaration described in point 4 is in conformity with the relevant UK Statutory Instruments:

SI 2018 No. 390 (UK PPE)
SI 2012 No. 3032 (UK RoHS)

6. References to the relevant designated standards used, or references to the other technical specifications, in relation to which conformity is declared:

BS EN 379:2003+A1:2009	"Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"
BS EN 166:2001-04	"Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"
BS EN175:1997-08	"Essential requirements according to Annex II of Regulation 2016/425/EU"

7. the EU Notified Body(ies):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin, GERMANY

Notified Body 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road,
Shirley, Solihull, B90 4BN

Notified Body for UKCA: 2571

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

performed the type-examination (Module C2) and issued the type-examination certificate(s)

N°C4588LE/R4 (VH11) issued by DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

N° C3505.1LE (ADF830LE) issued by ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) issued by DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

8. Additional information:

The personal protecting equipment complies with listed UK Statutory Instruments if used and maintained in accordance with enclosed instructions, applicable laws, standards and sound engineering practices. Any misuse and/or any modification render this declaration void.

Signed for and on behalf of Lincoln Electric Iberia

Marie-Faustine CAMPS
Accessories Product Manager

Done at Sant Feliu de Llobregat (ES) , 01-01-2023

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS

WELDLINE®
EuroWave 3.0 LS



LINCOLN®
ELECTRIC

Manuel d'utilisation



AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ - À LIRE AVANT UTILISATION



AVERTISSEMENT

LES RAYONS D'ARC peuvent occasionner des blessures oculaires et des brûlures cutanées.



- Avant de souder, toujours inspecter le casque et le verre du filtre pour s'assurer qu'ils sont bien ajustés, en bon état et qu'ils ne sont pas endommagés.
- Vérifier que le verre transparent est propre et solidement fixé au casque.

- Toujours porter des lunettes de sécurité ou de protection sous le casque de soudage et des vêtements de protection pour protéger la peau des radiations, des brûlures et des projections.
- S'assurer que le rayonnement optique des autres arcs de soudeur à proximité immédiate n'entre pas par l'arrière du casque et du filtre auto-obscurcissant.

Remarque :

les filtres auto-obscurcissants dans les casques Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons ultraviolets et infrarouges nocifs dans les états sombres et les états clairs. Quelle que soit la teinte réglée sur le filtre, la protection UV/IR est toujours active.

LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux pour la santé.



- Garder la tête hors de la trajectoire des fumées.
- Utiliser une ventilation et/ou un système d'aspiration suffisant au niveau de l'arc pour évacuer les fumées et gaz de la zone de respiration et de l'ensemble de la zone.
- Lors du soudage avec des électrodes nécessitant une ventilation spéciale comme l'acier inoxydable ou un revêtement dur (voir les instructions sur le conteneur ou la fiche de données de sécurité) ou

sur de l'acier plaqué au plomb ou au cadmium et d'autres métaux ou revêtements qui produisent des fumées hautement toxiques, maintenir l'exposition aussi faible que possible et dans les limites applicables OSHA PEL (limites acceptables d'exposition) et ACGIH TLV (valeurs limites d'exposition) à l'aide d'un système d'aspiration à la source ou d'une ventilation mécanique. Dans les espaces confinés ou dans certaines circonstances, à l'extérieur, un respirateur peut être requis. Des précautions supplémentaires doivent également être prises lors du soudage sur de l'acier galvanisé.

Remarque :

- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau du porteur peuvent provoquer des réactions allergiques chez les personnes sensibles.
- Ce casque de soudage à obscurcissement automatique n'est pas adapté au soudage laser.

Rendez-vous sur <http://www.lincolnelectric.com/safety>
pour plus d'informations sur la sécurité.

INFORMATIONS SUR LE CASQUE

Ce casque de soudage auto-obscurcissant passe automatiquement d'un état clair (teinte 3) à un état sombre (teintes 5 à 13) lorsque le soudage à l'arc commence.

Le filtre revient automatiquement à un état clair lorsque l'arc s'arrête.

Faire correspondre l'application de soudage à la teinte indiquée sur le nuancier (voir page 3).

- Température de fonctionnement : -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Ne pas utiliser et ne pas ouvrir le filtre auto-obscurcissant s'il est endommagé par un choc, des vibrations ou une pression.

• Garder les capteurs et la cellule solaire propres. Nettoyer la cartouche filtrante à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux qui doit être humide, mais pas saturé d'eau.

Ce casque de soudage auto-obscurcissant est conçu pour être utilisé avec le soudage à l'arc gaz métal (SAGM), le soudage à l'arc au tungstène gazeux (SATG) et le soudage à l'arc avec électrode manuelle (SAEM), ou encore la découpe à l'arc plasma et à l'arc air-carbone.

La cartouche offre une protection contre les rayons UV et IR nocifs, à la fois dans les états sombres et les états clairs.

La cartouche contient quatre capteurs pour détecter la lumière de l'arc de soudage, ce qui entraîne l'obscurcissement du verre à une teinte de soudage sélectionnée.

- Ne pas utiliser de solvants ou de détergent abrasif.
- Si le verre de protection est couvert de projections ou de saleté, celui-ci doit être remplacé immédiatement.
- Utiliser uniquement les pièces de rechange spécifiées dans ce manuel.
- Ne pas utiliser le casque sans les verres de protection intérieur et extérieur correctement installés.

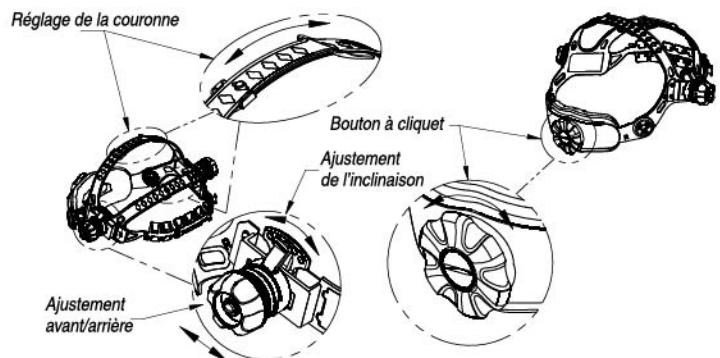
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Model No.: ADF830LE

Classe optique	1/1/1/1
Champ visuel LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 ")
Taille de la cartouche	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 ")
Protection anti-UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN 13 à tout moment
Capteurs d'arc	4
Teinte de l'état clair	DIN 3
Teintes de soudage variables	DIN 5-8/8-13
Contrôle de la teinte	Commande d'affichage numérique, interne
Alimentation électrique	Cellule solaire avec pile
Avertissement de pile faible	Voyant rouge
Avertissement de meulage	Voyant vert
Pile	CR2450 Lithium (2 requise)
Marche/arrêt	Entièrement automatique
Délai de changement clair à sombre	0,00004 s (1/25 000 s) du clair au foncé à 55 °C (131 °F)
Délai de changement sombre à clair	0.05 s (court) à 1 s (long) 7 niveaux
Contrôle de la sensibilité	Variable, 7 niveaux
Classement TIG	CC ≥ 2 A ; CA ≥ 2 A
Température de fonctionnement	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Température de stockage	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Poids total	635 g (22.39 Oz.)
Conformité	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

MODE D'EMPLOI

Réglage du harnais



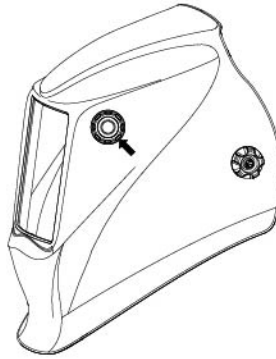
RÉGLAGE DU TOUR DE TÊTE : LE SERRAGE DU HARNAIS est ajusté en tournant le bouton à cliquet vers la droite ou la gauche selon la taille de la tête. Ce bouton est situé à l'arrière du casque. **RÉGLER LA COURONNE DU HARNAIS** jusqu'à obtenir le niveau de confort voulu, puis placer la sangle sous le guide et insérer les broches dans les trous pour la fixer en position.

INCLINAISON : le réglage de l'inclinaison est situé sur le côté droit du casque. Desserrer le bouton de réglage de tension droit du harnais et pousser l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la languette d'arrêt du levier se dégage des encoches. Ensuite, tourner le levier vers l'avant ou vers l'arrière jusqu'à l'inclinaison souhaitée. L'arrêt s'enclenchera automatiquement de nouveau après relâchement, bloquant le casque en position.

RÉGLAGE AVANT/ARRIÈRE : permet d'ajuster la distance entre le visage de l'utilisateur et la lentille. Pour régler, desserrer les boutons de serrage extérieurs et faire coulisser en avant ou en arrière jusqu'à la position désirée puis resserrer. **REMARQUE :** s'assurer que la position est identique des deux côtés pour un fonctionnement correct.

FONCTIONNEMENT DU BOUTON DE MEULAGE

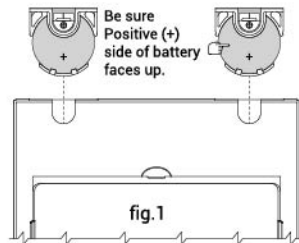
Afin de faire passer le filtre auto-obscurcissant d'une teinte de découpe ou de soudage au mode de meulage, commencer par localiser le bouton en silicone sur le côté gauche du casque. Une fois le bouton localisé, le maintenir enfoncé pendant 3 secondes. Une LED verte sur la cartouche doit clignoter toutes les 3 secondes une fois que vous avez appuyé sur le bouton pour indiquer que vous êtes en mode de meulage. Pour revenir à la teinte précédente de découpe ou de soudage, il vous suffit de maintenir le bouton enfoncé pendant 3 secondes. Le mode de meulage est destiné au meulage uniquement et non au soudage.



FONCTIONNEMENT/CARACTÉRISTIQUES DE LA CARTOUCHE

ALIMENTATION

Faites glisser le compartiment de batteries hors du filtre auto-obscurcissant (retirez la batterie usagée lorsque vous remplacez la batterie), mettez de nouvelles batteries CR2450 à l'intérieur du compartiment de batteries en vous assurant que le côté positif (+) de la batterie est orienté vers le haut (voir figure 1) et réinsérez-le dans le filtre auto-obscurcissant.



GUIDE DE FONCTIONNEMENT NUMÉRIQUE

• CONTRÔLE DU MODE

Appuyez brièvement sur le bouton « MODE » pour sélectionner le mode adapté à l'activité de travail (voir fig. 2-A) :

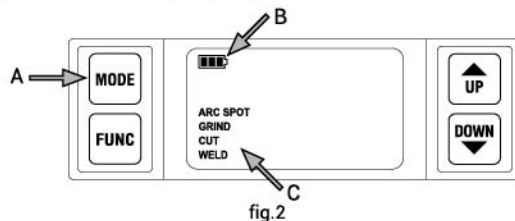


fig.2

Weld Mode (Mode Soudage) : utilisé pour la plupart des applications de soudage. Appuyez sur le bouton « FUNC » (Fonction) pour régler le numéro de teinte, la sensibilité et la latence avant le soudage. Dans ce mode, la lentille s'assombrit immédiatement lorsque vous commencez le soudage.

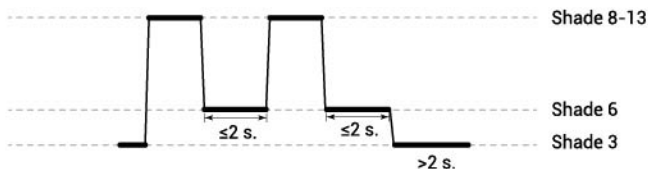
Cut Mode (Mode découpe) : utilisé pour les applications de coupage. Appuyez sur le bouton « FUNC » (Fonction) pour régler le numéro de teinte, la sensibilité et la latence avant la découpe (voir fig.2-C). Dans ce mode, la lentille s'assombrit immédiatement lorsque vous commencez à couper.

Grind Mode (Mode Meulage) : utilisé pour les applications de meulage. Dans ce mode, la teinte de la lentille est fixée sur n° 3. Les paramètres de numéro de teinte, de sensibilité et de latence ne peuvent pas être ajustés (voir fig.2-C).



Mode Arc Spot : ce mode est adapté au soudage par points. Le mode normal de soudage bascule très rapidement entre l'état clair et l'état sombre, ce qui peut fatiguer les yeux. Ce mode améliore le confort de soudage en faisant la transition entre l'état clair et l'état sombre en teinte 6.

En mode soudage par points, lorsque l'intervalle entre deux arcs est inférieur à 2 secondes, la luminosité repasse à la teinte 6 au lieu de la nuance 3 pendant l'intervalle ;

Si l'intervalle entre deux arcs est supérieur à 2 secondes, lorsque l'arc s'arrête, la luminosité regagnera la teinte 6 pendant 2 secondes puis reviendra à l'état clair teinte 3.



• TÉMOIN DE BATTERIE

Le symbole «  » indique l'état actuel de la batterie (voir fig. 2-B). Le niveau de charge de la batterie est indiqué par un symbole à quatre niveaux (voir fig. 3). Le symbole «  » apparaît sur l'écran d'affichage lorsqu'il reste 1 à 2 jours d'autonomie de batterie. Il faut alors remplacer les batteries au lithium CR2450. Le symbole de l'indicateur de batterie n'affiche pas l'état de charge en temps réel. Appuyez brièvement sur le bouton « MODE » pour le mettre à jour.

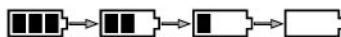


fig.3

• CONTRÔLE DE LA TEINTE VARIABLE

Après avoir mis la lentille sous tension, appuyez brièvement sur le bouton « FUNC » (Fonction), puis sélectionnez « SHADE » (Teinte) et ajustez le numéro de teinte de la lentille (voir fig. 4). Utilisez les boutons de contrôle de teinte « HAUT » et « BAS » pour sélectionner la teinte de la lentille à l'état foncé.

La plage de teinte pour chaque mode est la suivante :

Mode de soudage – N° 8 ~ N° 13

Mode de découpe – N° 5 ~ N° 8

Mode de meulage N° 3 uniquement

Mode Arc Spot – N° 8 ~ N° 13



fig.4

Sélectionnez le numéro de teinte adapté à votre processus de soudage/coupage en vous référant au « Tableau de sélection des teintes » ci-dessous.

• CONTRÔLE DE LA SENSIBILITÉ

Appuyez sur le bouton « FUNC » (Fonction) pour sélectionner « SENSITIVITY » (Sensibilité) (voir fig. 5).

Utilisez les boutons de contrôle de la sensibilité « HAUT » et « BAS » pour rendre la lentille plus ou moins sensible à la lumière d'arc des différents processus de soudage.

Les plages de sensibilité pour chaque mode sont les suivantes :

Mode de soudage – N° 0 ~ N° 6

Mode de découpe – N° 0 ~ N° 6

Mode de meulage - Pas d'ajustement de la sensibilité.

Mode Arc Spot – N° 0 ~ N° 6

• Lorsque la sensibilité est définie au niveau 6, le filtre restera à l'état sombre afin de satisfaire spécialement une application de soudage spécifique sous MODE DE SOUDAGE, MODE DE DÉCOUPE et MODE SPOT ARC.

En règle générale, pour une performance optimale, il est recommandé de régler la sensibilité au maximum au début, puis de la réduire progressivement, jusqu'à ce que le filtre réagisse uniquement à la lumière émise par le soudage et sans provoquer de déclenchements intempestifs en fonction de l'éclairage ambiant (soleil direct, lumière artificielle intense, arcs de soudure du travailleur voisin, etc.).

Il peut être nécessaire d'ajuster la sensibilité du masque pour l'adapter aux différentes conditions d'éclairage ou si la lentille s'active ou se désactive de façon répétée. Pour régler la sensibilité du masque, procédez de la façon suivante : Réglez la sensibilité du masque dans les conditions d'éclairage dans lesquelles il sera utilisé.

1. Appuyez sur le bouton de sensibilité « BAS » pour abaisser le réglage à 0.
2. Placez le masque face à la direction d'utilisation, et exposez-le aux conditions lumineuses ambiantes.
3. Appuyez à plusieurs reprises sur le bouton de sensibilité « HAUT » jusqu'à ce que la lentille s'assombri, puis appuyez sur le bouton « BAS » jusqu'à ce que la lentille s'éclaircisse de nouveau. Le masque est prêt à l'emploi. Un léger réajustement peut s'avérer nécessaire pour certaines applications ou si la lentille s'active et se désactive de façon répétée.



fig.5

• CONTRÔLE DE LA LATENCE

Appuyez sur le bouton « FUNC » (Fonction) pour sélectionner « DELAY » (Latence), et commencez à ajuster la latence de la lentille (voir figure 6). Utilisez les boutons de contrôle de la latence de la lentille « HAUT » et « BAS » pour régler la latence après laquelle la lentille passe à l'état clair après le soudage ou la découpe.

Mode de soudage – N° 0 ~ N° 6

Mode de découpe – N° 0 ~ N° 6

Mode de meulage - Pas d'ajustement de la latence.

Mode Arc Spot – Pas de réglage de la latence



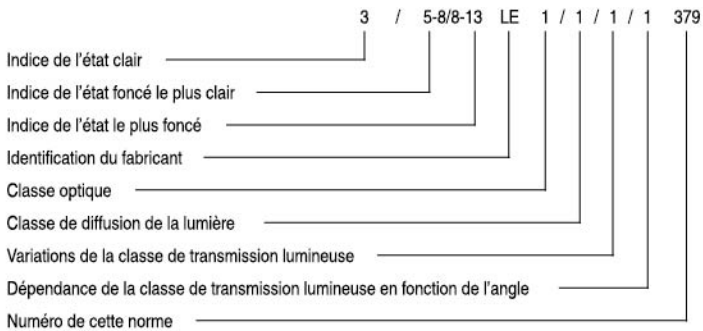
fig.6

Cette latence est particulièrement utile pour se protéger contre les rayons lumineux persistants présents dans les applications à ampérage plus élevé, où le bain de fusion reste lumineux un moment après le soudage. Utilisez les boutons de contrôle de la latence de déclenchement de la lentille pour définir une latence comprise entre 0 et 6 (0,05 à 1,0 seconde). À l'arrêt du soudage, la vitre passe automatiquement d'une teinte foncée à claire, mais avec une latence prédéfinie pour compenser toute persistance lumineuse sur la pièce. La latence/la réponse peut être définie du Niveau 0 au Niveau 6. Il est recommandé d'utiliser une latence plus courte avec les applications de soudage ponctuel et une latence longue avec les applications utilisant des courants plus forts. Des latences plus longues peuvent également être utilisées pour le soudage TIG à faible courant et l'impulsion TIG/MIG/ MAG.

Marquage

La coque et le filtre auto-obscurissant possèdent un marquage approprié. La classification pour la protection des yeux et du visage est conforme aux normes EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003+A1:2009.

Casque de soudage à obscurcissement automatique EuroWave 3.0LS :



Marquage sur le casque :

«LE EN 175 B»: LE : identification du fabricant
EN 175 : numéro de cette norme
B : résistance à l'impact d'énergie moyenne

Marquage sur le verre de protection avant :

«LE B CE»: LE : identification du fabricant
B : résistance à l'impact d'énergie moyenne

Marquage sur le verre de protection intérieur :

«LE 1 B CE»: LE : identification du fabricant
1 : classe optique
B : résistance à l'impact d'énergie moyenne

AVERTISSEMENT

Si une protection contre les particules à grande vitesse à des températures extrêmes est requise, le protecteur oculaire sélectionné doit comporter la lettre « T » immédiatement après le symbole de résistance aux impacts. Si ce symbole n'est pas suivi de la lettre « T », le protecteur oculaire devra uniquement être utilisé contre les particules à grande vitesse à température ambiante.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Numéro d'organisme notifié 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Notified Body for UKCA: 2571

ECS GmbH
Huetfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

ENTRETIEN ET MAINTENANCE DU CASQUE

Nettoyage : nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement les surfaces de la cartouche. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes puissantes. Nettoyer les capteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis sécher avec un chiffon non pelucheux. **NE PAS** immerger la cartouche de teinte dans l'eau ou une autre solution.

Stockage : stocker dans un endroit propre et sec.

PARAMÈTRES DU GUIDE DES TEINTES

Numéros de teinte recommandés selon la norme EN 379:2003

Processus	SAEM (electrodes enrobées)	MAG	TIG	MIG	MIG avec alliages légers	Gougeage à l'arc-air	Découpe au jet de plasma	Soudage à l'arc microplasma	Processus
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11					11			175
150			11	10					150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6								4	6
2									2

Si votre casque n'inclut aucune des teintes référencées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte plus foncée suivante.

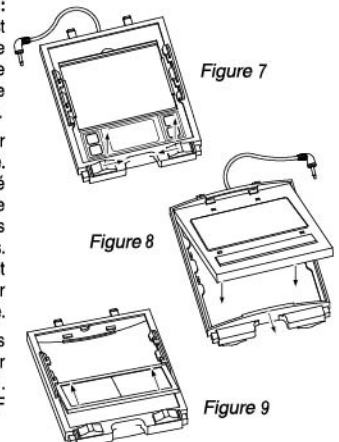
REMPACEMENT DE LA CARTOUCHE ET DU VERRE

Remplacement du verre de protection transparent avant : remplacer le verre de protection avant s'il est endommagé. Retirer l'ensemble de support ADF tel qu'illustré à la Figure 7. Retirer le verre de protection avant du casque. Retirer soigneusement le joint du verre de protection. Placer le verre de protection neuf dans le joint et le fixer à la coque du casque. Veiller à assembler le verre de protection et le joint dans la coque du casque dans l'ordre inverse exact du démontage.

Remplacement du verre transparent intérieur : remplacer le verre transparent intérieur s'il est endommagé. Placer votre onglet dans l'encoche au-dessus de la fenêtre de visualisation de la cartouche et incliner le verre vers le haut jusqu'à ce qu'il se détache des bords de la fenêtre de visualisation de la cartouche.

Remplacement de la cartouche de teinte : retirer l'ensemble de support ADF de la coque du casque. Voir la Figure 7 pour le retrait. Courber l'extrémité inférieure du support ADF pour retirer la cartouche ADF du cadre. Installer la cartouche ADF neuve dans le cadre tel qu'illustré sur la Figure 8 ci-dessous. Veiller à ce que la cartouche ADF soit correctement insérée dans le support ADF, comme illustré. Installer l'ensemble de support ADF dans la coque du casque.

INSTALLATION D'UNE LOUPE EN OPTION : Faites simplement glisser la loupe dans le rail court situé sur les côtés du support ADF tel qu'illustré sur la figure 9. La cartouche de teinte doit être retirée du support ADF pour pouvoir installer la loupe.



GUIDE DE DÉPANNAGE

Tester votre cartouche de teinte avant de souder en dirigeant l'avant de la cartouche vers une source de lumière vive. Puis, à l'aide de vos doigts, couvrir et découvrir rapidement les capteurs. La cartouche doit s'assombrir momentanément lorsque le capteur est exposé. Un allumeur de chalumeau peut également être utilisé.

Problème	Cause possible	Solution
Le filtre ne s'assombrît pas lorsque le bouton TEST est enfoncé.	Pile faible.	Remplacez la pile.
Difficulté à voir à travers le filtre.	Verre de protection avant sale.	Nettoyer ou remplacer le verre de protection avant.
	Cartouche sale.	Nettoyer la cartouche auto-obscurcissante avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'assombrît pas lorsque l'arc est amorcé.	Le réglage de sensibilité est trop faible.	Régler la sensibilité au niveau requis.
	Verre de protection avant sale.	Nettoyer ou remplacer le verre de protection avant.
	Le verre de protection avant est endommagé.	Vérifier si le verre de protection avant est fissuré ou grêlé et le remplacer si nécessaire.
	Les capteurs sont obstrués ou le panneau solaire est obstrué.	Veiller à ne pas obstruer les capteurs ou les panneaux solaires avec votre bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Ajuster votre position pour que les capteurs puissent voir l'arc de soudage.
	Mode de meulage sélectionné	S'assurer que la teinte appropriée est sélectionnée.
Obscurcissement du filtre sans amorçage d'arc.	Sensibilité trop élevée.	Régler la sensibilité au niveau requis.
Le filtre reste sombre après avoir terminé une soudure.	Le réglage de latence est trop élevé.	Ajuster la latence au niveau requis.
Le casque ne passe pas en mode de meulage après avoir appuyé sur le bouton.	Le bouton n'a pas été maintenu enfoncé pendant 3 secondes.	Maintenir le bouton enfoncé pendant 3 secondes.
	La prise jack du filtre n'est pas complètement insérée dans le port du bouton.	Retirer la prise jack du port du bouton et la réinsérer dans le port.



AVERTISSEMENT



L'ADF est fissuré. Les projections de soudure endommagent le filtre.

Cesser (STOP) d'utiliser ce produit si ce problème survient. La protection UV/IR peut être compromise, entraînant des brûlures oculaires et cutanées.

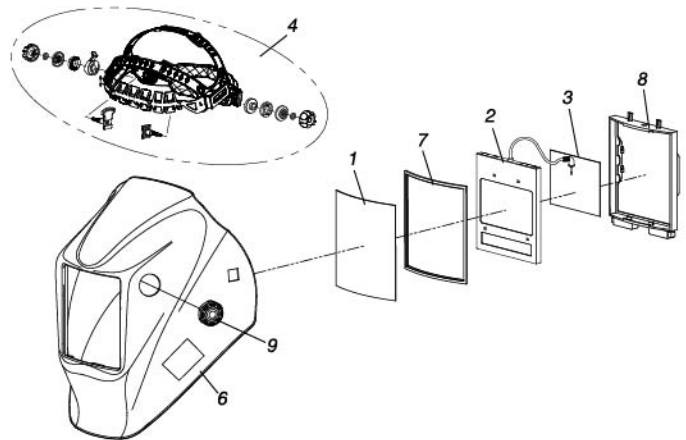
Verre de protection avant manquant, endommagé, cassé, fissuré ou déformé. Remplacer le verre de protection avant si besoin.

INFORMATIONS DE GARANTIE

Référence IMWS1 incluse dans la documentation.

LES DOMMAGES DUS AUX PROJECTIONS NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE : Ne pas utiliser ce produit sans que les verres transparents de protection appropriés soient correctement installés des deux côtés de la cartouche de filtre auto-obscurcissant (ADF). Les verres transparents fournis avec ce casque sont correctement dimensionnés pour fonctionner avec ce produit et les produits d'autres fournisseurs ne doivent pas être utilisés.

PIÈCES DE RECHANGE



Élément	Réf.	Description	Qté
1	KP2898-1	Verre transparent extérieur (Qté lot : 5) Verres de sécurité oculaires 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	Cartouche ADF pour EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Verre transparent intérieur (Qté lot : 5) Verres de sécurité oculaires 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Ensemble harnais pour EuroWave 3,0LS (y compris bandeau)	1
5*	KP2930-1	Bandeau (Qté lot : 2)	1
6	KPW4039-3	Coque de remplacement EuroWave 3.0LS NOIR (VH11)	1
7	S27978-32	Joint de verre transparent extérieur	1
8	S27978-153	Support ADF	1
9	KP4562-1	Ensemble bouton de meulage	1
10*	KP4491-1	Pile de remplacement CR2450	1

Accessoires en option

Réf.	Description	Qté
KP3046-100	Loupe, grossissement 1,00	1
KP3046-125	Loupe, grossissement 1,25	1
KP3046-150	Loupe, grossissement 1,50	1
KP3046-175	Loupe, grossissement 1,75	1
KP3046-200	Loupe, grossissement 2,00	1
KP3046-225	Loupe, grossissement 2,25	1
KP3046-250	Loupe, grossissement 2,50	1
KP3047-1	Adaptateur pour casque de style halo	1
KP3486-1	Adaptateur à fente pour casque	1

*Non illustré

AVERTISSEMENT

- L'ADF doit uniquement être utilisé en complément du verre de protection interne.
- Le port de protecteurs oculaires contre les particules à grande vitesse par-dessus des lunettes de vue classiques peut occasionner des impacts et représente donc un risque pour le porteur.
- Les éléments oculaires filtrants minéraux renforcés doivent uniquement être utilisés avec un élément oculaire de renforcement adapté.
- Si le symbole F ou B n'est pas présent à la fois sur l'oculaire et sur la monture, le niveau de protection le plus bas sera attribué au protecteur oculaire dans son ensemble.
- Si le symbole de résistance aux impacts est suivi de la lettre « T », le produit peut être utilisé pour la protection contre les particules lancées à grande vitesse à des températures extrêmes. Si le symbole de résistance aux impacts n'est pas suivi de la lettre « T », le produit doit uniquement être utilisé pour la protection contre les particules à grande vitesse à température ambiante.
- Durée d'utilisation conseillée : cinq ans. La durée d'utilisation varie selon plusieurs facteurs, tels que l'usage qui est fait du produit, le nettoyage, les conditions de stockage et l'entretien. Nous conseillons de vérifier régulièrement le matériel et de le remplacer lorsqu'il est endommagé.
- Le produit est conforme à la directive 2001/95/CE, au règlement (UE) 2016/425 et aux règlements d'équipements de protection individuelle (Règlement (UE) 2016/425 tel qu'introduit dans la loi britannique et d) et aux normes harmonisées / désignées EN 166 : 2001, EN 175:1997 et EN 379:2003+A1:2009 nécessaires tels qu'introduits dans la loi britannique et modifiés, Annexe II.
- L'utilisateur est invité à se rapprocher de son représentant de santé et de sécurité afin de s'assurer qu'il bénéficie d'une protection optimale en matière d'équipement de protection individuelle des yeux sur son lieu de travail.
- Les capteurs doivent toujours être propres et dégagés.



DÉCLARATION DE CONFORMITÉ UE

1. Équipement de protection individuelle (EPI) :

Casques de soudage EUROWAVE 3.0LS SERIES avec :

- ADF : EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)

- Coque : VH 11

- Verres de sécurité : KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668

2. Nom et adresse du fabricant :

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelone) Espagne

3. Cette déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant :

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelone) Espagne

4. Objet de la déclaration : EUROWAVE 3.0LS SERIES



Les illustrations peuvent varier

5. L'objet de la déclaration décrit au point 4 est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union en vigueur :

(UE) 2016/425 (EPI)

2011/65/UE (ROHS)

6. Références aux normes harmonisées pertinentes utilisées ou références aux autres spécifications techniques pour lesquelles la conformité est déclarée :

EN 379:2003+A1:2009

« Exigences essentielles selon l'annexe II du règlement 2016/425/UE »

EN 166:2001-04

« Exigences essentielles selon l'annexe II du règlement 2016/425/UE »

EN 175:1997-08

« Exigences essentielles selon l'annexe II du règlement 2016/425/UE »

7. l'organisme notifié ou les organismes notifiés :

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,

12103 Berlin - ALLEMAGNE

Numéro d'organisme notifié 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße

74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

a/ont réalisé un examen de type UE (Module B) et délivré le ou les certificats d'examen de type UE

N° C4588LE/R4 (VH11) délivré par DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, ALLEMAGNE

N° C3505.1LE (ADF830LE) délivré par ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, ALLEMAGNE

N° C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) délivré par DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, ALLEMAGNE

8. l'EPI est soumis à la procédure d'évaluation de la conformité : [uniquement pour les EPI de catégorie III] Annexe VIII (Module D)

9. Informations complémentaires :

L'équipement de protection individuelle est conforme aux directives et réglementations européennes répertoriées s'il est utilisé et entretenu conformément aux instructions, lois, normes et pratiques d'ingénierie en vigueur ci-jointes. Toute utilisation abusive et/ou toute modification rend cette déclaration nulle.

Marie-Faustine CAMPS
Responsable produits Accessoires et équipement de protection individuelle EMEAR

Fait à Barcelone le 22 Juin 2022

Signé pour et au nom de : LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric et les marques des équipements appartiennent à la société Lincoln Electric 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, États-Unis
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN
ELECTRIC

Manuale dell'operatore



AVVERTENZE DI SICUREZZA - LEGGERE PRIMA DELL'USO



AVVERTENZA

I raggi ARC possono danneggiare gli occhi e bruciare la pelle



- Prima della saldatura, ispezionare sempre il casco e la lente del filtro per assicurarsi che siano montati correttamente, in buone condizioni e non danneggiati.
- Verificare che la lente trasparente sia pulita e fissata saldamente al casco.

• Indossare sempre occhiali protettivi sotto il casco da saldatura e indumenti protettivi per proteggere la pelle da radiazioni, ustioni e schizzi.

• Assicurarsi che le radiazioni ottiche provenienti dagli archi di altri saldatori nelle immediate vicinanze non penetrino dal retro del casco del filtro auto-oscurante.

Nota:

I filtri auto-oscuranti dei caschi Lincoln sono progettati per proteggere l'utente dai dannosi raggi ultravioletti e infrarossi con le gradazioni sia chiare che scure. Independentemente dal grado di oscuramento a cui è impostato il filtro, la protezione UV/IR è sempre presente.

FUMI E GAS possono essere pericolosi per la salute.



- Tenere la testa lontana dai fumi.
- In corrispondenza dell'arco, utilizzare una ventilazione o uno scarico, o entrambi, idonei a mantenere fumi e gas lontani dall'area dove si respira e dall'area generale.
- Durante la saldatura con elettrodi che richiedono una ventilazione speciale come la saldatura dell'acciaio inossidabile o la saldatura di riporto duro (vedere le istruzioni sul contenitore o MSDS) o su

acciaio al piombo o placato al cadmio e altri metalli o rivestimenti che producono fumi altamente tossici, mantenere l'esposizione il più bassa possibile e nel rispetto dei limiti applicabili OSHA PEL e ACGIH TLV utilizzando un sistema di scarico locale o di ventilazione meccanica. In spazi ristretti o, in alcune circostanze, all'aperto, potrebbe essere necessario un respiratore. Ulteriori precauzioni sono necessarie anche durante la saldatura su acciaio zincato.

Nota:

- I materiali che possono entrare in contatto con la pelle di chi li indossa possono causare reazioni allergiche a soggetti predisposti.
- Questo casco da saldatura auto-oscurante non è idoneo alla saldatura laser.

Fare riferimento a <http://www.lincolnelectric.com/safety> per ulteriori informazioni sulla sicurezza.

INFORMAZIONI SUL CASCO

Questo casco da saldatura auto-oscurante passa automaticamente da una gradazione chiara (gradazione 3) a una scura (gradazione 5-13) quando inizia la saldatura ad arco.

Il filtro torna automaticamente alla gradazione chiara quando l'arco si interrompe.

Abbinare l'applicazione di saldatura alla gradazione indicata nella tabella delle gradazioni di oscuramento. (Vedi pagina 3)

- Temperatura di esercizio: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
- Non utilizzare o aprire il filtro auto-oscurante se danneggiato da urti, vibrazioni o pressione.
- Mantenere puliti i sensori e la cella solare. Pulire la cartuccia del filtro utilizzando una soluzione di acqua saponata e un panno morbido umido ma non bagnato.

Questo casco da saldatura auto-oscurante è progettato per l'uso con saldatura GMAW, GTAW, MM AW o con arco al plasma e taglio ad arco di carbonio ad aria.

La cartuccia fornisce protezione dalle radiazioni UV e IR dannose, sia con le gradazioni chiare che scure.

La cartuccia contiene quattro sensori per rilevare la luce dall'arco di saldatura, con conseguente oscuramento della lente alla gradazione selezionata.

- Non utilizzare solventi né detergenti abrasivi.
- Se la lente di copertura è ostruita da schizzi o sporcizia, deve essere sostituita immediatamente.
- Utilizzare solo i ricambi specificati in questo manuale.
- Non utilizzare il casco senza le lenti di copertura interna ed esterna correttamente installate.

SPECIFICHE

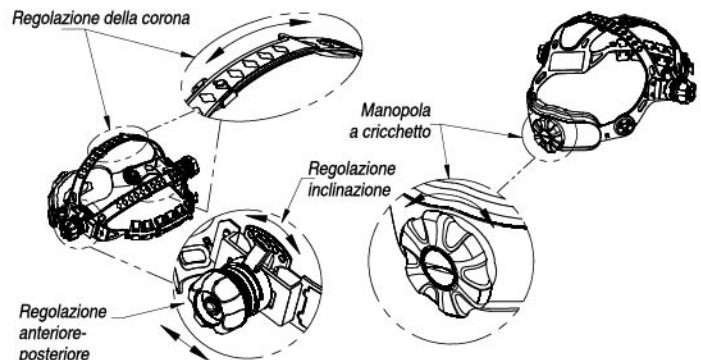
N. modello: ADF830LE

Classe ottica	1/1/1/1
Area di visione LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 pollici)
Dimensioni filtro	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 pollici)
Protezione UV/IR	Fino a oscuramento DIN13 in qualsiasi momento
Sensori arco	4
Gradazione chiara	DIN 3
Gradazioni di saldatura variabili	DIN 5-8/8-13
Controllo oscuramento	Interno, controllo dal display digitale
Alimentazione	Cella solare assistita da batteria
Avviso di batteria scarica	Luce rossa
Avviso modalità smerigliatura	Luce verde
Batteria	CR2450 Litio (2 richiesti)
Alimentazione On/Off	Completamente automatico
Tempo di commutazione da chiaro a scuro	0,00004 sec. (1/25.000 sec.) da chiaro a scuro a 55°C (131°F)
Tempo di commutazione da scuro a chiaro	Da 0,05 secondi (Breve) a 1,0 secondi (Lungo), 7 livelli
Controllo della sensibilità	Variabile, 7 livelli
Classificazione TIG	CC ≥ 2 ampere; CA ≥ 2 ampere
Temperatura di esercizio	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura di conservazione	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Peso totale	635 g (22.39 once)
Conformità	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

ISTRUZIONI PER L'USO

Regolazione del sostegno per la testa

Regolazione della corona



REGOLAZIONE DELLA DIMENSIONE DELLA TESTA: La RIGIDITÀ DEL SOSTEGNO PER LA TESTA viene regolata ruotando la manopola a cricchetto a destra o a sinistra per consentire l'adattamento alla dimensione della testa. Questa manopola si trova nella parte posteriore del casco. La **REGOLAZIONE DELLA CORONA DEL SOSTEGNO PER LA TESTA** si effettua regolando il comfort quindi posizionando la cinghia sotto la guida e inserendo i perni nei fori per bloccarla saldamente in posizione.

INCLINAZIONE: La regolazione dell'inclinazione è situata sul lato destro del casco. Allentare la manopola di regolazione del sostegno della testa destro e spingere l'estremità superiore della leva di regolazione verso l'esterno finché la linguetta di arresto della leva non fuoriesce dalle tacche. Quindi ruotare la leva in avanti o indietro nella posizione di inclinazione desiderata. L'arresto si riattiverà automaticamente al rilascio bloccando il casco in posizione.

REGOLAZIONE ANTERIORE/POSTERIORE: regola la distanza tra il volto dell'utente e la lente. Per regolare, allentare le manopole di regolazione esterne e far scorrere avanti o indietro nella posizione desiderata, quindi serrare nuovamente. NOTA: assicurarsi che entrambi i lati siano posizionati allo stesso modo per un corretto funzionamento.

FUNZIONAMENTO DEL PULSANTE MODALITÀ DI SMERIGLIATURA

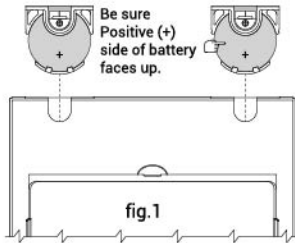
Per commutare la gradazione del filtro auto-oscurante da quella della modalità di taglio o saldatura a quella di smerigliatura, individuare prima il pulsante in silicone sul lato sinistro del casco. Dopo aver individuato il pulsante, tenerlo premuto per 3 secondi. Un LED verde sulla cartuccia dovrebbe lampeggiare ogni 3 secondi dopo aver premuto il pulsante per indicare che si è in modalità smerigliatura. Per tornare alla gradazione della modalità di taglio o saldatura precedente è sufficiente premere e tenere premuto il pulsante per 3 secondi. La modalità di smerigliatura è concepita solo per le operazioni di smerigliatura, non per la saldatura.



FUNZIONAMENTO/CARATTERISTICHE DELLA CARTUCCIA

ALIMENTAZIONE

Estrarre il porta-batteria dal filtro auto-oscurante (rimuovere la batteria usata durante la sostituzione di quest'ultima), inserire nuove batterie CR2450 all'interno del porta-batteria, assicurarsi che il lato positivo (+) della batteria sia rivolto verso l'alto (vedere Fig. 1), e reinserirlo nel filtro auto-oscurante.



GUIDA AL FUNZIONAMENTO DIGITALE

• CONTROLLO DELLE MODALITÀ

Premere brevemente il pulsante "MODE" per selezionare la modalità adatta all'attività da svolgere (vedere Fig. 2-A):

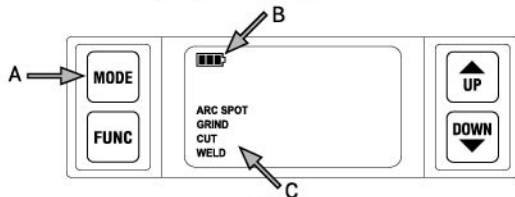


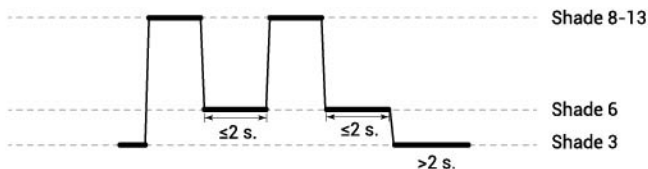
fig.2

Modo Weld: utilizzato per la maggior parte delle applicazioni di saldatura. Premere il pulsante "FUNC" per regolare in modo adeguato il numero di oscuramento, la sensibilità e il tempo di ritardo prima della saldatura (vedere Fig. 2-C). In questa modalità, la lente si oscura immediatamente quando si inizia la saldatura.

Modo Cutting: utilizzato per le applicazioni di taglio. Premere il pulsante "FUNC" per regolare in modo adeguato il numero di oscuramento, la sensibilità e il tempo di ritardo prima del taglio (vedere Fig. 2-C). In questa modalità, la lente si oscura immediatamente quando si inizia il taglio.

Modo Grind: utilizzato per le applicazioni di smerigliatura. In questa modalità, l'oscuramento della lente è fisso al N. 3. Non è possibile regolare il numero di oscuramento, la sensibilità e il tempo di ritardo (vedere Fig. 2-C).

Modo Arc Spot: questa modalità è adatta alla saldatura a punti. La modalità normale di saldatura passa molto rapidamente tra stato chiaro e stato scuro, che potrebbe provocare affaticamento degli occhi. Questa modalità migliora il comfort di saldatura passando tra lo stato chiaro e lo stato scuro in grado 6. In modalità di saldatura a punti, quando l'intervallo tra due archi è inferiore a 2 secondi, la luminosità torna al grado 6 anziché al grado 3 durante l'intervallo; Se l'intervallo tra due archi è superiore a 2 secondi, quando l'arco si interrompe, la luminosità torna al grado 6 per 2 secondi, quindi torna alla gradazione chiara 3.



• INDICATORE BATTERIA

Il simbolo "■ ■ ■ ■" indica lo stato attuale della batteria (vedere Fig. 2-B). La carica delle batterie è rappresentata con un simbolo a quattro livelli (vedere Fig. 3). Sul display comparirà il simbolo "□" quando restano 1-2 giorni di durata della batteria; le batterie al litio CR2450 devono essere sostituite per tempo. Il simbolo dell'Indicatore batteria non è in tempo reale, deve essere aggiornato dopo aver premuto brevemente il pulsante "MODE".

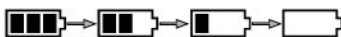


fig.3

• CONTROLLO DELLA VARIABILITÀ DI OSCURAMENTO

Dopo aver acceso la lente, premere brevemente il pulsante "FUNC" e selezionare "SHADE" per regolare il numero di oscuramento della lente (vedere Fig. 4). Utilizzare i pulsanti del controllo dell'oscuramento "UP" e "DOWN" per selezionare l'oscuramento della lente nello stato scuro. L'intervallo di oscuramento per ogni modalità è il seguente:

Modo Weld - N. 8 ~ N. 13
Modo Cutting - N. 5 ~ N. 8
Modo Grind - Solo N. 3
Modo Arc Spot - N. 8 ~ N. 13



fig.4

Selezionare il numero di oscuramento adatto al processo di saldatura/taglio facendo riferimento alla "Tabella di guida oscuramento", di seguito.

• CONTROLLO DELLA SENSIBILITÀ

Premere il pulsante "FUNC" e selezionare "SENSITIVITY" (vedere Fig. 5).

Utilizzare i pulsanti di controllo della sensibilità "UP" e "DOWN" per rendere la lente più o meno sensibile alla luce dell'arco dei vari processi di saldatura.

Gli intervalli di sensibilità per ciascuna modalità sono i seguenti:

Modo Weld - N. 0 ~ N. 6
Modo Cutting - N. 0 ~ N. 6
Modo Grind - Nessuna regolazione della sensibilità
Modo Arc Spot - N. 0 ~ N. 6

• Quando si imposta la sensibilità al livello 6, il filtro continua a funzionare in stato scuro per soddisfare alcune applicazioni di saldatura speciali con MODO WELD, MODO CUTTING e MODO ARC SPOT.

Come semplice regola per ottenere le migliori prestazioni, si consiglia di impostare la sensibilità al massimo all'inizio, quindi di ridurla gradualmente, fino a quando il filtro non reagisce solo alla luce lampeggiante della saldatura e senza fastidiose attivazioni a causa delle condizioni della luce ambiente (luce diretta, luce artificiale intensa, arco generato dal saldatore vicino, ecc.).

Potrebbe essere necessario regolare la sensibilità del casco per adattarsi a condizioni di illuminazione diverse o se la lente continua ad accendersi e spegnersi. Regolare la sensibilità del casco come segue: Regolare la sensibilità del casco nelle condizioni di illuminazione in cui sarà utilizzato.

1. Premere il pulsante della sensibilità "DOWN" per abbassare l'impostazione a 0.
2. Collocare il casco frontalmente alla direzione dell'uso, esponendolo alle condizioni di luce circostanti.
3. Premere ripetutamente il pulsante della sensibilità "UP" finché la lente non si oscura, quindi premere il pulsante "DOWN" fino a quando la lente non si schiarisce. Il casco è pronto per l'uso. Potrebbe essere necessario perfezionare le regolazioni per certe applicazioni o se la lente continua ad accendersi e spegnersi.

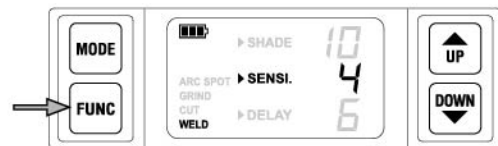


fig.5

• CONTROLLO DEL RITARDO

Premere il pulsante "FUNC" e selezionare "DELAY" per effettuare le regolazioni del tempo di ritardo della lente (vedere Fig. 6). Utilizzare i pulsanti di controllo ritardo lente "UP" e "DOWN" per regolare il tempo affinché la lente torni allo stato chiaro dopo la saldatura o il taglio.

Modo Weld - N. 0 ~ N. 6
Modo Cutting - N. 0 ~ N. 6
Modo Grind - Nessuna regolazione del tempo di ritardo
Modo Arc Spot - Nessuna regolazione del tempo di ritardo

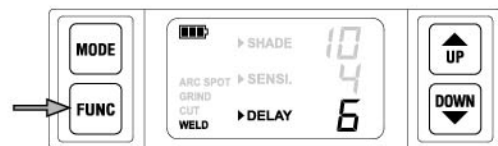


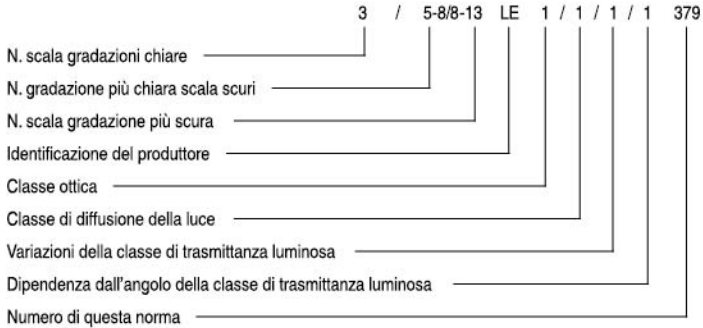
fig.6

Il ritardo è particolarmente utile per eliminare raggi residui presenti in applicazioni con amperaggio elevato, dove il bagno saldato rimane momentaneamente luminoso dopo la saldatura. Utilizzare i pulsanti di controllo ritardo lente per regolare il ritardo da 0 a 6 (da 0,05 a 1,0 secondi). Quando la saldatura si arresta, la finestra di visione passa automaticamente dal buio alla luce, ma con un ritardo preimpostato per compensare l'eventuale effetto luminoso residuo sul pezzo. I tempi di ritardo/risposta possono essere impostati da un livello 0 a 6. Si raccomanda di usare un ritardo più breve con le applicazioni di saldatura a punti, mentre un ritardo lungo con applicazioni che utilizzano correnti più elevate. Possono inoltre essere utilizzati ritardi più lunghi per la saldatura a corrente inferiore TIG e a impulsi TIG/MIG/MAG.

Marcatura

La calotta e il filtro auto-oscurante sono contrassegnati di conseguenza. La classificazione per la protezione degli occhi e del viso segue le EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Casco da saldatura auto-oscurante EuroWave 3.0LS :



Marcatura sul casco:

«LE EN 175 B»: LE: identificazione del produttore
EN 175: numero di questa norma
B: resistenza all'impatto di media energia

Marcatura sulla lente di copertura frontale:

«LE B CE»: LE: identificazione del produttore
B: resistenza all'impatto di media energia

Marcatura sulla lente di copertura interna:

«LE 1 B CE»: LE: identificazione del produttore
1: classe ottica
B: resistenza all'impatto di media energia

AVVERTENZA

Se è richiesta la protezione contro le particelle ad alta velocità a temperature estreme, la protezione per gli occhi selezionata deve essere contrassegnata con la lettera «T» immediatamente dopo la lettera che indica la resistenza all'impatto. Se la lettera corrispondente alla resistenza all'impatto non è seguita dalla lettera «T», la protezione per gli occhi deve essere utilizzata solo contro le particelle ad alta velocità a temperatura ambiente.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Organismo notificato n. 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Organismo riconosciuto n. 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

CURA E MANUTENZIONE DEL CASCO

Pulizia: Pulire il casco con un panno morbido. Pulire regolarmente le superfici della cartuccia. Non utilizzare soluzioni detergenti aggressive. Pulire i sensori e le celle solari con una soluzione di acqua saponata e un panno pulito e asciugare con un panno che non lascia pelucchi. **NON** immergere la cartuccia in acqua o altra soluzione.

Conservazione: Conservare in un luogo pulito e asciutto.

IMPOSTAZIONI DELLA GUIDA DI OSCURAMENTO

Numeri di gradazione consigliati secondo EN 379:2003

Processo	MMAW (Elettrodi animati)	MAG	TIG	MIG	MIG con leghe leggere	Scriccatura aria-arco	Taglio con getto al plasma	Saldatura ad arco a microplasma	Processo
600		14							600
500	14					15			500
450		13			14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250					12			12	250
225	12		12			12			225
200				11			12	11	200
175	11	11			11				175
150				10				10	150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9			10		7	60
40					10				40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

Se il casco non include nessuna delle gradazioni di cui sopra, si consiglia di utilizzare la gradazione più scura immediatamente successiva.

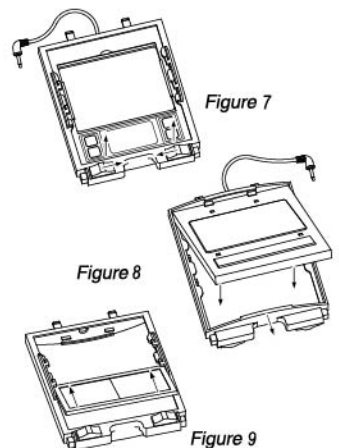
SOSTITUZIONE CARTUCCIA ELENTE

Sostituzione della lente di copertura trasparente anteriore: Se è danneggiata, sostituire la lente di copertura anteriore. Rimuovere il gruppo del supporto dell'ADF come illustrato nella Figura 7. Rimuovere la lente di copertura anteriore dal gruppo del casco. Rimuovere con cautela la guarnizione dalla lente di copertura. Installare la nuova lente di copertura nella guarnizione e montarla sulla calotta del casco. Assicurarsi di assemblare la lente di copertura e la guarnizione nella calotta del casco nello stesso modo in cui è stata rimossa.

Sostituzione della lente trasparente interna: Se è danneggiata, sostituire la lente trasparente interna. Infilare la punta delle dita nell'incavo sopra la finestra di visione del filtro e flettere la lente verso l'alto fino a quando non si stacca dai bordi della finestra.

Sostituzione della cartuccia oscurante: Rimuovere il gruppo del supporto dell'ADF dalla calotta del casco. Vedere la figura 7 per la rimozione. Flettere l'estremità inferiore del supporto dell'ADF per consentire la rimozione della cartuccia dell'ADF dal telaio. Installare la nuova cartuccia dell'ADF nel telaio come illustrato nella figura 8 di seguito. Assicurarsi che la cartuccia dell'ADF sia inserita correttamente nel supporto dell'ADF come mostrato. Installare il gruppo del supporto dell'ADF nella calotta del casco.

INSTALLAZIONE DI UNALENTE D'INGRANDIMENTO AFTERMARKET: Far scorrere la lente di ingrandimento nella guida corta situata ai lati del supporto dell'ADF come illustrato nella Figura 9. La cartuccia oscurante deve essere rimossa dal supporto dell'ADF per installare la lente di ingrandimento.



GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Provare la cartuccia prima della saldatura orientando la parte anteriore della cartuccia verso una fonte di luce brillante. Quindi, usando le dita, coprire e scoprire rapidamente i sensori. La cartuccia dovrebbe oscurarsi momentaneamente quando il sensore è esposto. Può essere utilizzato anche un accenditore a torcia.

Problema	Causa possibile	Soluzione
Il filtro non si oscura quando si preme il pulsante TEST.	Batteria scarica.	Sostituire la batteria.
Difficile visione attraverso il filtro.	Lente di copertura anteriore sporca.	Pulire o sostituire la lente di copertura anteriore.
	Cartuccia sporca.	Pulire la cartuccia auto-oscurante con una soluzione di acqua e sapone e un panno morbido.
Il filtro non si oscura quando viene generato l'arco.	La sensibilità è impostata su un valore troppo basso.	Regolare la sensibilità al livello richiesto.
	Lente di copertura anteriore sporca.	Pulire o sostituire la lente di copertura anteriore.
	Lente di copertura anteriore danneggiata.	Controllare che la lente di copertura anteriore non sia incrinata o danneggiata e sostituirla se necessario.
	I sensori sono o il pannello solare sono ostruiti.	Assicurarsi di non ostruire i sensori o i pannelli solari con il braccio o altri ostacoli durante la saldatura. Regolare la propria posizione in modo che l'arco di saldatura sia visibile ai sensori.
Oscuramento del filtro senza che l'arco venga generato.	Modaltà smerigliatura selezionata	Assicurarsi che sia selezionata la gradazione corretta.
	La sensibilità è impostata su un valore troppo alto.	Regolare la sensibilità al livello richiesto.
Il filtro rimane scuro dopo aver completato una saldatura.	Tempo di ritardo impostato troppo alto.	Regolare il tempo di ritardo al livello richiesto.
Il casco non passerà alla modalità smerigliatura dopo aver premuto il pulsante.	Il pulsante non è stato premuto per 3 secondi.	Tenere premuto per 3 secondi.
	Lo spinotto plug-in del filtro non è completamente inserito nella porta del pulsante.	Rimuovere lo spinotto plug-in dalla porta del pulsante e reinserirlo nella porta

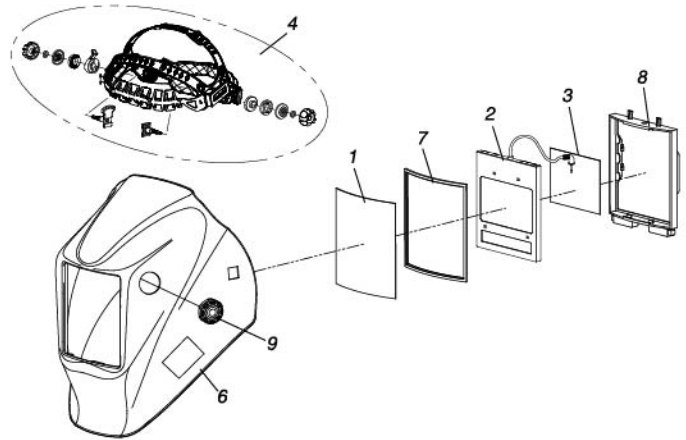
AVVERTENZA



Interrompere (STOP) l'utilizzo di questo prodotto se esiste questo problema. La protezione UV/IR può essere compromessa con conseguenti ustioni agli occhi e alla pelle.

L'ADF è incrinato. Gli schizzi di saldatura danneggiano il filtro. Lente di copertura anteriore mancante, danneggiata, rotta, incrinata o deformata. Se necessario, sostituire la lente di copertura anteriore.

RICAMBI



Parte	N° parte	Descrizione	Q.Tà
1	KP2898-1	Lente trasparente esterna (Pkg. Q.Tà: 5) Lenti di sicurezza 133.0 x 114.0 x 1.0 mm	1
2	KPW4039-2	Cartuccia ADF per EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Lente trasparente interna (Pkg. Q.Tà: 5) Lenti di sicurezza 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Assemblaggio del sostegno per la testa per EuroWave 3.0LS (inclusa fascia antisudore)	1
5*	KP2930-1	Fascia antisudore (Pkg. Q.Tà: 2)	1
6	KPW4039-3	Calotta di ricambio EuroWave 3.0LS NERO (VH11)	1
7	S27978-32	Guarnizione lente trasparente esterna	1
8	S27978-153	Supporto ADF	1
9	KP4562-1	Assemblaggio del pulsante smerigliatura	1
10*	KP4491-1	Batteria di ricambio CR2450	1

Accessori opzionali

N° parte	Descrizione	Q.Tà
KP3046-100	Lente cheater ingrandimento 1.00	1
KP3046-125	Lente cheater ingrandimento 1.25	1
KP3046-150	Lente cheater ingrandimento 1.50	1
KP3046-175	Lente cheater ingrandimento 1.75	1
KP3046-200	Lente cheater ingrandimento 2.00	1
KP3046-225	Lente cheater ingrandimento 2.25	1
KP3046-250	Lente cheater ingrandimento 2.50	1
KP3047-1	Adattatore per caschetto stile halo	1
KP3486-1	Adattatore per caschetto asolato	1

*Non illustrato

AVVERTENZA

- Il filtro auto-oscurante (ADF) deve essere usato solo in combinazione con la lente di copertura interna.
- Le maschere di protezione da particelle ad alta velocità indossate sopra occhiali da vista standard possono trasferire impatti, rappresentando così un pericolo per chi li indossa.
- Le lenti filtranti in vetro minerale temprato devono essere usate solo in combinazione con una lente di supporto adatta.
- Se le lettere F o B non sono identiche sia per la lente sia per la montatura, alla maschera di protezione verrà assegnato complessivamente il livello più basso.
- Se la lettera relativa all'impatto è seguita dalla lettera «T», significa che la maschera protegge da particelle ad alta velocità a temperature estreme. Se la lettera relativa all'impatto non è seguita dalla lettera «T», significa che la maschera protegge solo da particelle ad alta velocità a temperatura ambiente.
- La durata d'uso consigliata è 5 anni. Essa varia in base a diversi fattori, quali l'uso, la pulizia, la conservazione e la manutenzione. Si consiglia di controllare frequentemente il dispositivo e, se danneggiato, di sostituirlo.
- Il prodotto è conforme alla direttiva 2001/95/CE, al regolamento (UE) 2016/425 e ai regolamenti sui dispositivi di protezione individuale (regolamento (UE) 2016/425 come introdotto nella legge britannica e modificato) e agli standard armonizzati/designati EN 166: 2001, EN 175:1997 e EN 379:2003+A1:2009 necessari come integrato nella legislazione britannica e modificato, allegato II.
- L'utente deve contattare il rappresentante per la salute e la sicurezza sul lavoro per verificare di poter avere a disposizione dispositivi di protezione oculare adeguati da utilizzare durante il lavoro.
- I sensori devono essere mantenuti puliti e non oscurati.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

1. Dispositivi di protezione personale (DPI):

Caschi da saldatura EUROWAVE 3.0LS SERIES costituiti da:

- ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)
- Calotta: VH 11
- Lenti di sicurezza: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668

2. Nome e indirizzo del Fabbricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spagna

3. La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spagna

4. Oggetto della dichiarazione: EUROWAVE 3.0LS SERIES



La grafica può variare

5. L'oggetto della dichiarazione descritta al punto 4 è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione:

(EU) 2016/425 (DPI)
2011/65/UE (RoHS)

6. Riferimenti alle pertinenti norme armonizzate utilizzate o riferimenti alle altre specifiche tecniche per le quali è dichiarata la conformità:

EN 379:2003+A1:2009 "Requisiti essenziali secondo l'allegato II del Regolamento 2016/425/UE"
EN 166:2001-04 "Requisiti essenziali secondo Allegato II del Regolamento 2016/425/UE"
EN 175:1997-08 "Requisiti essenziali secondo Allegato II del Regolamento 2016/425/UE"

7. Organismo notificato:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56
12103 Berlino - GERMANIA
Organismo notificato n. 0196
ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

eseguito l'esame UE del tipo (modulo B) e rilasciato i certificati di esame UE del tipo

N°C4588LE/R4 (VH11) rilasciato da DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlino, GERMANIA

N° C3505.1LE (ADF830LE) rilasciato da ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlino, GERMANIA

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) rilasciato da DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlino, GERMANIA

8. il DPI è soggetto alla procedura di valutazione della conformità: [solo per DPI di categoria III] Allegato VIII (Modulo D)

9. Informazioni aggiuntive:

I dispositivi di protezione individuale sono conformi alle direttive e ai regolamenti europei elencati se utilizzati e mantenuti in conformità con le istruzioni allegate, le leggi applicabili, le norme e le buone pratiche tecniche. Eventuali errori e/o modifiche rendono nulla la presente dichiarazione.

Marie-Faustine CAMPS
Product Manager EMEAR Accessori e dispositivi di protezione individuale

Redatto a Barcellona il 22 Giugno 2022

Firmato a nome e per conto di: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

I marchi Lincoln Electric e Equipment sono di proprietà di Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN
ELECTRIC

Benutzerhandbuch



SICHERHEITSHINWEISE - VOR GEBRAUCH LESEN



WARNUNG

Die Strahlung des Lichtbogens kann die Augen verletzen und die Haut verbrennen



- Prüfen Sie vor dem Schweißen stets, ob Helm und Filterscheibe richtig sitzen, sich in gutem Zustand befinden und nicht beschädigt sind.
- Vergewissern Sie sich, dass die Klarsichtscheibe sauber und sicher am Helm befestigt ist.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille unter dem Schweißhelm und Schutzkleidung, um Ihre Haut vor Strahlung, Verbrennungen und Spritzern zu schützen.

• Achten Sie darauf, dass keine optische Strahlung von anderen Schweißern in der unmittelbaren Umgebung hinter dem Helm und dem automatischen Verdunkelungsfilter eindringt.

Hinweis: Die automatischen Verdunkelungsfilter in Lincoln-Helmen sind so konzipiert, dass sie den Benutzer sowohl bei Dunkelheit als auch bei Licht vor schädlichen UV- und Infrarotstrahlen schützen. Unabhängig davon, auf welchen Farbton der Filter eingestellt ist, ist der UV/IR-Schutz immer vorhanden.

DÄMPFE UND GASE können Ihre Gesundheit gefährden.



- Halten Sie Ihren Kopf aus den Schweißdämpfen heraus.
- Sorgen Sie für ausreichende Belüftung und/oder Absaugung am Lichtbogen, um Dämpfe und Gase aus Ihrer Atemzone und Ihrem Aufenthaltsbereich fernzuhalten.
- Beim Schweißen mit Elektroden, die eine besondere Belüftung erfordern, wie z. B. rostfreie oder Hartauftragsschweißungen (siehe Anweisungen auf dem Behälter oder MSDS), oder auf blei- oder cadmiumbeschichtetem Stahl und anderen Metallen oder Beschichtungen, die hochgiftige Dämpfe erzeugen, ist die Exposition so gering wie möglich zu halten bzw. durch lokale Absaugung oder mechanische Belüftung innerhalb der geltenden OSHA PEL- und ACGIH TLV-Grenzwerte zu halten. In engen Räumen oder unter bestimmten Umständen im Freien kann ein Atemschutzgerät erforderlich sein. Zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen sind auch beim Schweißen von verzinktem Stahl erforderlich.

Hinweis:

- Materialien, die mit der Haut des Trägers in Berührung kommen können, können bei empfindlichen Personen allergische Reaktionen hervorrufen.
- Dieser Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung ist nicht für das Laserschweißen geeignet.

Siehe <http://www.lincolnelectric.com/safety>
für zusätzliche Sicherheitsinformationen.

HELMDATEN

Dieser Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung wechselt automatisch von hell (Farbton 3) auf dunkel (Farbton 5-13) wenn das Lichtbogenschweißen beginnt.

Sobald der Lichtbogen aufhört, kehrt der Filter automatisch in einen hellen Zustand zurück.

Stimmen Sie Ihre Schweißanwendung auf den in der Farbtabelle angegebenen Farbton ab. (Siehe Seite 3)

- Betriebstemperatur: -5°C bis 55°C (23°F bis 131°F)
- Verwenden oder öffnen Sie den automatischen Verdunkelungsfilter nicht, wenn er durch Stöße, Vibrationen oder Druck beschädigt wurde.
- Halten Sie die Sensoren und die Solarzelle sauber. Reinigen Sie die Filterkartusche mit einer Seifenlauge und einem weichen und feuchten, aber nicht durchdränkten Tuch.

Dieser Schweißhelm mit automatischer Verdunkelung ist für die Verwendung beim GMAW-, GTAW-, MM AW-Schweißen oder beim Schneiden mit Plasmalichtbogen und Luftkohlenstofflichtbogen vorgesehen.

Die Kartusche bietet Schutz vor schädlicher UV- und IR-Strahlung, sowohl im dunklen als auch im hellen Zustand.

Die Kartusche enthält vier Sensoren, die das Licht des Schweißlichtbogens erkennen, wodurch sich die Scheibe auf die gewählte Schweißöffnung verdunkelt.

- Keine Lösungsmittel oder Scheuermittel verwenden.
- Wenn die Abschlusscheibe verschmutzt ist, sollte sie sofort ausgetauscht werden.
- Verwenden Sie nur die in diesem Handbuch angegebenen Ersatzteile.
- Verwenden Sie den Helm nicht, wenn die Innen- und Außenscheiben nicht ordnungsgemäß angebracht sind.

SPEZIFIKATIONEN

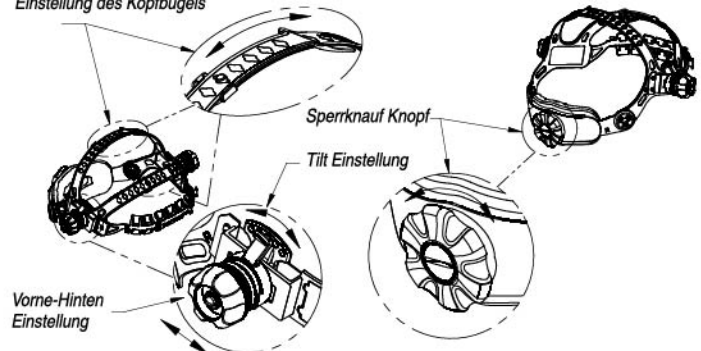
Modell-Nr.: ADF830LE

Optikklasse	1/1/1/1
LCD-Anzeigebereich	97 x 62 mm
Größe der Filterkartusche	133 x 114 mm
UV-/IR-Schutz	Jederzeit bis Farbton DIN 13
Lichtbogensensoren	4
Heller Zustand, Farbton	DIN 3
Variablen Schweißschattierungen	DIN 5-8/8-13
Schattierungssteuerung	Intern, Steuerung über digitales Display
Stromversorgung	Solarzelle mit Batterieunterstützung
Warnung bei niedrigem Batteriestand	Rotes Licht
Schleif-Warnung	Grünes Licht
Batterie	CR2450 Lithium (2 erforderlich)
Ein-/Ausschalten	Vollautomatisch
Hell-Dunkel-Schaltzeit	0,00004 Sek. (1/25.000 Sek.) von hell auf dunkel bei 55°C (131°F)
Umschaltzeit von Dunkel auf Hell	0,05 Sek. (Kurz) bis 1,0 Sek. (Lang) 7 Stufen
Empfindlichkeitssteuerung	Variabel, 7 Stufen
WIG-Bewertung	≥ 2 Ampere (DC); ≥ 2 Ampere (AC)
Betriebstemperatur	-5°C bis 55°C (23°F bis 131°F)
Lagertemperatur	-20°C bis 70°C (-4°F bis 158°F)
Gesamtgewicht	635 g (22.39 Oz.)
Compliance	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

BETRIEBSANWEISUNGEN

Einstellung des Kopfbügels

Einstellung des Kopfbügels



OEINSTELLUNG DER KOPFGRÖSSE: Die Spannung des Kopfbügels wird durch Drehen des Sperrknopfs nach rechts oder links für die gewünschte Kopfgröße eingestellt. Dieser Knopf befindet sich auf der Rückseite des Helms. Die **Einstellung des Kopfbügels** erfolgt durch Einstellen auf eine angenehme Größe; danach wird der Riemen unter die Führung gelegt und die Stifte in die Löcher eingesteckt, um ihn sicher zu fixieren.

TILT: Die Abneige-Einstellung befindet sich auf der rechten Helmseite. Lösen Sie den rechten Spannungsknopf am Kopfbügel und schieben Sie das obere Ende des Einstellhebels nach außen, bis die Anschlaglasche des Hebels die Kerben freigibt. Drehen Sie anschließend den Hebel nach vorne oder hinten in die gewünschte Neigungsposition. Die Arretierung rastet automatisch wieder ein, wenn sie losgelassen wird, um den Helm in seiner Position zu halten.

LÄNGS- UND QUERVERSTELLUNG: Passt den Abstand zwischen dem Gesicht des Benutzers und dem Visierglas an. Zum Einstellen lösen Sie die äußeren Spannköpfe, schieben Sie sie nach vorne oder hinten in die gewünschte Position und ziehen Sie sie wieder fest. **HINWEIS:** Vergewissern Sie sich, dass beide Seiten gleichmäßig positioniert sind, um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten.

BEDIENUNG DES SCHLEIFKNOPFS

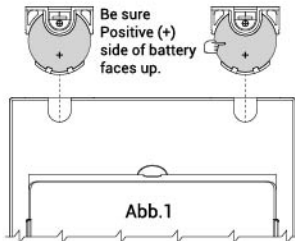
Um den automatischen Verdunkelungsfilter von einem Schneid- oder Schweißerschutz in den Schleifmodus zu schalten, suchen Sie zunächst die Silikonkante auf der linken Seite des Helms. Nachdem Sie die Taste gefunden haben, halten Sie sie 3 Sekunden lang gedrückt. Eine grüne LED auf der Kartusche sollte nach dem Drücken der Taste alle 3 Sekunden blinken, um anzuzeigen, dass Sie sich im Schleifmodus befinden. Um zur vorherigen Schneid- oder Schweißfarbe zurückzukehren, drücken Sie die Taste und halten Sie sie 3 Sekunden lang gedrückt. Der Schleifmodus ist nur zum Schleifen und nicht zum Schweißen gedacht.



BETRIEB/MERKMALE DER KARTUSCHE

STROM

Schieben Sie den Akkualter aus dem Selbstverdunkelungsfilter (den benutzten Akku beim Austauschen herausnehmen), legen Sie neue CR2450 Akkus in den Akkualter, stellen Sie sicher, dass der Akku mit dem positiven Pol (+) nach oben zeigt (siehe Abb. 1) und legen Sie den Akkualter wieder in den Selbstverdunkelungsfilter ein.



DIGITALE BEDIENUNGSANLEITUNG

• MODUS-STEUERUNG

Durch kurzes Drücken der Taste "MODE" (MODUS) wird der für die jeweilige Arbeit geeignete Modus ausgewählt (siehe Abb. 2-A):

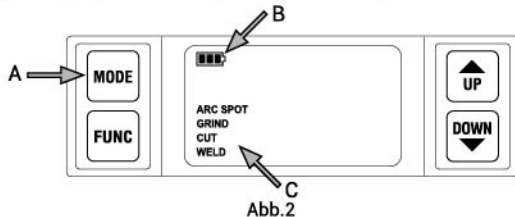


Abb. 2

Schweißmodus – wird für die meisten Schweißanwendungen verwendet. Drücken Sie die Taste "FUNC" (FUNKTION), um Schattierungsintensität, Empfindlichkeit und Verzögerung vor dem Schweißen richtig einzustellen (siehe Abb. 2-C). In diesem Modus verdunkelt sich das Visierglas sofort, wenn Sie mit dem Schweißen beginnen.

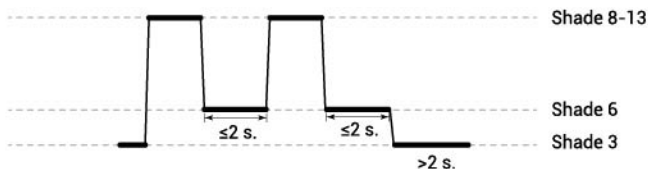
Schneidmodus – wird für Schneidenanwendungen verwendet. Drücken Sie die Taste "FUNC" (FUNKTION), um Schattierungsintensität, Empfindlichkeit und Verzögerung vor dem Schneiden richtig einzustellen (siehe Abb. 2-C). In diesem Modus verdunkelt sich das Visierglas sofort, wenn Sie mit dem Schneiden beginnen.

Schleifmodus – wird für Schleifanwendungen verwendet. In diesem Modus ist die Visierglasschattierung auf Nr. 3 festgelegt. Schattierungsnummer, Empfindlichkeit und Verzögerung können nicht eingestellt werden (siehe Abb. 2-C).

Lichtbogen-Modus – Dieser Modus ist für das Punktschweißen geeignet. Im normalen Schweißmodus wird sehr schnell zwischen hellem und dunklem Zustand gewechselt, was zur Ermüdung der Augen führen kann. Dieser Modus verbessert den Schweißkomfort durch den Übergang zwischen hellem und dunklem Zustand in der Schattierungsintensität 6.

Wenn im Punktschweißmodus der Abstand zwischen zwei Lichtbögen weniger als 2 Sekunden beträgt, kehrt die Helligkeit während der Pause auf die Schattierungsintensität 6 statt 3 zurück.

Wenn das Intervall zwischen zwei Lichtbögen länger als 2 Sekunden ist, kehrt die Helligkeit nach dem Ende des Lichtbogens für 2 Sekunden in die Schattierungsintensität 6 und dann wieder in den hellen Lichtzustand 3 zurück.



• AKKU-ANZEIGE

Das Symbol "■■■■" zeigt den aktuellen Akkustatus (siehe Abb. 2-B). Das verbleibende Akkuvolumen wird über vier entsprechende Symbole angezeigt (siehe Abb. 3). Das Symbol "■■■■" wird 1-2 Tage vor Ablauf der Lebensdauer des Akkus angezeigt. Die CR2450 Lithium-Akkus sollten rechtzeitig ausgetauscht werden. Das Symbol für die Akku-Anzeige erfolgt nicht in Echtzeit. Nach Drücken der Taste "MODE" (MODUS) sollte die Anzeige aktualisiert werden.

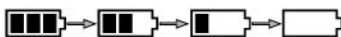


Abb. 3

• VARIABLE ABDUNKELUNGSSTEUERUNG

Nach dem Einschalten des Visierglases drücken Sie kurz die Taste "FUNC" (FUNKTION), um "SHADE" (SCHATTIERUNG) auszuwählen und die Visierglasschattierungsnummer einzustellen (siehe Abb. 4). Über die Tasten "UP" (+) und "DOWN" (-) der Abdunkelungssteuerung wählen Sie die Visierglasschattierung im dunklen Zustand aus. Der Schattierungsbereich sieht für jeden Modus wie folgt aus:
Schweißmodus – Nr. 8-13
Schneidmodus – Nr. 5-8
Schleifmodus – nur Nr. 3
Lichtbogen-Modus – Nr. 8-13



Abb. 4

Wählen Sie die richtige Schattierungsnummer für Ihr Schweiß-/Schneidverfahren aus, ziehen Sie dazu die nachstehende "Schattierungstabelle (Leitfaden)" heran.

• EMPFINDLICHKEITSSTEUERUNG

Klicken Sie die Taste "FUNC" (FUNKTION), um "SENSITIVITY" (EMPFINDLICHKEIT) auszuwählen (siehe Abb. 5).

Über die Tasten "UP" (+) und "DOWN" (-) der Empfindlichkeitssteuerung machen Sie das Visierglas gegenüber dem Schweißlichtbogen verschiedener Schweißverfahren stärker oder weniger empfindlich.

Die Sensitivitätsbereiche für jeden Modus sind wie folgt:

Schweißmodus – Nr. 0-6

Schneidmodus – Nr. 0-6

Schleifmodus – Keine Empfindlichkeitsanpassung

Lichtbogen-Modus – Nr. 0-6

• Wenn die Empfindlichkeit auf Stufe 6 eingestellt ist, bleibt der Filter im dunklen Zustand, um einige spezielle Schweißanwendungen im SCHWEISSMODUS, SCHNEIDEMODUS und LICHTBOGENMODUS zu erfüllen.

Als einfache Regel für eine optimale Leistung des Atemschutzgerätes wird empfohlen, die Empfindlichkeit zu Beginn der Arbeiten auf das Maximum einzustellen und dann so lange allmählich zu reduzieren, bis der Filter nur auf den Schweißlichtblitz reagiert und keine störende Auslösung aufgrund von Umgebungslichtverhältnissen (direkter Sonneneinfall, intensives künstliches Licht, benachbartes Licht usw.) verursacht.

Die Empfindlichkeit des Schutzhelms muss ggf. je nach Lichtverhältnis angepasst werden; dies ist auch der Fall, wenn das Licht des Visierglases ständig blinkt. Stellen Sie die Schutzhelmpflichtempfindlichkeit wie folgt ein: Die Schutzhelmpflichtempfindlichkeit je nach Lichtverhältnissen, unter denen der Schutzhelm verwendet wird, einstellen.

1. Drücken Sie die Empfindlichkeitstaste "DOWN" (-), um die Einstellung auf 0 zu setzen.
2. Drehen Sie den Schutzhelm in die Richtung, in der er benutzt wird, damit er den Umgebungslichtbedingungen ausgesetzt wird.
3. Drücken Sie wiederholt die Empfindlichkeitstaste "UP" (+), bis sich das Visierglas verdunkelt. Drücken Sie dann die Taste Empfindlichkeitstaste "DOWN" (-), bis das Visierglas wieder hell wird. Der Schutzhelm ist jetzt einsatzbereit. Eine leichte Anpassung kann für bestimmte Anwendungen oder bei blinkendem Visierglas erforderlich sein.



Abb. 5

• VERZÖGERUNGSSTEUERUNG

Drücken Sie die Schaltfläche "FUNC" (FUNKTION), um "DELAY" (VERZÖGERUNG) auszuwählen. Die Visierglasverzögerung kann jetzt eingestellt werden (siehe Abb. 6). Über die Tasten "UP" (+) und "DOWN" (-) der Visierglasverzögerungssteuerung kann die Zeit für das Visierglas nach dem Schweißen oder Schneiden in den hellen Status umgeschaltet werden.

Schweißmodus – Nr. 0-6

Schneidmodus – Nr. 0-6

Schleifmodus – Keine Einstellung der Verzögerung

Lichtbogen-Modus – Keine Einstellung der Verzögerung



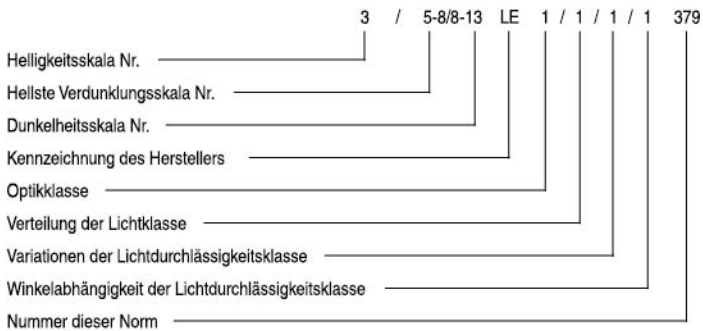
Abb. 6

Die Verzögerung ist besonders nützlich bei der Vermeidung heller Nachstrahlungen bei Anwendungen mit höherer Ampere-Zahl, bei denen die Schmelzpfütze nach dem Schweißen vorübergehend hell bleibt. Verwenden Sie die Tasten für die Visierglasverzögerung, um die Verzögerung von 0 auf 6 (0,05–1,0 Sekunde) einzustellen. Wenn das Schweißen gestoppt wird, wechselt das Sichtfenster automatisch von Dunkel zurück zu Hell, allerdings mit einer voreingestellten Verzögerung, um eventuelles helles Nachglühen am Werkstück zu kompensieren. Die Verzögerungszeit/Reaktion kann von Stufe 0 bis Stufe 6 eingestellt werden. Es wird empfohlen, bei Punktschweißanwendungen eine kürzere Verzögerung und bei Anwendungen mit höherer Stromstärke eine lange Verzögerung zu verwenden. Längere Verzögerungen können auch beim TIG- Niederstromschweißen sowie beim TIG- oder MIG-/MAG-Pulsschweißen eingesetzt werden.

Kennzeichnung

Die Schale und der automatische Verdunklungsfilter sind entsprechend gekennzeichnet. Die Klassifizierung für Augen- und Gesichtsschutz erfolgt nach EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Automatisch abdunkelnder Schweißerhelm EuroWave 3.0LS :



Markierung auf dem Schutzhelm:

«LE EN 175 B»: LE: Kennzeichnung des Herstellers
EN 175: Nummer dieser Norm
B: Widerstand gegen Schläge mittlerer Stärke

Markierung auf dem Abdeckglas vorne:

«LE B CE»: LE: Kennzeichnung des Herstellers
B: Widerstand gegen Schläge mittlerer Stärke

Markierung auf der inneren Scheibe:

«LE 1 B CE»: LE: Kennzeichnung des Herstellers
1: Optikklasse
B: Widerstand gegen Schläge mittlerer Stärke

! WARNUNG

Falls ein Schutz gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei extremen Temperaturen erforderlich ist, sollte der ausgewählte Augenschutz mit dem Buchstaben „T“ unmittelbar hinter dem Buchstaben für die Schlagfestigkeit gekennzeichnet werden. Folgt auf den Aufprallbuchstaben nicht der Buchstabe „T“, so darf die Schutzbrille nur gegen Hochgeschwindigkeitspartikel bei Raumtemperatur verwendet werden.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Benannte Stelle 0196

TUV Rheinland UK Ltd Brüdertor (Dritter Stock), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Vereinigtes Königreich - Nummer der zugelassenen Stelle 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

PFLEGE UND WARTUNG DES HELMS

Reinigung: Reinigen Sie den Schutzhelm mit einem weichen Tuch. Reinigen Sie die Oberfläche der Kartusche regelmäßig. Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen. Reinigen Sie Sensoren und Solarzellen mit einer Seifenlauge und einem sauberen Tuch und wischen Sie sie mit einem fusselfreien Tuch trocken. Tauchen Sie die Filterkartusche **NICHT** in Wasser oder andere Lösungen ein.

Lagerung: An einem sauberen, trockenen Ort lagern.

EINSTELLUNGEN DER FARBSKALA

Empfohlene Farbnummern nach EN 379:2003

Prozess	SAEM (Stabelektroden)	MAG	TIG	MIG	MIG mit leichtmetallegerungen	Luftbogen fugenhobeln	Plasma jet schneiden	Microplasma lichtbogenschweißen	Prozess
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400	13			13		14			400
350					13		13		350
300		12	13	12		13			300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11					11			175
150			11	10			11	10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60				9				7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6								4	6
2									2

Wenn Ihr Helm keinen der oben genannten Farbtöne enthält, empfehlen wir Ihnen, den nächst dunkleren Farbton zu verwenden.

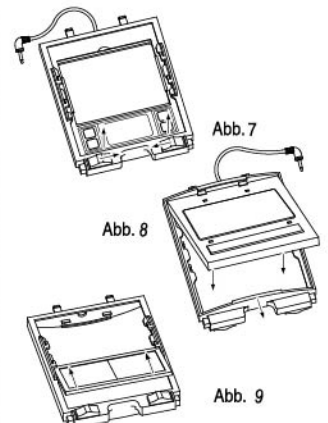
PATRONEN- UND SCHEIBENWECHSEL

Auswechseln der vorderen Scheibe: Wenn die vordere Scheibe beschädigt ist, muss sie ausgetauscht werden. Entfernen Sie die ADF-Halterung gemäß Abbildung 7. Entfernen Sie die vordere Scheibe von der Helmeinheit. Entfernen Sie vorsichtig die Dichtung von der Scheibe. Setzen Sie die neue Scheibe in die Dichtung ein und montieren Sie sie an der Helmschale. Achten Sie darauf, dass Sie die Scheibe und die Dichtung auf die gleiche Art und Weise in die Helmschale einbauen, wie Sie sie entfernt haben.

Auswechseln der inneren Klarsichtscheibe: Wenn die innere Klarsichtscheibe beschädigt ist, muss sie ausgetauscht werden. Schieben Sie Ihren Fingernagel in die Aussparung über dem Sichtfenster der Kartusche und biegen Sie das Visierglas nach oben, bis es sich von den Kanten des Kartuschensichtfensters löst.

Wechseln Sie die Filterkartusche: Entfernen Sie die ADF-Halterung von der Helmschale. Siehe Abbildung 7 zum Ausbau. Biegen Sie das untere Ende des ADF-Halters, damit die ADF-Kartusche aus dem Rahmen entfernt werden kann. Setzen Sie die neue ADF-Kartusche in den Rahmen ein (s. Abb. 8 unten). Vergewissern Sie sich, dass die ADF-Kartusche richtig in den ADF-Halter eingesetzt ist (siehe Abbildung). Setzen Sie die ADF-Halterung in die Helmschale ein.

EINBAU EINER NACHRÜSTSCHLEIBE: Schieben Sie die Vergrößerungsscheibe einfach in die kurze Schiene, die sich an den Seiten des ADF-Halters befindet (siehe Abbildung 9). Zum Einsetzen der Vergrößerungsscheibe muss die Filterkartusche aus dem ADF-Halter herausgenommen werden.



ANLEITUNG ZUR FEHLERSUCHE

Testen Sie Ihre Filterkartusche vor dem Schweißen, indem Sie die Vorderseite der Kartusche auf eine helle Lichtquelle richten. Decken Sie anschließend die Sensoren mit den Fingern schnell zu und wieder auf. Die Kartusche sollte sich kurzzeitig verdunkeln, wenn der Sensor belichtet wird. Hierfür kann auch ein Fackelanzünder verwendet werden.

Problem	Mögliche ursache	Lösung
Der Filter verdunkelt sich nicht, wenn die Taste TEST gedrückt wird.	Schwache Batterie.	Batterie austauschen.
Es ist schwierig, durch den Filter hindurchzusehen.	Vordere Scheibe verschmutzt.	Reinigen oder ersetzen Sie die vordere Scheibe.
	Kartusche verschmutzt.	Reinigen Sie die automatische Verdunkelungskartusche mit einer Seifenlauge und einem weichen Tuch.
	Die Empfindlichkeit ist zu niedrig eingestellt.	Stellen Sie die Empfindlichkeit auf das gewünschte Niveau ein.
Der Filter verdunkelt sich nicht, wenn der Lichtbogen gezündet wird.	Vordere Scheibe verschmutzt.	Reinigen oder ersetzen Sie die vordere Scheibe.
	Die vordere Scheibe ist beschädigt.	Prüfen Sie, ob die vordere Scheibe gesprungen ist und tauschen Sie sie bei Bedarf aus.
	Die Sensoren sind blockiert oder das Solarmodul ist blockiert.	Vergewissern Sie sich, dass Sie die Sensoren oder Solarzellen beim Schweißen nicht durch Ihren Arm oder ein anderes Hindernis blockiert werden. Ändern Sie Ihre Position so, dass die Sensoren den Schweißbogen erkennen können.
	Schleifmodus ausgewählt	Achten Sie darauf, dass der richtige Farbton gewählt wird.
Der Filter verdunkelt, ohne dass ein Lichtbogen gezündet wird.	Die Empfindlichkeit ist zu hoch eingestellt.	Stellen Sie die Empfindlichkeit auf das gewünschte Niveau ein.
Der Filter bleibt nach dem Schweißen dunkel.	Verzögerungszeit zu hoch eingestellt.	Stellen Sie die Verzögerungszeit auf den richtigen Wert ein.
Der Helm schaltet nach Drücken der Taste nicht in den Schleifmodus.	Die Taste wurde nicht 3 Sekunden lang gedrückt gehalten.	Halte Sie die Ein-Taste 3 Sekunden lang gedrückt.
	Die Steckbuche des Filters ist nicht vollständig in die Tastenöffnung eingesteckt.	Entfernen Sie die Steckbuche aus dem Tasteranschluss und stecken Sie sie wieder in die Öffnung



WARNUNG

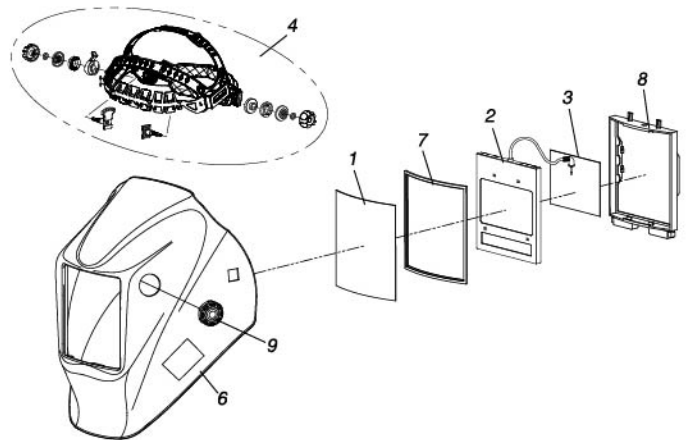


ADF ist gerissen. Schweißspritzer beschädigen den Filter.

(STOP) Verwenden Sie das Produkt nicht mehr, wenn dieses Problem auftritt. Der UV-/IR-Schutz kann beeinträchtigt werden, was zu Verbrennungen an Augen und Haut führen kann.

Fehlende, beschädigte, zerbrochene, gesprungene oder verzogene Scheibe. Ersetzen Sie bei Bedarf die vordere Scheibe.

PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO



Artikel	Teile-nr.	Beschreibung	Menge
1	KP2898-1	Äussere klarsichtscheibe (Menge: 5) Okulare sicherheitsscheiben 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF-kartusche für EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Klarsichtscheibe innen (Menge: 5) Okulare sicherheitsscheiben 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Kopfband für EuroWave 3.0LS (einschließlich Schweißband)	1
5*	KP2930-1	Schweissband (Menge: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS Ersatzschale BLACK (VH11)	1
7	S27978-32	Äussere klarsichtscheibendichtung	1
8	S27978-153	ADF-halterung	1
9	KP4562-1	Schleifknopf-baugruppe	1
10*	KP4491-1	CR2450 ersatzbatterie	1

Optionales zubehör

Teile-nr.	Beschreibung	Menge
KP3046-100	Schummelscheibe 1,00-fache vergrößerung	1
KP3046-125	Schummelscheibe 1,25-fache vergrößerung	1
KP3046-150	Schummelscheibe 1,50-fache vergrößerung	1
KP3046-175	Schummelscheibe 1,75-fache vergrößerung	1
KP3046-200	Schummelscheibe 2,00-fache vergrößerung	1
KP3046-225	Schummelscheibe 2,25-fache vergrößerung	1
KP3046-250	Schummelscheibe 2,50-fache vergrößerung	1
KP3047-1	Schutzhelmadapter „halo-style“	1
KP3486-1	Geschlitzter schutzhelmadapter	1

*Nicht abgebildet

WARNUNG

- Der ADF-Filter darf nur zusammen mit der inneren Scheibe verwendet werden.
- Schutzbrillen gegen Hochgeschwindigkeitsteilchen, die über Standardbrillen getragen werden, können einen Aufprall übertragen und somit eine Gefahr für den Träger schaffen.
- Gehärtete Mineralfilter-Okulare dürfen nur zusammen mit einem geeigneten Begleit-Okular verwendet werden.
- Sind die Symbole F oder B nicht sowohl auf dem Okular als auch auf dem Rahmen zu finden, dann handelt es sich um die niedrigere Stufe, die der kompletten Schutzbrille zuzuordnen ist.
- Das Festigkeitssymbol gefolgt vom Buchstaben „T“ gestattet die Verwendung zum Schutz vor Hochgeschwindigkeitsteilchen und Extremtemperaturen. Folgt dem Festigkeitssymbol kein Buchstabe „T“, dann sollte die Schutzbrille nur für den Schutz vor Hochgeschwindigkeitsteilchen bei Raumtemperatur verwendet werden.
- Wir empfehlen die Verwendung für einen Zeitraum von 5 Jahren. Die Verwendungsdauer hängt von verschiedenen Faktoren ab, wie z.B. Nutzung, Reinigung, Aufbewahrung und Wartung. Häufige Überprüfung und Austausch im Schadensfall wird empfohlen.
- Das Produkt entspricht der Richtlinie 2001/95/EG, der Verordnung (EU) 2016/425 und den Verordnungen über persönliche Schutzausrüstungen (Verordnung (EU) 2016/425 6: Verfügbar und Standard 6: Verfügbar und geändertes Gesetz) 2001, EN 175:1997 und EN 379:2003+A1:2009 erforderlich wie in dem britischen Recht erlassen und geändert, Anhang II.
- Der Nutzer muss den Beauftragten für Arbeitsschutz kontaktieren, um sicherzustellen, dass ihm die den Arbeitsbedingungen angemessene Schutzbrille ausgehändigt wurde.
- Die Sensoren sollten sauber und frei gehalten werden.

INFORMATIONEN ZUR GARANTIE

Referenz IMWS1 in den Literaturhinweisen.

SCHÄDEN DURCH SPRITZER SIND NICHT VON DER GARANTIE ABGEDECKT:

Verwenden Sie dieses Produkt nicht, ohne dass die richtigen Klarsichtscheiben auf beiden Seiten der automatischen Verdunkelungsfilterkartusche (ADF) installiert sind. Die mit diesem Helm gelieferten Klarsichtscheiben haben genau die richtige Größe für dieses Produkt und sollten nicht durch Gläser anderer Hersteller ersetzt werden.

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

1. Personenschutzrüstung (PSA):

Schweißerschutzhelme der **EUROWAVE 3.0LS SERIES** bestehend aus:

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Gehäuse: VH 11**
- **Sicherheitsscheiben: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Name und Anschrift des Herstellers:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

3. Diese Konformitätserklärung unterliegt der alleinigen Verantwortung des Herstellers:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

4. Gegenstand der Erklärung: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Abbildungen können abweichen

5. Der Gegenstand der in Punkt 4 beschriebenen Erklärung entspricht den einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Europäischen Union:

(EU) 2016/425 (PSA)
2011/65/EU (ROHS)

6. Verweise auf die betreffenden harmonisierten Normen oder Verweise auf die anderen technischen Spezifikationen, für die die Konformität erklärt wird:

EN 379:2003+A1:2009 „Grundlegende Anforderungen nach Anhang II der Verordnung 2016/425/EU“
EN 166:2001-04 „Grundlegende Anforderungen nach Anhang II der Verordnung 2016/425/EU“
EN 175:1997-08 „Grundlegende Anforderungen nach Anhang II der Verordnung 2016/425/EU“

7. die benannte(n) Stelle(en):

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH - Alboinstraße 56 -
12103 Berlin - DEUTSCHLAND
Benannte Stelle 0196
ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

hat die **EU-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B)** durchgeführt und die **EU-Baumusterprüfbescheinigung(en)** ausgestellt

Nr. C4588LE/R4 (VH11) ausgestellt von DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, DEUTSCHLAND

N° C3505.1LE (ADF830LE) ausgestellt von ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, DEUTSCHLAND

Nr. C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) ausgestellt von DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH, Alboinstraße 56, 12103 Berlin, DEUTSCHLAND

8. die PSA dem Konformitätsbewertungsverfahren unterliegt: [nur für PSA der Kategorie III] Anhang VIII (Modul D)

9. Weitere Informationen:

Die Personenschutzrüstung entspricht den gelisteten europäischen Richtlinien und Vorschriften, sofern dies gemäß den beigefügten Anweisungen, den geltenden Gesetzen, Normen und Gesetzen sowie der guten Ingenieurpraxis verwendet und gewartet wird. Durch jeden Missbrauch und/oder jede Änderung wird diese Erklärung ungültig.



Marie-Faustine CAMPS
Zubehör und Personenschutzrüstung, Produktmanager EMEAR

Angefertigt in Barcelona am 22. Juni 2022

Unterschiedet für und im Namen von: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Die Markenartikel von Lincoln Electric and Equipment befinden sich im Besitz von Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN®
ELECTRIC

Bedieningshandleiding



VEILIGHEIDSWAARSCHUWINGEN - LEZEN VOOR GEBRUIK



WAARSCHUWING

ARC-stralen kunnen ogen verwonden en huid verbranden



- Controleer vóór het lassen altijd of de helm en het filterglas goed zijn gemonteerd, in goede staat verkeren en niet zijn beschadigd.
- Controleer of het transparante veiligheidsglas schoon is en goed op de helm is bevestigd.
- Draag altijd een veiligheidsbril onder de lashelm en beschermende kleding om uw huid te beschermen tegen straling, brandwonden en spatten.

• Zorg ervoor dat optische straling van andere lasbogen in de onmiddellijke omgeving niet van achter de lashelm en het automatische donkerkleurende filter naar binnen kan komen.

Let op: De automatische donkerkleurende filters in Lincoln-helmen zijn ontworpen om de gebruiker te beschermen tegen schadelijke ultraviolette en infrarode stralen, zowel in het donker als in het licht. Op welk verduisteringsnummer het filter ook is ingesteld, de UV/IR-bescherming is altijd aanwezig.

DAMPEN EN GASSEN kunnen gevaarlijk zijn voor uw gezondheid.



- Houd uw hoofd uit de dampen.
- Gebruik voldoende ventilatie of afzuiging bij de vlamboog of beide om dampen en gassen uit uw ademzone en algemene omgeving te houden.
- Bij het lassen met elektroden die een speciale ventilatie vereisen, zoals roestvrij staal of hardmetaal (zie instructies op verpakking of MSDS) of op staal met lood- of cadmium-coating en andere metalen of coatings die zeer giftige dampen produceren, moet de blootstelling zo laag mogelijk worden gehouden en binnen de toepasselijke OSHA PEL- en ACGIH TLV-grenzen, en dit met behulp van plaatselijke afzuiging of mechanische ventilatie. In besloten ruimten of in sommige omstandigheden in de openlucht, kan een ademhalingstoestel nodig zijn. Extra voorzorgsmaatregelen zijn ook vereist bij het lassen aan gegalvaniseerd staal.

Let op:

- Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de drager kunnen allergische reacties veroorzaken bij daarvoor gevoelige personen.
- Deze automatisch verduisterende lashelm is niet geschikt voor laserlassen.

Raadpleeg <http://www.lincolnelectric.com/safety> voor aanvullende veiligheidsinformatie.

INFORMATIE OVER DE HELM

Deze automatisch verduisterende lashelm gaat automatisch over van een lichte toestand (verduisteringsnummer 3) naar een donkere toestand (verduisteringsnummer 5-13) wanneer het booglassen begint.

Het filter keert automatisch terug naar een lichte stand wanneer de vlamboog stopt.

Zorg ervoor dat uw lastoepassing overeenkomt met het verduisteringsnummer dat in de desbetreffende tabel is aangegeven. (Zie bladzijde 3)

- Bedrijfstemperatuur: -5°C ~ 55°C
- Gebruik of open het automatische donkerkleurende filter niet als het beschadigd is door schokken, trillingen of druk.
- Houd de sensoren en de zonnecel schoon. Reinig de ADF-cassette met een zeepsopje en een zachte doek die vochtig maar niet verzadigd moet zijn.

Deze automatisch verduisterende lashelm is ontworpen voor gebruik bij GMAW-, GTAW-, MMAW-lasen, of plasma-lasen en luchtkoolstofboogsnijden.

De ADF-cassette biedt bescherming tegen schadelijke UV- en IR-straling, zowel in het donker als in het licht.

De ADF-cassette bevat vier sensoren die het licht van de lasboog detecteren, waardoor het glas donkerder wordt tot een ingesteld verduisteringsnummer.

- Gebruik geen oplosmiddelen of schurende reinigingsmiddelen.
- Als het buitenste veiligheidsglas bespat of bedekt is met vuil, moet het onmiddellijk worden vervangen.
- Gebruik alleen vervangingsonderdelen die in deze handleiding worden genoemd.
- Gebruik de helm niet zonder correct gemonteerde binnenste en buitenste veiligheidsglazen.

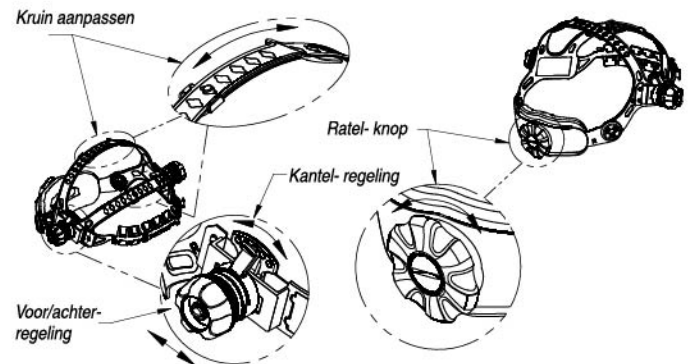
SPECIFICATIES

Modelnr No.: ADF830LE

Optische klasse	1/1/1/1
LCD-zichtveld	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 ")
Cassettegrootte	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 ")
UV/IR-bescherming	Te allen tijde tot verduisteringsnummer DIN13
Boogsensor	4
Lichte toestand	DIN 3
Variabele verduisteringsnummers	DIN 5-8/8-13
Verduisteringsregeling	Intern, bediening digitaal display
Stroomvoorziening	Zonnecel met batterijondersteuning
Batterijpeil-waarschuwing	Rood licht
Waarschuwing voor slijpen	Groen licht
Batterij	CR2450 Lithium (2 vereist)
Aan/uit	Volautomatisch
Omschakeltijd licht naar donker	0,00004 sec. (1/25.000 sec.) van licht naar donker bij 55°C (131°F)
Omschakeltijd van donker naar licht	0,05 sec. (kort) tot 1,0 sec. (lang) 7 niveaus
Gevoeligheidsregeling	Variabel, 7 niveaus
TIG-rating	DC ≥ 2 ampère; AC ≥ 2 ampère
Bedrijfstemperatuur:	-5°C ~ 55°C
Opslagtemperatuur:	-20°C ~ 70°C
Totaal gewicht	635 g (22.39 Oz.)
Compliance	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

GEBRUIKSAANWIJZING

Hoofdband aanpassen



HOOFDMAAT-REGELING: Pas de PASVORM VAN DE HOOFDBAND aan door de ratelknop naar rechts of links te draaien voor de gewenste hoofdmaat. Die ratelknop bevindt zich aan de achterkant van de helm. Pas de **KRUIJN VAN DE HOOFDBAND** aan door het comfort in te stellen en vervolgens de riem onder de geleider te plaatsen en de pennen in de gaten te klikken zodat de riem stevig op zijn plaats wordt vergrendeld.

KANTELREGELING: De kantelregeling bevindt zich aan de rechterkant van de helm. Draai de rechter spanningsknop los en duw het bovenste uiteinde van de instelhendel naar buiten totdat de aanslag van de hendel de inkepingen passeert. Draai vervolgens de hendel naar voren of naar achteren tot de gewenste kantelhoek is bereikt. De stop klikt bij het loslaten automatisch vast en vergrendelt de helm in positie.

VOOR/ACHTER-REGELING: Dit regelt de afstand tussen het gezicht van de gebruiker en de lens. Om af te stellen, draait u de buitenste spanknoppen los en schuift u ze naar voren of naar achteren in de gewenste stand, waarna u ze weer vastdraait. **OPMERKING:** Zorg ervoor dat beide zijden gelijk geïmponeerd zijn voor de juiste oriëntatie.

DE SLIJPKNOP BEDIENEN

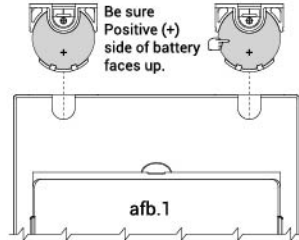
Om het automatisch donkerkleurende filter van een snij- of lasmasker in de slijpmodus te schakelen, moet u eerst de siliconenknop aan de linker kant van de helm vinden. Nadat u de toets hebt gevonden, houdt u deze 3 seconden ingedrukt. Vervolgens knippert een groene LED op de ADF-cassette om de 3 seconden om aan te geven dat u in de slijpmodus bent. Om terug te schakelen naar het vorige snij- of lasverduisteringsnummer, houdt u de toets 3 seconden lang ingedrukt. De slijpmodus is alleen bedoeld voor slijpen, niet voor lassen.



WERKING/FUNCTIES VAN ADF-CASSETTE

STROOM

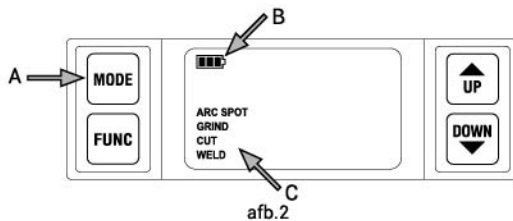
Schuif de batterijhouder uit het auto-verduisteringsfilter (verwijder de gebruikte batterij bij het vervangen van de batterij), plaats de nieuwe CR2450-batterijen in de batterijhouder met de positieve zijde (+) naar boven (zie afb. 1) en plaats de batterijhouder terug in het auto-verduisteringsfilter.



DIGITALE BEDIENINGSHANDLEIDING

• MODUS BESTURING

Druk kort op de toets "MODE" (MODUS) om de gewenste modus voor de werkzaamheden te selecteren (zie afb. 2-A):

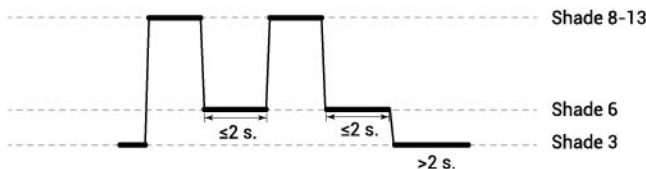


Lasmodus – gebruikt voor de meeste lastoepassingen. Druk op de toets "FUNC" om het aantal tinten, de gevoeligheid en de vertraging goed in te stellen voordat u begint met lassen (zie afb. 2-C). In deze modus zal de lens onmiddellijk verduisteren wanneer u begint met lassen.

Snijmodus – gebruikt voor snijtoepassingen. Druk op de knop "FUNC" om het aantal tinten, de gevoeligheid en de vertraging goed in te stellen voordat u begint met snijden (zie afb. 2-C). In deze modus zal de lens onmiddellijk verduisteren wanneer u begint te snijden.

Slijpmodus – gebruikt voor slijp-toepassingen. In deze modus is de lens vast ingesteld op tint nr. 3. Kan het tintnummer, de gevoeligheid en de vertraginginstellingen niet aanpassen (zie afb. 2-C).

Arc Spot modus – deze modus is geschikt voor puntlassen. De normale lasmodus schakelt zeer snel tussen lichte en donkere status, wat vermoeide ogen kan veroorzaken. Deze modus verbetert het lascomfort door de overgang tussen de lichte stand en de donkere stand in tint 6. In puntlasmodus, wanneer het interval tussen twee bogen minder dan 2 seconden is, zal de helderheid tijdens het interval terugkeren naar tint 6 in plaats van tint 3; Als het interval tussen twee lichtbogen langer is dan 2 seconden, zal bij het stoppen van de lichtboog de helderheid gedurende 2 seconden terugkeren naar tint 6 en vervolgens terugkeren naar de lichttoestand tint 3.



• BATTERIJ-INDICATOR

Het symbool "■■■■" geeft de huidige status van de batterij weer (zie afb. 2-B). Het volume van de batterijen heeft 4 niveausymbolen die verschijnen (zie afb. 3-B). Het symbool "□" verschijnt op het scherm wanneer de batterij nog een levensduur van 1-2 dagen heeft, de CR2450-lithiumbatterijen moeten tijdig worden vervangen. Het symbool van de batterij-indicator verschijnt niet in real time, het moet geüpdatet worden door kort op de toets "MODE" (MODUS) te drukken.



afb.3

• VARIABELE TINTCONTROLE

Druk na het inschakelen van de lens kort op de "FUNC"-toets om "SHADE" (TINT) te kiezen en pas het tintnummer van de lens aan (zie afb. 4). Gebruik de toetsen "UP" (OP) en "DOWN" (NEER) om de lensinstelling op donker in te stellen. Het tintbereik voor elke modus is als volgt:
Lasmodus – nr. 8 – nr. 13
Snijmodus – nr. 5 – nr. 8
Slijpmodus – enkel nr. 3
Arc Spot Modus – nr. 8 – nr. 13



afb.4

Selecteer het juiste tintnummer voor uw las-/snijbewerking, raadpleeg daarvoor de "Tinttabel" hieronder.

• GEVOELIGHEIDSCONTROLE

Druk op de toets "FUNC" om "SENSITIVITY" (GEVOELIGHEID) te kiezen (zie afb. 5). Gebruik de knoppen "UP" (OP) en "DOWN" (NEER) om de lens meer of minder gevoelig te maken voor het booglicht van verschillende lasprocessen. De gevoeligheidsbereiken voor elke modus zijn als volgt:
Lasmodus – nr. 0 – nr. 6
Snijmodus – nr. 0 – nr. 6
Slijpmodus – Geen gevoeligheidsaanpassing.
Arc Spot modus – nr. 0 – nr. 6

- Wanneer de gevoeligheid op niveau 6 wordt ingesteld, zal het filter in donkere toestand blijven om aan sommige speciale lastoepassingen onder LASMODUS, SLIJPMODUS en ARCSPTMODUS te voldoen.

Als eenvoudige regel voor optimale prestaties wordt geadviseerd om in het begin de gevoeligheid op het maximum in te stellen en vervolgens geleidelijk te verlagen, totdat het filter alleen reageert op het laslicht en zonder vervelende onjuiste reacties als gevolg van omgevingslichtomstandigheden (directe zon, intensief kunstlicht, lasapparaat van andere lasser, enz.).

Het kan nodig zijn de helmgevoeligheid aan te passen aan verschillende lichtcondities of als de lens aan en uit knippert. Pas de helmgevoeligheid aan de lichtomstandigheden aan waarin de helm zal worden gebruikt.

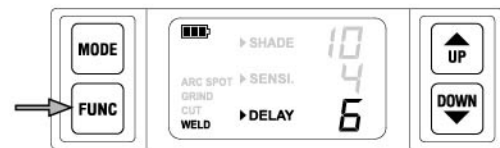
1. Druk op de gevoeligheid "DOWN" (NEER)-toets om de instelling te verlagen tot 0.
2. Richt de helm in de richting waarin u hem wilt gebruiken, waardoor hij wordt blootgesteld aan omgevingslichtomstandigheden.
3. Druk herhaaldelijk op de gevoeligheid "UP" (OP)-toets totdat de lens donker wordt en druk dan op de "DOWN" (NEER)-toets totdat de lens helder wordt. De helm is klaar voor gebruik. Voor bepaalde toepassingen of als de lens aan en uit knippert kan een lichte aanpassing nodig zijn.



afb.5

• VERTRAGINGSREGELING

Druk op de "FUNC"-toets om "DELAY" (VERTRAGING) te kiezen, om de vertraging van de lens in te stellen (zie afb. 6). Gebruik de toetsen "UP" (OP) en "DOWN" (NEER) van de lensvertragingregeling om de tijd in te stellen die de lens nodig heeft om over te schakelen naar de heldere toestand na het lassen of snijden.
Lasmodus – nr. 0 – nr. 6
Snijmodus – nr. 0 – nr. 6
Slijpmodus – Geen vertragingaanpassing.
Arc Spot-modus – geen vertragingaanpassing



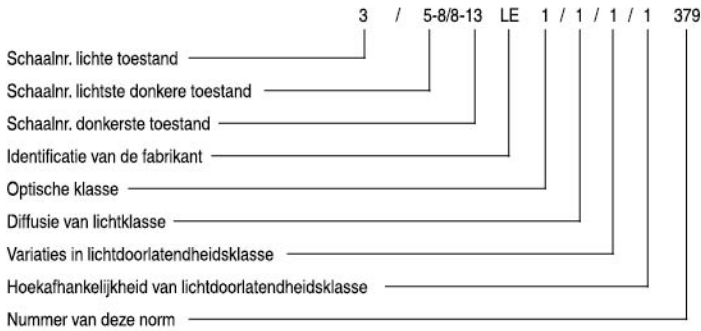
afb.6

De vertraging is met name nuttig voor het elimineren van heldere nastralen bij toepassingen met hogere stroomsterkte, waarbij het lasbad na het lassen tijdelijk fel blijft. Gebruik de vertragingknoppen van de lens om de vertraging aan te passen van 0 naar 6 (0,05 tot 1,0 sec). Wanneer het lassen stopt, verandert het venster automatisch van donker naar licht, maar met een vooraf ingestelde vertraging om eventueel fel nagloeien op het werkstuk te compenseren. De vertragingstijd/respons kan worden ingesteld van niveau 0 tot niveau 6. Het wordt aanbevolen om bij gebruik van puntlassen een kortere vertraging toe te passen en voor toepassingen met hogere stroompieken een langere vertraging toe te passen. Langere vertragingen kunnen ook worden gebruikt bij TIG-lassen met lage stroompieken en TIG/MIG/MAG-puls.

Markering

De buitenschalen en het automatisch donkerkleurende filter zijn dienovereenkomstig gemarkeerd. Indeling voor oog- en gezichtsbescherming is volgens EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

LINCOLN Automatisch verduisterende lashelm EuroWave 3.0LS :



Markering op helm:

«LE EN 175 B»: LE: identificatie van de fabrikant
EN 175: nummer van deze norm
B: bestendigheid tegen schokken van gemiddelde energie

Markering op het buitenste veiligheidsglas:

«LE B CE»: LE: identificatie van de fabrikant
B: bestendigheid tegen schokken van gemiddelde energie

Markering op het binnenste veiligheidsglas:

«LE 1 B CE»: LE: identificatie van de fabrikant
1: optische klasse
B: bestendigheid tegen schokken van gemiddelde energie

WAARSCHUWING

Als bescherming tegen deeltjes met hoge snelheid bij extreme temperaturen is vereist, moet op de gekozen oogbescherming onmiddellijk na de letter van de schokbestendigheid de letter «T» staan. Als de letter van de schokbestendigheid niet wordt gevolgd door de letter «T», mag de oogbeschermer alleen worden gebruikt tegen deeltjes met hoge snelheid bij kamertemperatuur.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Aangemelde keuringsinstantie 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Nummer erkende instantie 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

ONDERHOUD EN REINIGING VAN DE HELM

Reiniging: Reinig de helm door hem af te vegen met een zachte doek. Reinig de oppervlakken van de cassette regelmatig. Gebruik geen sterk reinigingsmiddel. Reinig de sensoren en zonnecellen met spiritus en een schone doek en veeg ze droog met een pluisvrije doek. Dompel de ADF-cassette **NOOIT** onder in water of een andere oplossing.

Opslag: Bewaren op een schone, droge plaats.

VERDUISTERINGSNUMMER INSTELLEN

Aanbevolen verduisteringsnummers volgens EN 379:2003

Proces	MMAW (Staatelkroden)	MAG	TIG	MIG	MIG Met lichte legtingen	Lucht-booglassen gouging	Plasma jet snijden	Microplasma-booglassen	Proces
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250					12			12	250
225	12		12			12			225
200				11	11		12	11	200
175	11	11				11			175
150			11	10			11	10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60			9		10	10		7	60
40				9			9	6	40
30		8						5	30
15	8							4	15
10			8						10
6									6
2									2

Als uw helm geen van de hierboven vermelde verduisteringsnummers bevat, wordt u aangeraden de eerstvolgende donkerdere verduisteringsnummer te gebruiken.

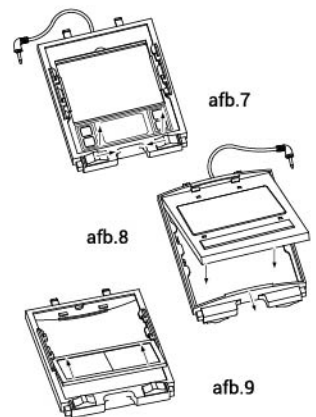
ADF-CASSETTE EN GLAZEN VERVANGEN

Transparant buitenste veiligheidsglas vervangen: Vervang het buitenste veiligheidsglas als het beschadigd is. Verwijder de cassettehouder volgens afbeelding 7. Verwijder het buitenste veiligheidsglas van de helm. Verwijder voorzichtig de pakking van het veiligheidsglas. Steek het nieuwe veiligheidsglas in de pakking en monteer het op de buitenschalen van de helm. Zorg ervoor dat het veiligheidsglas en de pakking op dezelfde manier in de helmschaal worden gemonteerd als deze werden verwijderd.

Transparante binnenste veiligheidsglas vervangen: Vervang het binnenste veiligheidsglas als het beschadigd is. Plaats uw vingernagel in de uitsparing boven het ADF-cassettevenster en buig het glas naar boven tot het loskomt van de randen van het ADF-cassettevenster.

De ADF-cassette vervangen: Verwijder de cassettehouder van de helmschaal. Raadpleeg daartoe afbeelding 7. Buig de onderkant van de cassettehouder zodat u de ADF-cassette uit het frame kunt halen. Installeer de nieuwe ADF-cassette in het frame volgens onderstaande afbeelding 8. Zorg ervoor dat de ADF-cassette correct in de cassettehouder is geplaatst, zoals afgebeeld. Installeer de cassettehouder in de helmschaal.

EEN VERGROOTGLAS INSTALLEREN: Schuif het vergrootglas gewoon in de korte rail aan de zijkanten van de cassettehouder, zie afbeelding 9. De ADF-cassette moet uit de cassettehouder worden verwijderd om het vergrootglas te installeren.



STORINGEN OPlossen

Test vóór het lassen uw ADF-cassette door de voorkant van de ADF-cassette op een heldere lichtbron te richten. Leg uw hand op de sensoren en haal de hand dan snel weg. De cassette moet eventjes donker worden als de sensor wordt belicht. Een toortssteker kan ook worden gebruikt.

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Filter wordt niet donkerder wanneer de TEST-knop wordt ingedrukt.	Batterij bijna leeg.	Vervang de batterij.
Moeilijk te zien door de filter.	Buitenste veiligheidsglas vuil.	Reinig of vervang het veiligheidsglas.
	ADF-cassette vuil.	Maak de ADF-cassette schoon met een sopje en een zachte doek.
Filter wordt niet donkerder als de boog wordt geraakt.	De gevoeligheid is te laag ingesteld.	Stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau.
	Buitenste veiligheidsglas vuil.	Reinig of vervang het veiligheidsglas.
	Het buitenste veiligheidsglas is beschadigd.	Controleer het buitenste veiligheidsglas op barsten of putjes en vervang het glas indien nodig.
	Sensoren zijn geblokkeerd of zonnepaneel is geblokkeerd.	Zorg ervoor dat u tijdens het lassen de sensoren of zonnepanelen niet blokkeert met uw arm of een ander obstakel. Pas uw positie zo aan, dat de sensoren de lasboog kunnen zien.
	Slijpmodus geselecteerd	Zorg ervoor dat het juiste verduisteringsnummer ingesteld is.
Filter wordt donkerder zonder dat er een boog wordt geraakt.	Gevoeligheid te hoog ingesteld.	Stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau.
Filter blijft donker na voltooiing van een laswerk.	Omschakeltijd te hoog ingesteld.	Stel de omschakeltijd in op het gewenste niveau.
Helm schakelt niet over naar slijpmodus na indrukken knop.	De knop werd niet 3 seconden ingedrukt.	Houd de knop 3 seconden ingedrukt.
	De stekker van het filter is niet volledig in de poort gestoken.	Verwijder de stekker uit de poort en steek deze opnieuw in de poort.

WAARSCHUWING



ADF is gebarsten. Lasspatten beschadigen het filter.

STOP het gebruik van dit product als dit probleem zich voordoet. De UV/IR-bescherming kan aangetast zijn, wat kan leiden tot brandwonden aan de ogen en de huid.

Ontbrekend, beschadigd, gebroken, gebarsten of vervormd veiligheidsglas. Vervang het buitenste veiligheidsglas indien nodig.

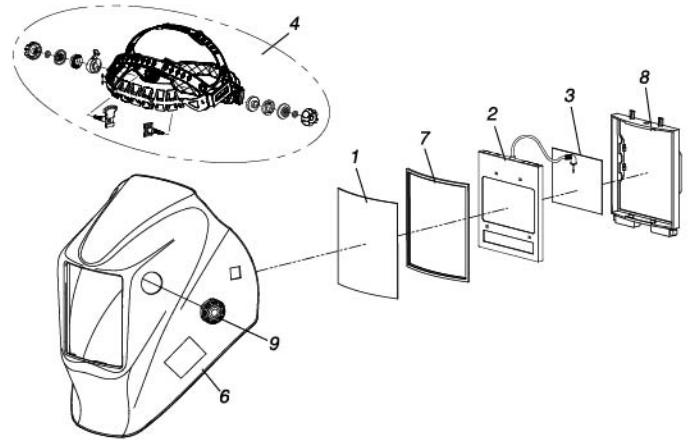
INFORMATIE OVER DE GARANTIE

Referentie IMWS1 in de literatuur.

SCHADE DOOR SPATTEN VALT NIET ONDER DE GARANTIE:

Gebruik dit product niet zonder de juiste transparante veiligheidsglazen aan beide zijden van de cassette met het automatisch donkerkleurende filter (ADF). De transparante veiligheidsglazen die bij deze helm worden geleverd, hebben de juiste maat voor dit product en vervangingen door glazen van andere leveranciers wordt afgeraden.

VERVANGINGSONDERDELEN



Artikel	Onderdeelnr.	Beschrijving	Aantal
1	KP2898-1	Buitenste transparante veiligheidsglas (Pak van 5) Veiligheidsglas oculair 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF-cassette voor EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Binnenste transparante veiligheidsglas (pak van 5) Veiligheidsglas oculair 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Hoofdband voor EuroWave 3.0LS (inclusief zweetband)	1
5*	KP2930-1	Zweetband (Pak van 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS vervangingschelp ZWART (VH11)	1
7	S27978-32	Afdichting buitenste transparante veiligheidsglas	1
8	S27978-153	Cassettehouder	1
9	KP4562-1	Slijpknop	1
10*	KP4491-1	Vervangingsbatterij CR2450	1

Optionele accessoires

Onderdeelnr.	Beschrijving	Aantal
KP3046-100	Vergrootglas 1,00 vergroting	1
KP3046-125	Vergrootglas 1,25 vergroting	1
KP3046-150	Vergrootglas 1,50 vergroting	1
KP3046-175	Vergrootglas 1,75 vergroting	1
KP3046-200	Vergrootglas 2,00 vergroting	1
KP3046-225	Vergrootglas 2,25 vergroting	1
KP3046-250	Vergrootglas 2,50 vergroting	1
KP3047-1	Ronde adapter voor veiligheidshelm	1
KP3486-1	Gegroefde adapter voor veiligheidshelm	1

*Niet afgebeeld

WAARSCHUWING

- Het ADF mag alleen samen met het binnenste veiligheidsglas worden gebruikt.
- Oogbeschermers tegen deeltjes met hoge snelheid die over een gewone bril worden gedragen, kunnen een impact overdragen en aldus een gevaar opleveren voor de drager.
- Kijkglazen met geharde mineraalfilters mogen alleen worden gebruikt met een passende veiligheidsglas.
- Als zowel het kijkglas als het frame niet zijn gemarkeerd met de symbolen F of B, dan wordt het lagere niveau toegekend voor de complete oogbeschermer.
- Als de letter T wordt vermeld, biedt het bescherming tegen deeltjes met hoge snelheid en extreme temperaturen. Als de letter T niet wordt vermeld, biedt de oogbescherming alleen bescherming tegen deeltjes met hoge snelheid en kamertemperatuur.
- Aanbevolen voor gebruik gedurende 5 jaar. De gebruiksduur is afhankelijk van verschillende factoren zoals gebruik, reiniging, opslag en onderhoud. Het product regelmatig controleren op schade en zo nodig vervangen.
- Het product is in overeenstemming met Richtlijn 2001/95/EG, Verordening (EU) 2016/425 en voorschriften voor persoonlijke beschermingsmiddelen (Verordening (EU) 2016/425 zoals opgenomen in de Britse wetgeving en gewijzigd) en de geharmoniseerde norm/EN 166 2001, EN 175:1997 en EN 379:2003+A1:2009 noodzakelijk zoals opgenomen in de Britse wetgeving en gewijzigd, bijlage II.
- De gebruiker moet de arbofunctionaris om zich ervan te verzekeren dat de oogbescherming aan de werksituatie is aangepast.
- De sensoren moeten schoon en vrij worden gehouden.

EU-CONFORMITEITSVERKLARING

1. Persoonlijk beschermingsmiddel (PBM):

Lashelmen **EUROWAVE 3.0LS SERIES** bestaande uit:

- **Automatisch donkerkleurend filter (ADF): EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Buitenschaal: VH 11**
- **Veiligheidsglazen: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Naam en adres van de fabrikant:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanje

3. Deze conformiteitsverklaring wordt afgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanje

4. Onderwerp van de verklaring: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Afbeeldingen kunnen afwijken

5. Het in punt 4 beschreven onderwerp is in overeenstemming met de desbetreffende harmoniseringswetgeving van de Europese Unie:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Verwijzingen naar de relevante geharmoniseerde normen die worden gebruikt of verwijzingen naar de andere technische specificaties waarvoor de conformiteit wordt verklaard:

EN 379:2003+A1:2009 "Essentiële eisen volgens bijlage II van Verordening 2016/425/EU".
EN 166:2001-04 "Essentiële eisen volgens bijlage II van Verordening 2016/425/EU".
EN 175:1997-08 "Essentiële eisen volgens bijlage II van Verordening 2016/425/EU"

7. De aangemelde keuringsinstantie(s):

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH - Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - DUITSLAND

Aangemelde keuringsinstantie 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

heeft het **EU-typeonderzoek (module B)** verricht en heeft het **(de) certifica(a)t(en) van EU-typeonderzoek afgegeven**

Nr. C4588LE/R4 (VH11) afgegeven door DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, DUITSLAND

N° C3505.1LE (ADF830LE) afgegeven door ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, DUITSLAND

Nr. C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) afgegeven door DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, DUITSLAND

8. Het PBM is onderworpen aan de conformiteitsbeoordelingsprocedure: [alleen voor persoonlijke beschermingsmiddelen van categorie III] Bijlage VIII (module D)

9. Aanvullende informatie:

Het persoonlijke beschermingsmiddel voldoet aan de opgesomde Europese richtlijnen en verordeningen indien het wordt gebruikt en onderhouden in overeenstemming met de meegeleverde instructies, toepasselijke wetgeving, normen en goed technisch gebruik. Misbruik en/of wijzigingen maken deze verklaring ongeldig.

Marie-Faustine CAMPS
Manager Accessoires en Persoonlijke beschermingsmiddelen EMEAR

Gedaan te Barcelona op 22 juni- 2022

Ondertekend voor en namens: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric en de merknamen van de apparatuur zijn eigendom van Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, Verenigde Staten
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN
ELECTRIC

Manual del usuario



ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD: LEER ANTES DEL USO



ADVERTENCIA

Los rayos ARC pueden dañar los ojos y quemar la piel



- Antes de soldar, inspeccione siempre la pantalla y la lente del filtro para asegurarse de que estén ajustados correctamente, en buenas condiciones y que no presenten daños.
- Verifique que la lente transparente esté limpia y bien sujeta a la pantalla.

- Use siempre gafas de seguridad debajo de la pantalla de soldadura y ropa protectora para proteger su piel de la radiación, de quemaduras y de salpicaduras.
- Asegúrese de que la radiación óptica de los arcos de otros soldadores en el área inmediata no penetre por detrás de la pantalla y el filtro de oscurecimiento automático.

Nota:

Los filtros de oscurecimiento automático de las pantallas Lincoln están diseñados para proteger al usuario contra los dañinos rayos ultravioleta e infrarrojos, tanto en entornos oscuros como luminosos. Independientemente del tono en que esté configurado el filtro, la protección UV/IR siempre está presente.

LOS HUMOS Y LOS GASES pueden ser peligrosos para su salud.



- Utilice una ventilación o extracción suficiente en el arco o mantenga los humos y los gases fuera de su zona de respiración y del área general.
- Cuando suelde con electrodos que requieran ventilación especial, como acero inoxidable o revestimiento duro (consulte las instrucciones en el envase o la ficha de datos de seguridad), o cuando suelde en acero con revestimiento de plomo o cadmio y otros metales o recubrimientos que producen humos altamente tóxicos, mantenga la exposición lo más baja posible y dentro de los límites aplicables (a saber, el PEL de la OSHA y el TLV de la ACGIH) mediante extracción local o ventilación mecánica. En espacios confinados o, en algunas circunstancias, al aire libre, es posible que se requiera un respirador. También se requieren precauciones adicionales al soldar sobre acero galvanizado.

Nota:

- Los materiales que pueden entrar en contacto con la piel del usuario pueden provocar reacciones alérgicas en personas sensibles.
- Esta pantalla de soldadura con oscurecimiento automático no es adecuada para soldadura con láser.

Consulte <http://www.lincolnelectric.com/safety> para obtener más información de seguridad.

INFORMACION DE LA PANTALLA

Al iniciar la soldadura por arco, esta pantalla de soldadura con oscurecimiento automático cambiará automáticamente de un estado claro (tono 3) a un estado oscuro (tono 5-13).

Cuando el arco se detiene el filtro vuelve automáticamente al estado claro.

Busque la correspondencia entre su aplicación de soldadura y el tono de oscurecimiento indicado en la tabla de tonos. (Ver página 3)

- Temperatura de funcionamiento: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- No utilice ni abra el filtro de oscurecimiento automático si está dañado por golpes, vibraciones o presión.
- Mantenga limpios los sensores y la célula solar. Limpie el cartucho del filtro con una solución de agua con jabón y un paño suave humedecido, pero no empapado.

Esta pantalla de soldadura con oscurecimiento automático está diseñada para usarse con soldadura GMAW, GTAW, MMAW o corte con arco de plasma y arco de aire y carbón.

El cartucho ofrece protección contra la radiación ultravioleta e infrarroja dañina, tanto en entornos oscuros como luminosos.

El cartucho contiene cuatro sensores para detectar la luz del arco de soldadura, lo que hace que la lente se oscurezca hasta el tono de soldadura seleccionado.

- No utilice disolventes ni productos de limpieza abrasivos.
- En caso de salpicadura o suciedad en la lente de la cubierta, esta debe reemplazarse de inmediato.
- Utilice únicamente las piezas de repuesto que se especifican en este manual.
- No utilice la pantalla sin las lentes de protección interior y exterior correctamente instaladas.

ESPECIFICACIONES

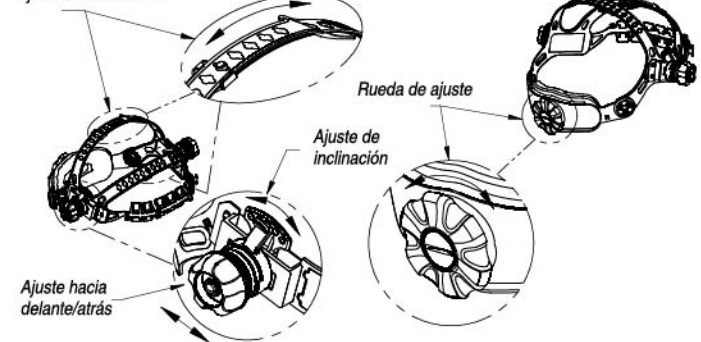
N.º de modelo: ADF830LE

Clase óptica	1/1/1/1
Área de visualización LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 in)
Tamaño del cartucho	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 in)
Protección UV/IR	Hasta el tono DIN 13 en todo momento
Sensores de arco	4
Tono en entorno claro	DIN 3
Tonos de soldadura variables	DIN 5-8/8-13
Control de oscurecimiento	Control de la pantalla digital interno
Alimentación	Célula solar asistida mediante batería
Advertencia de batería baja	Luz roja
Advertencia de amolado	Luz verde
Batería	CR2450 de litio (se precisan 2)
Encendido / apagado	Completamente automático
Tiempo de cambio de claro a oscuro	0,00004 s (1/25 000 s) de claro a oscuro a 55 °C (131 °F)
Tiempo de cambio de oscuro a claro	0,05 s (corto) a 1,0 s (largo) 7 niveles
Control de la sensibilidad	Variable, 7 niveles
Clasificación TIG	CC ≥ 2 amperios; CA ≥ 2 amperios
Temperatura de funcionamiento	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Temperatura de almacenamiento	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Peso total	635 g (22.39 Oz.)
Cumplimiento normativo	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Ajuste del arnés

Ajuste en la coronilla



AJUSTE DEL TAMAÑO DE LA CABEZA: EL APRIETE DEL ARNÉS se ajusta girando la rueda de ajuste hacia la derecha o hacia la izquierda hasta obtener el tamaño de cabeza deseado. Esta rueda se encuentra en la parte posterior de la pantalla.

EL AJUSTE EN LA CORONILLA se consigue ajustando la comodidad, y luego colocando la correa debajo de la guía y encajando las clavijas en los orificios para bloquearlas de manera segura en su lugar.

INCLINACIÓN: El ajuste de inclinación se encuentra en el lado derecho de la pantalla. Afloje la palanca de tensión derecha del arnés y empuje el extremo superior de la palanca de ajuste hacia afuera hasta que la lengüeta de tope de la palanca despeje las muescas. Luego gire la palanca hacia adelante o hacia atrás hasta la posición de inclinación deseada. El tope se activará automáticamente de nuevo al soltar, bloqueando la pantalla en su posición.

AJUSTE HACIA DELANTE/ATRÁS: Ajusta la distancia entre la cara del usuario y la lente. Para ajustar, afloje las perillas de tensión exteriores y deslicelas hacia adelante o hacia atrás hasta la posición deseada y vuelva a apretarlas. NOTA: Para un correcto funcionamiento, asegúrese de que ambos lados estén en la misma posición.

FUNCIONAMIENTO DEL BOTÓN DE AMOLADO

Para cambiar el filtro de oscurecimiento automático de un tono de corte o soldadura al modo de amolado, primero localice el botón de silicona en el lado izquierdo de la pantalla. Una vez localizado el botón, manténgalo pulsado durante 3 segundos. Un LED verde en el cartucho debe parpadear cada 3 segundos después de presionar el botón para indicar que está en el modo de amolado. Para volver al tono anterior de corte o soldadura, simplemente presione y mantenga presionado el botón durante 3 segundos. El modo de amolado está diseñado solo para el amolado, no para soldar.



• CONTROL VARIABLE DEL OSCURECIMIENTO

Después de encender la lente, pulse brevemente el botón «FUNC» para seleccionar «SHADE» y ajuste el número de tono de la lente (véase Fig. 4). Utilice los botones «UP» y «DOWN» para seleccionar el tono de la lente en el estado oscuro. El rango de tonos para cada modo es el siguiente:

- Modo de soldadura - N.º 8 - N.º 13
- Modo de corte - N.º 5 - N.º 8
- Modo de amolado - Solo N.º 3
- Modo punto arco - N.º 8 - N.º 13

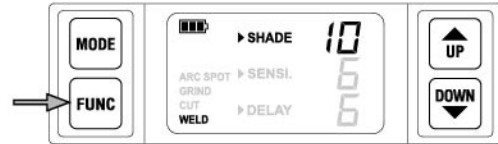


fig.4

Seleccione el número de tono adecuado para el proceso de soldadura/corte consultando la siguiente «Tabla orientativa de tonos».

• CONTROL DE LA SENSIBILIDAD

Pulse el botón «FUNC» para seleccionar «SENSITIVITY» (véase Fig. 5).

Utilice los botones «UP» y «DOWN» para que la lente sea más o menos sensible a la luz del arco de los diferentes procesos de soldadura.

Los rangos de sensibilidad para cada modo son los siguientes:

- Modo de soldadura - N.º 0 - N.º 6
- Modo de corte - N.º 0 - N.º 6
- Modo de amolado - No hay ajuste de sensibilidad
- Modo punto arco - N.º 0 - N.º 6

• Cuando se ajuste la sensibilidad al nivel 6, el filtro se mantendrá en estado oscuro para adaptarse a alguna aplicación de soldadura especial en MODO DE SOLDADURA, MODO DE CORTE y MODO PUNTO ARCO.

Como regla general para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio y luego reducirla gradualmente, hasta que el filtro reaccione solo al parpadeo de la luz de soldadura sin que se active erróneamente debido a las condiciones de luz ambiente (sol directo, luz artificial intensa, arcos de soldadura cercanos, etc.).

Puede que sea necesario ajustar la sensibilidad del casco para adaptarse a las diferentes condiciones de luz o si la lente parpadea. Ajuste la sensibilidad del casco de la siguiente manera: Ajuste la sensibilidad del casco según las condiciones de luz en las que se utilizará.

1. Pulse el botón «DOWN» de sensibilidad para bajar la configuración a 0.
2. Coloque el casco en la dirección de uso, exponiéndolo a las condiciones de luz circundantes.
3. Pulse el botón «UP» de sensibilidad repetidamente hasta que la lente se oscurezca y, a continuación, pulse el botón «DOWN» hasta que la lente se aclare. El casco está listo para su uso. Es posible que sea necesario algún pequeño ajuste para ciertas aplicaciones o si la lente parpadea.

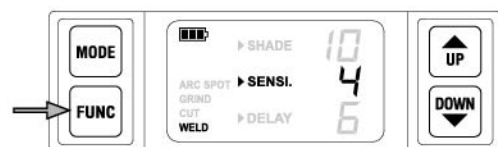


fig.5

• CONTROL DEL TIEMPO DE ESPERA

Pulse el botón «FUNC» para seleccionar «DELAY» e iniciar los ajustes del tiempo de espera de la lente (véase la Fig. 6). Utilice los botones «UP» y «DOWN» para ajustar el tiempo que tarda la lente en cambiar al estado claro después de soldar o cortar.

- Modo de soldadura - N.º 0 - N.º 6
- Modo de corte - N.º 0 - N.º 6
- Modo de amolado - No hay ajuste del tiempo de espera
- Modo punto arco - No hay ajuste del tiempo de espera



fig.6

FUNCIONAMIENTO/CARACTERÍSTICAS DEL CARTUCHO

ALIMENTACIÓN

Deslice el soporte de la batería fuera del filtro de oscurecimiento automático, (retirar la batería utilizada cuando sustituya la batería), inserte las baterías CR2450 nuevas en el soporte de la batería, asegúrese de que el lado positivo (+) de la batería mira hacia arriba (véase Fig. 1) y vuelva a colocar el soporte de la batería en el filtro de oscurecimiento automático.

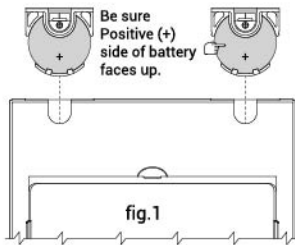


fig.1

GUÍA DE FUNCIONAMIENTO DIGITAL

• CONTROL DE MODO

Pulse el botón «MODE» para seleccionar el modo adecuado para el tipo de trabajo (véase la Fig. 2-A):

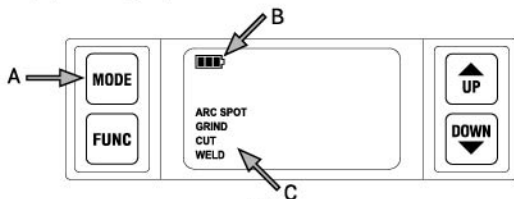


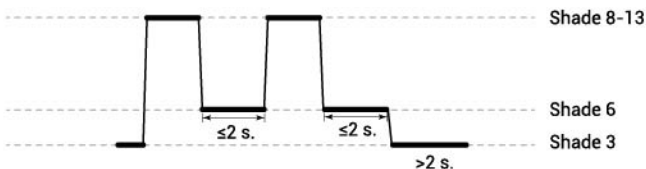
fig.2

Modo de soldadura: utilizado para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. Pulse el botón «FUNC» para ajustar el número de tono, la sensibilidad y el tiempo de espera correctamente antes de la soldadura (véase Fig. 2-C). En este modo, la lente se vuelve oscura inmediatamente cuando se inicia la soldadura.

Modo de corte: utilizado para las aplicaciones de corte. Pulse el botón «FUNC» para ajustar el número de tono, la sensibilidad y el tiempo de espera correctamente antes del corte (véase Fig. 2-C). En este modo, la lente se vuelve oscura inmediatamente cuando se inicia el corte.

Modo de amolado: utilizado para las aplicaciones de amolado. En este modo, el tono de la lente es siempre el tono N.º 3. No se puede ajustar el número de tono, la sensibilidad y el tiempo de espera (véase Fig. 2-C).

Modo punto arco: este modo es adecuado para la soldadura por puntos. El modo normal de soldadura cambia muy rápidamente entre el estado claro y el estado oscuro, lo que puede causar fatiga ocular. Este modo mejora el confort de soldadura cambiando del estado claro al estado oscuro en el tono 6. En modo de soldadura por puntos, cuando el intervalo entre dos arcos es inferior a 2 segundos, el brillo volverá al tono 6 en lugar del tono 3 durante el intervalo; Si el intervalo entre dos arcos es superior a 2 segundos, cuando el arco se detiene, el brillo volverá al tono 6 durante 2 segundos y luego volverá al estado claro tono 3.



• INDICADOR DE BATERÍA

El símbolo «» muestra el estado actual de la batería (véase Fig. 2-B). El volumen de baterías tiene un símbolo con cuatro niveles (véase Fig. 3). El símbolo «» aparece en la pantalla antes de que quede 1 a 2 días de duración de la batería, las baterías de litio CR2450 deben ser sustituidas con la suficiente antelación. El símbolo del indicador de batería no es en tiempo real, debe actualizarse pulsando brevemente el botón «MODE».



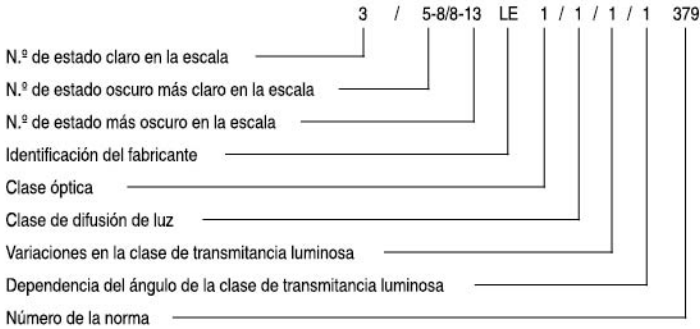
fig.3

El tiempo de espera es particularmente útil para eliminar los brillos posteriores presentes en aplicaciones de amperaje más alto, donde el baño de fusión sigue siendo momentáneamente brillante después de la soldadura. Utilice los botones de Control del tiempo de espera de la lente para ajustar el tiempo de 0 a 6 (0,05 a 1,0 segundos). Cuando la soldadura se detiene, la ventana de visualización cambia automáticamente de oscura a clara, pero con un retardo predefinido para compensar los brillos posteriores en la pieza trabajada. El tiempo de espera / respuesta se puede establecer del nivel 0 al nivel 6. Se recomienda utilizar un tiempo de espera más corto en aplicaciones de soldadura por puntos y un tiempo de espera más largo en aplicaciones que utilizan corrientes más elevadas. También se pueden utilizar tiempos de espera más largos para soldaduras TIG de corriente más baja y TIG / MIG / MAG pulsadas.

Marcado

La carcasa y el filtro de oscurecimiento automático cuentan con el marcado correspondiente. La clasificación para protección ocular y facial es conforme con las normas EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003 + A1:2009.

Pantalla de soldadura con oscurecimiento automático EuroWave 3.0LS :



Marcado en la pantalla:

«LE EN 175 B»: LE: identificación del fabricante
EN 175: número de esta norma
B: resistencia al impacto de energía media

Marcado en la lente de la cubierta frontal:

«LE B CE»: LE: identificación del fabricante
B: resistencia al impacto de energía media

Marcado en la lente de la cubierta interior:

«LE 1 B CE»: LE: identificación del fabricante
1: clase óptica
B: resistencia al impacto de energía media

ADVERTENCIA

Si se requiere protección contra partículas de alta velocidad a temperaturas extremas, el protector ocular seleccionado debe estar marcado con la letra «T» inmediatamente después de la letra de resistencia al impacto. Si la letra de impacto no va seguida de la letra «T», el protector ocular solo se utilizará contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Número de organismo notificado 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Approved body number 2571

ECS GmbH
Huetteldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA PANTALLA

Limpieza: Limpie la pantalla con un paño suave. Limpie las superficies de los cartuchos con regularidad. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y las células solares con una solución de agua y jabón y un paño limpio, y séquelos con un paño que no suelte pelusa. **NO** sumerja el cartucho de oscurecimiento en agua u otra solución.

Almacenamiento: Almacene en un lugar limpio y seco.

CONFIGURACIÓN DE LA GUÍA DE TONOS

Números de tono recomendados según la norma EN 379:2003

Proceso	MMAW (Electrodos de varilla)	MAG	TIG	MIG	MIG con aleaciones ligeras	Arco de aire ranurado	Chorro de plasma corte	Soldadura por arco de microplasma	Proceso
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200				11	11		12	11	200
175	11	11				11			175
150			11	10			11	10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

Si su pantalla no incluye ninguno de los tonos mencionados anteriormente, se recomienda que utilice el siguiente tono más oscuro.

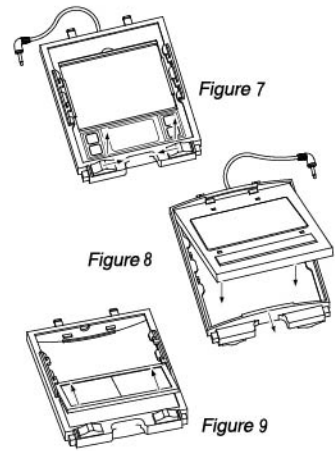
SUSTITUCIÓN DEL CARTUCHO Y LALENTE

Sustitución de la lente de la cubierta transparente frontal: Sustituya la lente de la cubierta frontal si está dañada. Retire el conjunto de soporte ADF como se muestra en la Figura 7. Retire la lente de la cubierta frontal del conjunto de la pantalla. Retire con cuidado la junta de la lente de la cubierta. Instale la nueva lente de la cubierta en la junta y móntela en la carcasa de la pantalla. Asegúrese de montar la lente de la cubierta y la junta en la carcasa de la pantalla de la misma manera en que se retiró.

Sustitución de la lente transparente interior: Sustituya la lente transparente interior si está dañada. Coloque la uña en el hueco sobre la ventana de visualización del cartucho y flexione la lente hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de dicha ventana.

Cambio del cartucho de oscurecimiento: Retire el conjunto de soporte ADF de la carcasa de la pantalla. Consulte la figura 7 para ver el método de extracción. Flexione el extremo inferior del soporte ADF para poder retirar el cartucho ADF del marco. Instale un nuevo cartucho ADF en el marco como se muestra en la figura 8, a continuación. Asegúrese de que el cartucho ADF esté insertado correctamente en el soporte ADF como se muestra. Instale el conjunto de soporte ADF en la carcasa de la pantalla.

INSTALACIÓN DE UNALENTE DE AUMENTO OPCIONAL: Simplemente deslice la lente de aumento en el riel corto ubicado a los lados del soporte ADF como se muestra en la figura 9. Para instalar la lente de aumento hay que retirar el cartucho de oscurecimiento del soporte ADF.



GUÍA DE RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Pruebe su cartucho de oscurecimiento antes de soldar; para ello, dirija el frente del cartucho hacia una fuente de luz brillante. A continuación, con los dedos, cubra y destape rápidamente los sensores. El cartucho debe oscurecerse momentáneamente al exponer el sensor. También se puede utilizar un encendedor de cazoleta.

Problema	Posible causa	Solución
El filtro no se oscurece al presionar el botón de prueba (TEST).	Batería baja.	Sustituir la batería.
Resultado difícil ver a través del filtro.	Lente de la cubierta frontal sucia.	Limpie o sustituya la lente de la cubierta frontal.
	Cartucho sucio.	Limpie el cartucho de oscurecimiento automático con una solución de agua y jabón y un paño suave.
El filtro no se oscurece cuando se enciende el arco.	La sensibilidad configurada es demasiado baja.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente de la cubierta frontal sucia.	Limpie o sustituya la lente de la cubierta frontal.
	La lente de la cubierta frontal está dañada.	Compruebe si la lente de la cubierta frontal está agrietada o picada y sustitúyala según sea necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de no bloquear los sensores o los paneles solares con el brazo u otro obstáculo mientras suelda. Ajuste su posición para que los sensores puedan detectar el arco de soldadura.
	Modo de amolado seleccionado.	Asegúrese de seleccionar el tono adecuado.
Oscurecimiento del filtro sin encendido de arco.	La sensibilidad configurada es demasiado alta.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
El filtro permanece oscuro después de completar una soldadura.	El tiempo de espera configurado es demasiado alto.	Ajuste el tiempo de espera al nivel requerido.
La pantalla no cambiará al modo de amolado después de presionar el botón.	No se ha mantenido el botón durante 3 segundos.	Mantenga pulsado el botón durante 3 segundos.
	El jack de conexión del filtro no está completamente insertado en el puerto del botón.	Retire el jack de conexión del puerto del botón y vuelva a insertarlo en el puerto.

ADVERTENCIA



Si se produce este problema, deje de usar el producto. La protección UV/IR puede verse comprometida y provocar quemaduras en los ojos y la piel.

El ADF está roto. Las proyecciones de soldadura están dañando el filtro.

Lente de la cubierta frontal ausente, dañada, rota, agrietada o distorsionada. Sustituya la lente de la cubierta frontal según sea necesario.

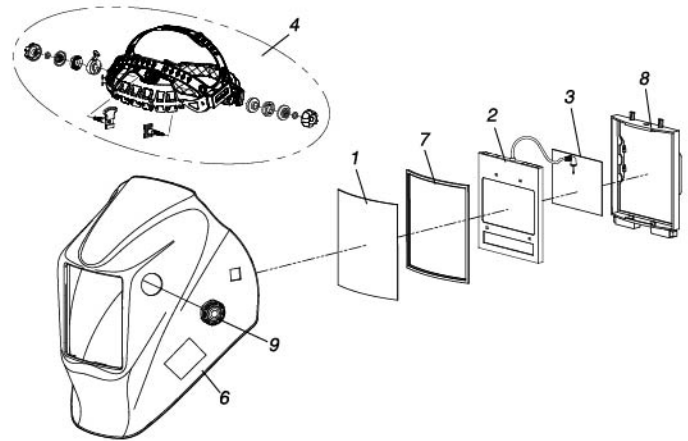
INFORMACIÓN DE GARANTÍA

Referencia IMWS1 incluida en la literatura.

LAS PROYECCIONES DE SOLDADURA NO ESTÁN CUBIERTAS POR LA GARANTÍA:

No utilice este producto sin las lentes transparentes protectoras adecuadas instaladas correctamente en ambos lados del cartucho de filtro de oscurecimiento automático (ADF, Auto-Darkening Filter). Las lentes transparentes suministradas con esta pantalla tienen el tamaño adecuado para su uso con este producto y se debe evitar sustituirlas por las de otros proveedores.

PIEZAS DE REPUESTO



Ítem	N.º de ref.	Descripción	Cantidad
1	KP2898-1	Lente exterior transparente (Cantidad por paquete: 5) Lentes de seguridad oculares 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	Cartucho ADF para EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Lente interior transparente (Cantidad por paquete: 5) Lentes de seguridad oculares 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Conjunto de arnés para EuroWave 3.0LS (incluida la banda antisudor)	1
5*	KP2930-1	Banda anti-sudor (Cantidad por paquete: 2)	1
6	KPW4039-3	Carcasa de recambio EuroWave 3.0LS NEGRO (VH11)	1
7	S27978-32	Sello de lente exterior transparente	1
8	S27978-153	Sopte ADF	1
9	KP4562-1	Conjunto de botón de amolado	1
10*	KP4491-1	Batería de repuesto CR2450	1

Accesorios opcionales

N.º de ref.	Descripción	Cantidad
KP3046-100	Lentes graduadas aumento 1,00	1
KP3046-125	Lentes graduadas aumento 1,25	1
KP3046-150	Lentes graduadas aumento 1,50	1
KP3046-175	Lentes graduadas aumento 1,75	1
KP3046-200	Lentes graduadas aumento 2,00	1
KP3046-225	Lentes graduadas aumento 2,25	1
KP3046-250	Lentes graduadas aumento 2,50	1
KP3047-1	Adaptador tipo halo para casco	1
KP3486-1	Adaptador ranurado para casco	1

*No ilustrado

ADVERTENCIA

- El filtro ADF únicamente deberá usarse junto con la lente de la cubierta interior.
- Los protectores oculares contra las partículas de alta velocidad, usados con gafas graduadas estándar, pueden transmitir impactos y, por lo tanto, constituir un riesgo para el usuario.
- Los protectores oculares con filtro mineral endurecido solo se usarán junto con unas gafas de apoyo adecuadas.
- Si los símbolos F o B no se encuentran tanto en las lentes como en la montura, se asignará el nivel inferior al protector ocular entero.
- Si la letra de impacto aparece junto a la letra «T», el protector ocular podrá utilizarse para la protección contra partículas de alta velocidad en condiciones de temperatura extrema. Si no aparece, el protector ocular solo deberá utilizarse para la protección contra partículas de alta velocidad en condiciones de temperatura ambiente.
- Se recomienda usar el producto por un periodo máximo de 5 años ya que su duración depende de diversos factores como su uso, limpieza, almacenamiento y mantenimiento. Es recomendable realizar inspecciones con frecuencia y sustituir el producto en caso de presentar daños.
- El producto cumple con la Directiva 2001/95/CE, el Reglamento (UE) 2016/425 y los Reglamentos sobre equipos de protección individual (Reglamento (UE) 2016/425 6: Disponible y Norma 6: Disponible y Ley modificada) 2001, EN 175:1997 y EN 379:2003+A1:2009 requerido según lo promulgado en la ley del RU y enmendada, Anexo II.
- El usuario deberá ponerse en contacto con el representante de seguridad y salud para asegurarse de que sus gafas personales le proporcionan la protección adecuada en las condiciones de trabajo.
- Los sensores deberán mantenerse siempre limpios y estar descubiertos.
- Les capteurs doivent toujours être propres et dégagés.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DE LA UE

1. Equipos de protección individual (EPI):

Pantallas de soldadura **EUROWAVE 3.0LS SERIES** compuestas por:

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Carcasa: VH 11**
- **Lentes de seguridad: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Nombre y dirección del fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) España

3. La presente declaración de conformidad se emite bajo la responsabilidad exclusiva del fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) España

4. Objeto de la declaración: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Los gráficos pueden variar

5. El objeto de la declaración que se describe en el punto 4 es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión Europea:

(UE) 2016/425 (EPI)
2011/65/UE (ROHS)

6. Referencias a las normas armonizadas pertinentes utilizadas, o referencias a las demás especificaciones técnicas, en relación con las cuales se declara la conformidad:

EN 379:2003 + A1:2009 «Requisitos esenciales según el Anexo II del Reglamento (UE) 2016/425»
EN 166:2001-04 «Requisitos esenciales según el Anexo II del Reglamento (UE) 2016/425»
EN 175:1997-08 «Requisitos esenciales según el Anexo II del Reglamento (UE) 2016/425»

7. El organismo o los organismos notificados:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlín - ALEMANIA

Número de organismo notificado 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

ha realizado el análisis de tipo UE (módulo B) y ha expedido el certificado o los certificados de exploración de tipo UE

N.º **C4588LE/R4 (VH11)** emitido por DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, ALEMANIA

N.º **C3505.1LE (ADF830LE)** emitido por ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, ALEMANIA

N.º **C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668)** emitido por DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, ALEMANIA

8. El EPI está sujeto al procedimiento de evaluación de la conformidad: [solo para EPI de categoría III] Anexo VIII (módulo D)

9. Información adicional:

El equipo de protección individual cumple con las directivas y regulaciones europeas enumeradas si se usa y mantiene de acuerdo con las instrucciones adjuntas, las leyes aplicables, las normas y las prácticas de ingeniería razonables. Cualquier uso indebido y/o modificación invalidará esta declaración.

Marie-Faustine CAMPS

Responsable de producto de accesorios y equipos de protección individual para la región EMEAR

Hecho en Barcelona el 22 de Junio de 2022

Firmado en nombre y representación de: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Los nombres de marca Lincoln Electric y Equipment son propiedad de Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, EE. UU.
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN
ELECTRIC

Manual do operador



AVISOS DE SEGURANÇA - LER ANTES DE UTILIZAR



AVISO

Os raios do ARCO podem ferir os olhos e queimar a pele



- Antes de soldar, inspecione sempre o capacete e a lente do filtro para ter a certeza de que estão bem colocados, em bom estado e não danificados.
- Verifique se a lente transparente está limpa e bem presa ao capacete.
- Use sempre óculos de segurança ou óculos de proteção debaixo do capacete de soldadura e vestuário de proteção para proteger a pele da radiação, queimaduras e salpicos.

• Certifique-se de que a radiação ótica dos arcos de outros soldadores na área imediata não entra por detrás do capacete e do filtro de escurecimento automático.

Nota:

Os filtros de escurecimento automático nos capacetes Lincoln são concebidos para proteger o utilizador contra os raios ultravioleta e infravermelhos nocivos, tanto no estado escuro como no estado claro. Independentemente da tonalidade do filtro, a proteção UV/IR está sempre presente.

Os FUMOS E OS GASES podem ser perigosos para a sua saúde.



- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação ou exaustão suficiente no arco ou ambos para manter os fumos e gases afastados da sua zona de respiração e área geral.
- Ao soldar com eletrodos que requerem ventilação especial, tais como o aço inoxidável ou de revestimento duro (ver instruções na embalagem ou a FDSM) ou em aço com chumbo ou cádmio e outros metais ou revestimentos que produzem fumos altamente

tóxicos, mantenha a exposição tão baixa quanto possível e dentro dos limites aplicáveis da OSHA PEL e ACGIH TLV utilizando exaustão local ou ventilação mecânica. Em espaços confinados ou em algumas circunstâncias, ao ar livre, pode ser necessário um respirador. São também necessárias precauções adicionais ao soldar em aço galvanizado.

Nota:

- Os materiais que podem entrar em contacto com a pele do utilizador podem causar reações alérgicas a indivíduos suscetíveis.
- Este capacete de soldadura com escurecimento automático não é adequado para soldadura a laser.

Consultar <http://www.lincolnelectric.com/safety>
para informações adicionais de segurança.

INFORMAÇÕES SOBRE O CAPACETE

Este capacete de soldadura de escurecimento automático mudará automaticamente de um estado claro (tonalidade 3) para um estado escuro (tonalidade 5-13) quando a soldadura por arco começar.

O filtro volta automaticamente a um estado claro quando o arco para.

Faça corresponder a sua aplicação de soldadura à tonalidade indicada na tabela de tonalidades. (Ver página 3)

- Temperatura de funcionamento: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Não utilize nem abra o filtro de escurecimento automático se for danificado por choque, vibração ou pressão.
- Mantenha os sensores e a célula solar limpos. Limpe o cartucho do filtro utilizando uma solução de água com sabão e um pano macio que deve estar húmido, mas não saturado.

Este capacete de soldadura de escurecimento automático foi concebido para ser utilizado com soldadura GMAW, GTAW, MMAW ou arco de plasma e corte por arco de carbono ao ar.

O cartucho fornece proteção contra as radiações UV e IR nocivas, tanto em estados escuros como claros.

O cartucho contém quatro sensores para detetar a luz do arco de soldadura, o que resulta no escurecimento da lente até uma determinada tonalidade de soldadura.

- Não utilize solventes nem detergente de limpeza abrasivo.
- Se a lente de cobertura estiver salpicada ou coberta com sujidade, deve ser substituída imediatamente.
- Utilize apenas peças de substituição especificadas neste manual.
- Não utilize o capacete sem lentes de cobertura interiores e exteriores devidamente instaladas.

ESPECIFICAÇÕES

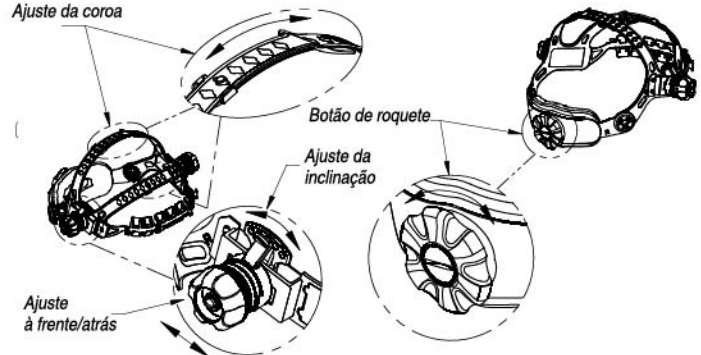
N.º do modelo: ADF830LE

Classe ótica	1/1/1/1
Área de visualização LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 pol.)
Tamanho do cartucho	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 pol.)
Proteção UV/IR	Até à Tonalidade DIN 13 em todos os momentos
Sensores de arco	4
Tonalidade de estado claro	DIN 3
Soldadura com tonalidades variáveis	DIN 5-8/8-13
Controlo de tonalidades	Controlo interno, de visualização digital
Fornecimento de energia	Célula solar com ajuda de pilha
Aviso de pilha fraca	Luz vermelha
Aviso de esmerilhamento	Luz verde
Pilha	CR2450 de lítio (2 necessária)
Ligar/Desligar	Totalmente automático
Tempo de comutação de claro para escuro	0,00004 seg. (1/25 000 seg.) de claro para escuro a 55 °C (131 °F)
Tempo de comutação de escuro para claro	0,05 seg. (curto) a 1 seg. (longo) 7 níveis
Controlo da sensibilidade	Variável, 7 níveis
Classificação TIG	DCz 2 amps; ACz 2 amps
Temperatura de funcionamento	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Temperatura de armazenamento	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Peso total	635 g (22.39 Oz.)
Conformidade	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z87.1

INSTRUÇÕES DE FUNCIONAMENTO

Ajuste do arnés

Ajuste da coroa



AJUSTE DO TAMANHO DA CABEÇA: O APERTO DO ARNÉS é ajustado rodando o botão de roquete para a direita ou para a esquerda para o tamanho desejado. Este botão está localizado na parte de trás do capacete. O AJUSTE DA COROA DO ARNÉS é efetuado ajustando o conforto e, em seguida, colocando a correia por baixo da guia e encaixando os pinos nos orifícios para fixar firmemente no lugar.

INCLINAÇÃO: O ajuste da inclinação está localizado no lado direito do capacete. Desaperte o botão de tensão do arnés direito e empurre a extremidade superior da alavanca de ajuste para fora até que a patilha de batente da alavanca passe os entalhes. Em seguida, rode a alavanca para a frente ou para trás até à posição de inclinação desejada. O batente voltará a engatar automaticamente quando libertado, bloqueando o capacete na posição.

AJUSTE À FRENTE/ATRÁS: Ajusta a distância entre o rosto do utilizador e a lente. Para ajustar, solte os botões de tensão externa e deslize para a frente ou para trás para a posição desejada e volte a apertar. NOTA: Certifique-se de que ambos os lados estão posicionados de forma igual para uma orientação adequada.

OPERAÇÃO DO BOTÃO PARA ESMERILAR

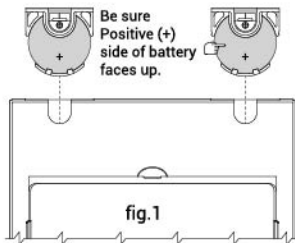
Para mudar o filtro de escurecimento automático de uma tonalidade para corte ou soldadura para o modo para esmerilar, localize primeiro o botão de silicone no lado esquerdo do capacete. Em seguida, prima sem soltar durante 3 segundos. Um LED verde no cartucho deve piscar a cada 3 segundos após o botão ser premido para indicar que está no modo para esmerilar. Para passar novamente para a tonalidade anterior de corte ou soldadura, basta premir sem soltar o botão durante 3 segundos. O modo para esmerilar destina-se apenas a operações de esmerilar e não à soldadura.



FUNCIONAMENTO/CARACTERÍSTICAS DO CARTUCHO

ALIMENTAÇÃO

Deslize o suporte da pilha para fora do filtro de escurecimento automático, (retire a pilha usada quando substituir a pilha), coloque novas pilhas CR2450 dentro do suporte da pilha, certifique-se de que o lado positivo (+) da pilha está virado para cima (Ver fig.1) e coloque o suporte da pilha novamente no filtro de escurecimento automático.



GUIA DE FUNCIONAMENTO DIGITAL

• CONTROLO DO MODO

Pressione brevemente o botão "MODE" (MODO) para selecionar o modo apropriado para a atividade de trabalho (Ver fig.2-A):

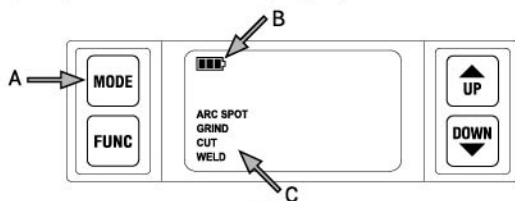


fig.2

Modo de soldadura - utilizado para a maioria das aplicações de soldadura. Pressione o botão "FUNC" para ajustar corretamente o número de sombra, a sensibilidade e as definições de atraso antes de soldar (Ver fig.2-C). Neste modo, a lente escurece imediatamente quando começa a soldar.

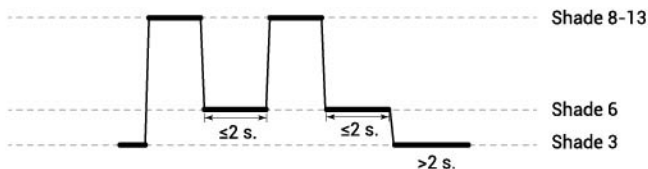
Modo de corte - utilizado para aplicações de corte. Pressione o botão "FUNC" para ajustar corretamente o número de sombra, a sensibilidade e as definições de atraso antes de cortar (Ver fig.2-C). Neste modo a lente escurece imediatamente quando começa a cortar.

Modo de moagem - utilizado para aplicações de moagem. Neste modo, a sombra da lente é a sombra fixa n.º 3. Não pode ajustar o número de sombra, sensibilidade e as definições de atraso (Ver fig.2-C).

Modo de solda por ponto - este modo é adequado para soldadura por pontos. O modo normal de soldadura comuta entre o estado claro e o escuro muito rapidamente, o que pode causar fadiga ocular. Este modo melhora o conforto de soldadura ao fazer a transição entre o estado claro e o escuro na sombra 6.

No modo de soldadura por pontos, quando o intervalo entre dois arcos é inferior a 2 segundos, o brilho voltará à sombra 6 em vez da sombra 3 durante o intervalo;

Se o intervalo entre dois arcos for superior a 2 segundos, quando o arco parar, o brilho voltará à sombra 6 durante 2 segundos e depois voltará à sombra de estado leve 3.



• INDICADOR DE BATERIA

O símbolo "■ ■ ■ ■" mostra o estado atual da pilha (Ver fig.2-B). O volume das pilhas tem um símbolo de quatro níveis que aparecem (Ver fig.3). O símbolo "□" aparece no ecrã antes de restarem 1-2 dias de vida útil da pilha, as pilhas de lítio CR2450 devem ser substituídas a tempo. O símbolo do indicador da pilha não é em tempo real, deve ser atualizado após pressionar o botão "MODE" por breves momentos.



fig.3

• CONTROLO DE SOMBRA VARIÁVEL

Depois de ligar a lente, pressione brevemente o botão "FUNC" para escolher "SHADE" (SOMBRA) e ajustar o número da sombra da lente (Ver fig.4). Use os botões de controlo de sombra "UP" (PARA CIMA) e "DOWN" (PARA BAIXO) para selecionar a sombra da lente no estado escuro. A gama de sombras para cada modo é a seguinte:

Modo de soldadura - N.º 8 ~ N.º 13

Modo de corte - N.º 5 ~ N.º 8

Modo de moagem - N.º 3 apenas

Modo de solda por ponto - N.º 8 ~ N.º 13

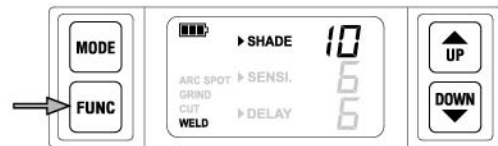


fig.4

Selecione o número de sombra adequado para o seu processo de soldadura/corte, consultando a "Tabela de Sombras" abaixo.

• CONTROLO DA SENSIBILIDADE

Pressione o botão "FUNC" para escolher "SENSITIVITY" (SENSIBILIDADE) (Ver fig.5).

Utilize os botões de Controlo de Sensibilidade "UP" e "DOWN" para tornar a lente mais ou menos sensível à luz do arco de diferentes processos de soldadura.

Os intervalos de sensibilidade para cada modo são as seguintes:

Modo de soldadura - N.º 0 ~ N.º 6

Modo de corte - N.º 0 ~ N.º 6

Modo de moagem - Sem ajuste de sensibilidade

Modo de solda por ponto - N.º 0 ~ N.º 6

Quando se define a sensibilidade ao nível 6, o filtro manter-se-á em estado escuro para satisfazer alguma aplicação especial de soldadura sob MODO DE SOLDADURA, MODO DE CORTE e MODO DE SOLDA POR PONTO.

Como regra simples para um ótimo desempenho, recomenda-se definir a sensibilidade ao máximo no início e depois reduzi-la gradualmente, até que o filtro reaja apenas ao clarão de luz de soldadura e sem disparos falsos irritantes devido às condições de luz ambiente (sol direto, luz artificial intensa, arcos de soldadura vizinhos, etc.).

Pode ser necessário ajustar a sensibilidade do capacete para acomodar diferentes condições de iluminação ou se a lente estiver a piscar Ligada e Desligada. Ajuste a sensibilidade do capacete da seguinte maneira: Ajuste a sensibilidade do capacete às condições de iluminação nas que o capacete será utilizado.

1. Pressione o botão de Sensibilidade "DOWN" para baixar a definição para 0.
2. Vire o capacete na direção em que vai ser utilizado, expondo-o às condições de luz circundantes.
3. Pressione o botão de sensibilidade "UP" repetidamente até que a lente escureça, depois o botão "DOWN" até que a lente fique mais clara. O capacete está pronto a ser utilizado. Pode ser necessário um ligeiro reajuste para certas aplicações ou se a lente estiver a piscar ligada e desligada.

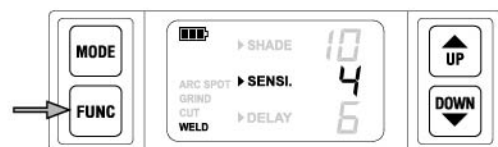


fig.5

• CONTROLO DE ATRASOS

Pressione o botão "FUNC" para escolher "DELAY" (ATRASO), inicie os ajustes de atraso da lente (Ver fig.6). Utilize os botões de Controlo de Atraso da Lente "UP" e "DOWN" para ajustar o tempo para que a lente mude para o estado claro após a soldadura ou corte.

Modo de soldadura - N.º 0 ~ N.º 6

Modo de corte - N.º 0 ~ N.º 6

Modo de moagem - Sem ajuste de atraso

Modo de solda por ponto - Sem ajuste de atraso



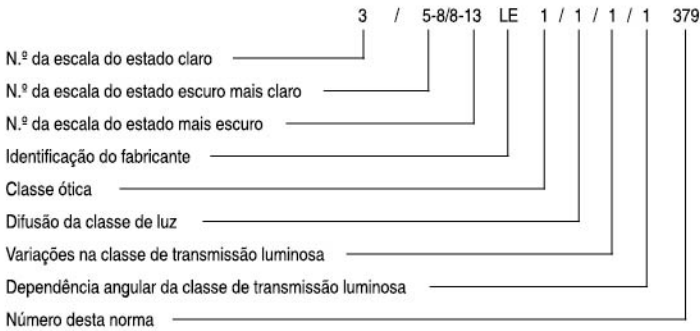
fig.6

O atraso é particularmente útil na eliminação de raios posteriores brilhantes presentes em aplicações de maior amperagem onde a poça de soldadura permanece brilhante momentaneamente após a soldadura. Utilize os botões de Controlo de Atraso da Lente para ajustar o atraso de 0 a 6 (0,05 a 1,0 segundo). Quando a soldadura para, a janela de visualização muda automaticamente de escuro para claro, mas com um atraso predefinido para compensar qualquer brilho posterior brilhante na peça de trabalho. O tempo de atraso / resposta pode ser definido do nível 0 para o nível 6. Recomenda-se a utilização de um atraso menor com aplicações de soldadura por pontos e um atraso maior com aplicações que utilizam correntes mais altas. Atrasos mais longos podem também ser utilizados para soldadura TIG de corrente mais baixa, e pulso TIG / MIG / MAG.

Marcações

O invólucro e o filtro de escurecimento automático estão marcados em conformidade. A classificação para a proteção dos olhos e do rosto está de acordo com a EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003+A1:2009.

LINCOLN Capacete de soldadura de escurecimento automático EuroWave 3.0LS :



Marcação no capacete:

«LE EN 175 B»: LE: identificação do fabricante
EN 175: número desta norma
B: resistência a impacto energético médio

Marcação na frente da lente de cobertura:

«LE B CE»: LE: identificação do fabricante
B: resistência a impacto energético médio

Marcação no interior da lente de cobertura:

«LE 1 B CE»: LE: identificação do fabricante
1: classe ótica
B: resistência a impacto energético médio

AVISO

Caso seja necessária proteção contra partículas de alta velocidade a temperaturas extremas, o protetor ocular selecionado deve estar marcado com a letra «T» imediatamente após a letra de resistência ao impacto. Se a letra de impacto não for seguida pela letra «T», o protetor ocular deve apenas ser utilizado contra partículas de alta velocidade à temperatura ambiente.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Organismo notificado número 0196

TUV Rheinland UK Ltd Fraars Gate (terceiro andar), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Reino Unido - Organismo aprovado n.º 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

CUIDADOS E MANUTENÇÃO DO CAPACETE

Limpeza: Limpe o capacete utilizando um pano macio. Limpe regularmente as superfícies dos cartuchos. Não utilize soluções de limpeza fortes. Limpe os sensores e as células solares com uma solução de água com sabão e um pano limpo e seque com um pano sem fiapos. **NÃO** submerja o cartucho de tonalidade em água ou outra solução.

Armazenamento: Armazene num local limpo e seco.

DEFINIÇÕES DO GUIA DE TONALIDADES

Números de tonalidades recomendadas de acordo com a norma EN 379:2003

Processo	MMAW (Eletrodos de bastião)	MAG	TIG	MIG	MIG com ligas leves	Arco de ar gouging	Jato de plasma corte	Soldadura por arco de microplasma	Processo
600		14							600
500	14	13		14		15			500
450					14				450
400	13			13		14			400
350					13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11					11			175
150		10	11	10			11	10	150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9		10	10		7	60
40									40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

Se o capacete não incluir nenhuma das tonalidades acima referidas, recomenda-se que utilize a seguinte tonalidade mais escura.

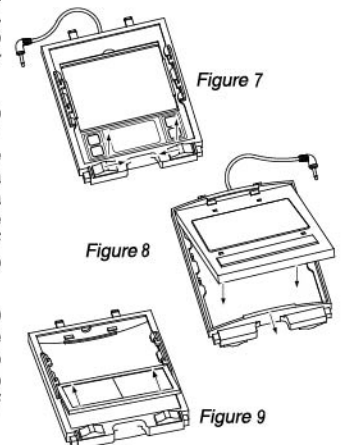
SUBSTITUIÇÃO DE CARTUCHOS E LENTES

Substituir a lente frontal de cobertura transparente: Substitua a lente frontal de cobertura se esta estiver danificada. Retire o conjunto do suporte do ADF de acordo com a Figura 7. Retire a lente frontal de cobertura do conjunto do capacete. Retire cuidadosamente a junta da lente de cobertura. Instale uma nova lente de cobertura na junta e monte no invólucro do capacete. Certifique-se de que monta a lente de cobertura e a junta no invólucro do capacete da mesma forma que foram removidas.

Substituir da lente transparente interior: Substitua a lente transparente interior se esta estiver danificada. Coloque a unha no entalhe acima da janela de visão do cartucho e dobre a lente para cima até se libertar dos bordos da janela de visão do cartucho.

Mudar o cartucho de tonalidade: Retire o conjunto do suporte do ADF do invólucro do capacete. Ver figura 7 para remoção. Dobre a extremidade inferior do suporte do ADF para permitir que o cartucho do ADF seja retirado da moldura. Instale o novo cartucho do ADF na moldura de acordo com a figura 8 abaixo. Certifique-se de que o cartucho do ADF é inserido no suporte do ADF corretamente, conforme mostrado. Instale o conjunto do suporte do ADF no invólucro do capacete.

INSTALAR DE UMA LENTE DE AMPLIAÇÃO DO MERCADO PÓS-VENDA: Basta deslizar a lente de ampliação na calha curta localizada nos lados do suporte do ADF, de acordo com a Figura 9. O cartucho de tonalidade deve ser retirado do suporte do ADF para instalar a lente de ampliação.



GUIA DE RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Teste o cartucho de tonalidade antes de soldar, colocando a frente do cartucho diretamente sob uma fonte de luz brilhante. Em seguida, utilizando os dedos, tape e destape rapidamente os sensores. O cartucho deve escurecer momentaneamente à medida que o sensor é exposto. Pode também ser utilizado um acendedor de maçarico.

Problema	Causa possível	Solução
O filtro não escurece quando o botão TESTE é premido.	Pilha fraca.	Substitua a pilha.
É difícil ver através de filtro.	A lente frontal de cobertura está suja.	Limpe ou substitua a lente frontal de cobertura.
	Cartucho sujo.	Limpe o cartucho de escurecimento automático com uma solução de água com sabão e um pano macio.
O filtro não escurece quando o arco é iniciado.	A sensibilidade está definida demasiado baixa.	Ajuste a sensibilidade para o nível necessário.
	A lente frontal de cobertura está suja.	Limpe ou substitua a lente frontal de cobertura.
	A lente frontal de cobertura está danificada.	Verifique se a lente frontal de cobertura está rachada ou com fendas e substitua conforme necessário.
	Os sensores estão bloqueados ou o painel solar está bloqueado.	Certifique-se de que não está a bloquear os sensores ou painéis solares com o seu braço ou se existe outro obstáculo durante a soldadura. Ajuste a sua posição de modo a que os sensores possam ver o arco de soldadura.
Escurecimento do filtro sem que o arco seja iniciado.	Modo para esmerilação selecionado	Certifique-se de que está selecionada a tonalidade adequada.
	Sensibilidade definida demasiado elevada.	Ajuste a sensibilidade para o nível necessário.
O filtro permanece escuro após concluir uma soldadura.	O tempo de atraso é demasiado elevado.	Ajuste o tempo de atraso para o nível requerido.
O capacete não muda para o modo esmerilação após premir o botão.	O botão não foi mantido premido durante 3 segundos.	Mantenha o botão premido durante 3 segundos
	O conector de encaixe do filtro não está completamente inserido na porta do botão.	Retire o conector de encaixe da porta do botão e reintroduza-o na porta



AVISO



O ADF está rachado. Os salpicos de soldadura estão a danificar o filtro.

Interrompa (PARE) a utilização deste produto se este problema ocorrer. A proteção UV/IR pode estar comprometida, resultando em queimaduras nos olhos e na pele.

Lente frontal de cobertura em falta, danificada, partida, rachada ou distorcida. Substitua a lente frontal de cobertura conforme necessário.

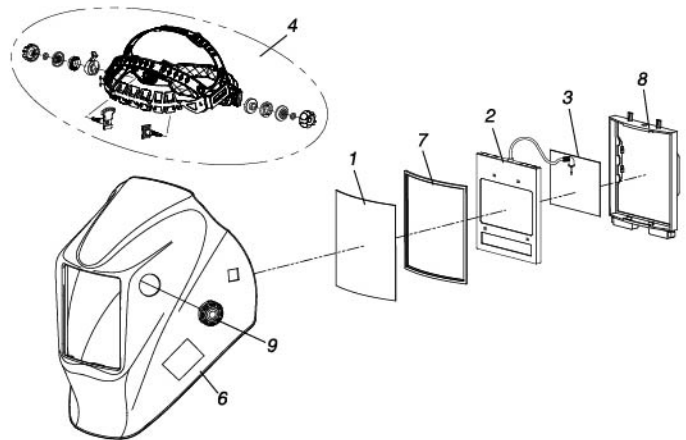
INFORMAÇÃO DE GARANTIA

Referência IMWS1 incluída na documentação.

OS DANOS POR SALPICOS NÃO SÃO COBERTOS PELA GARANTIA:

Não utilize este produto sem as lentes transparentes de proteção corretas instaladas corretamente em ambos os lados do cartucho do filtro de escurecimento automático (ADF). As lentes transparentes fornecidas com este capacete estão devidamente dimensionadas para trabalhar com este produto e as peças de substituição de outros fornecedores devem ser evitadas.

PEÇAS DE SUBSTITUIÇÃO



Item	Ref.º de peça	Descrição	Qty
1	KP2898-1	Lente transparente exterior (Qty por emb.: 5) Lentes de segurança ocular 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	Cartucho do ADF para EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Lente transparente interior (Qty por emb.: 5) Lentes de segurança ocular 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Montagem do arnês para EuroWave 3.0LS (incluindo faixa de transpiração)	1
5*	KP2930-1	Faixa de transpiração (Qty por emb.: 2)	1
6	KPW4039-3	Invólucro de substituição EuroWave 3.0LS PRETO (VH11)	1
7	S27978-32	Vedação da lente transparente exterior	1
8	S27978-153	Suporte do ADF	1
9	KP4562-1	Conjunto do botão para esmerilação	1
10*	KP4491-1	Pilha de substituição CR2450	1

Acessórios opcionais

Ref.º de peça	Descrição	Qty
KP3046-100	Lente de ampliação de 1,00	1
KP3046-125	Lente de ampliação de 1,25	1
KP3046-150	Lente de ampliação de 1,50	1
KP3046-175	Lente de ampliação de 1,75	1
KP3046-200	Lente de ampliação de 2,00	1
KP3046-225	Lente de ampliação de 2,25	1
KP3046-250	Lente de ampliação de 2,50	1
KP3047-1	Adaptador de capacete estilo halo	1
KP3486-1	Adaptador de capacete ranhurado	1

*Não ilustrado

AVISO

- O ADF deve ser utilizado apenas em conjunto com a lente de cobertura interior.
- Os protetores oculares contra partículas a alta velocidade usados sobre óculos oftalmológicos padrão podem transmitir impactos, criando assim um perigo para o utilizador.
- Os oculares com filtro mineral reforçado devem ser utilizados apenas em conjunto com um ocular de apoio adequado.
- Se os símbolos F ou B não forem comuns ao ocular e à armação, deve então ser atribuído o nível mais baixo ao protetor ocular completo.
- Se a letra relativa ao impacto for seguida pela letra «T», pode utilizá-lo como proteção contra partículas a alta velocidade em temperaturas extremas. Se a letra relativa ao impacto não for seguida pela letra «T», deve apenas utilizar o protetor ocular como proteção contra partículas a alta velocidade à temperatura ambiente.
- Recomendamos um período de utilização de 5 anos. O período de duração está dependente de vários fatores como, por exemplo, a utilização dada, a limpeza, o armazenamento e a manutenção. Recomendam-se inspeções frequentes e, caso esteja danificado, a sua substituição.
- O produto está em conformidade com a Diretiva 2001/95/EC, Regulamento (UE) 2016/425 e Regulamentos de Equipamentos de Proteção Pessoal (Regulamento (UE) 2016/425 conforme trazido para a lei do Reino Unido e alterado) e as normas harmonizadas / designadas EN 166:2001, EN 175:1997 e EN 379:2003+A1:2009 necessário conforme trazido para lei do Reino Unido e alterado, Anexo II.
- O utilizador deve contactar o representante de saúde e segurança para garantir que está a utilizar a proteção ocular individual adequada para as condições de trabalho.
- Os sensores devem ser mantidos limpos e desobstruídos.



DECLARAÇÃO DE CONFORMIDADE DA UE

1. Equipamento de proteção individual (EPI):

Capacetes de soldadura EUROWAVE 3.0LS SERIES compostos por:

- ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)
- Invólucro: VH 11
- Lentes de segurança: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668

2. Nome e morada do fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Espanha

3. Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Espanha

4. Objeto da declaração: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Os gráficos podem variar

5. O objeto da declaração descrita no ponto 4 está em conformidade com a legislação de harmonização pertinente da União:

(EU) 2016/425 (EPI)
2011/65/UE (ROHS)

6. Referências às normas harmonizadas pertinentes utilizadas ou referências às outras especificações técnicas em relação às quais a conformidade é declarada:

EN 379:2003+A1:2009 "Requisitos essenciais de acordo com o Anexo II do Regulamento 2016/425/UE"
EN 166:2001-04 "Requisitos essenciais de acordo com o Anexo II do Regulamento 2016/425/UE"
EN 175:1997-08 "Requisitos essenciais de acordo com o Anexo II do Regulamento 2016/425/UE"

7. o(s) organismo(s) notificado(s):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlim - ALEMANHA

Organismo notificado número 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

realizou o exame de tipo UE (Módulo B) e emitiu o(s) certificado(s) de exame de tipo UE

N.º C4588LE/R4 (VH11) emitido pela DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlim, ALEMANHA

N.º C3505.1LE (ADF830LE) emitido pela ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlim, ALEMANHA

N.º C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) emitido pela DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlim, ALEMANHA

8. o EPI está sujeito ao procedimento de avaliação de conformidade: [apenas para EPI de categoria III] Anexo VIII (Módulo D)

9. Informação adicional:

O equipamento de proteção individual cumpre as diretivas e regulamentos europeus enumerados, se utilizado e mantido de acordo com as instruções em anexo, leis aplicáveis, normas e práticas sólidas de engenharia. Qualquer utilização indevida e/ou qualquer modificação tornam esta declaração nula.

Marie-Faustine CAMPS
Gestora de Produtos de Acessórios e Equipamentos de Proteção Individual EMEAR

Elaborado em Barcelona, a 22 de Junho de 2022

Assinado por e em nome de: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

As marcas Lincoln Electric and Equipment são propriedade da Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS

LINCOLN
ELECTRIC



Instrukcja obsługi

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA - PRZECZYTAJ PRZED UŻYCIEM



OSTRZEŻENIE

Promienie ARC mogą uszkodzić oczy i poparzyć skórę;



- Przed spawaniem należy zawsze sprawdzić hełm i szybę filtrującą, aby upewnić się, że są one prawidłowo założone, w dobrym stanie i nieuszkodzone.
- Sprawdź, czy przezroczyste szyby są czyste i dobrze przymocowane do hełmu.
- Zawsze nosić okulary lub gogle ochronne pod hełmem spawalniczym oraz odzież ochronną, aby chronić skórę przed promieniowaniem, oparzeniami i odpryskami.

• Upewnij się, że promieniowanie optyczne z łuków innych spawaczy w bezpośrednim otoczeniu nie dociera zza hełmu i filtra samościemniającego.

Uwaga: Filtry samościemniające w hełmach Lincoln zostały zaprojektowane w celu ochrony użytkownika przed szkodliwym promieniowaniem ultrafioletowym i podczerwonym, zarówno w stanie przyciemnionym, jak i jasnym. Bez względu na to, na jaki odcień jest ustawiony filtr, ochrona przed promieniowaniem UV/IR jest zawsze obecna.

OPARY I GAZY mogą być niebezpieczne dla zdrowia.



- Trzymać głowę z dala od oparów.
- Przy łuku użyć wystarczającej wentylacji lub wyciągu, bądź obu, aby utrzymać opary i gazy z dala od swojej strefy oddychania i obszaru przebywania.
- Podczas spawania elektrodami, które wymagają specjalnej wentylacji, np. ze stali nierdzewnej lub napawanej (patrz instrukcje na opakowaniu lub karcie charakterystyki) lub ze stali pokrytej ołowiem lub kadmem, czy z innych metali lub powłok, wytwarzających wysoce toksyczne opary, należy utrzymywać narażenie na jak najniższym poziomie i zgodne z obowiązującymi limitami OSHA PEL i ACGIH TLV, przy zastosowaniu miejscowej wentylacji wyciągowej lub mechanicznej. W zamkniętych przestrzeniach lub w pewnych okolicznościach na zewnątrz może być wymagany respirator. Dodatkowe środki ostrożności są również wymagane podczas spawania stali ocynkowanej.

Uwaga:

- Materiały, które mogą wejść w kontakt ze skórą użytkownika, mogą powodować reakcje alergiczne u osób wrażliwych.
- Ten hełm spawalniczy z funkcją samościemniania nie jest przeznaczony do spawania laserowego.

Patrz: <http://www.lincolnelectric.com/safety>
aby uzyskać dodatkowe informacje dotyczące bezpieczeństwa.

INFORMACJE DOTYCZĄCE HEŁMÓW

Po rozpoczęciu spawania łukowego ten samościemniający hełm spawalniczy automatycznie przejdzie ze stanu jasnego (przyciemnienie 3) do stanu ciemnego (przyciemnienie 5-13).

Filtr automatycznie powraca do stanu jasnego po zgaśnięciu łuku.

Dopasować wykonywane przez siebie prace do odcienia wskazanego w tabeli kolorów. (patrz strona 3)

- Temperatura pracy: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
- Nie używać ani nie otwierać filtra samościemniającego, jeśli został uszkodzony przez wstrząsy, wibracje lub ciśnienie.
- Utrzymywać czujniki i ogniwo słoneczne w czystości. Kasętkę filtra należy czyścić roztworem wody z mydłem i miękką szmatką, która powinna być wilgotna, ale nie mokra.

Ten samościemniający hełm spawalniczy jest przeznaczony do spawania metodą GMAW, GTAW, MMAW lub cięcia plazmowego i łukowo-powietrznego.

Kaseta zapewni ochronę przed szkodliwym promieniowaniem UV i IR, zarówno w stanie przyciemnionym, jak i jasnym.

Kaseta zawiera cztery czujniki wykrywające światło łuku spawalniczego, które powodują przyciemnienie szyby do wybranego koloru na czas spawania.

- Nie należy używać rozpuszczalników ani środków czyszczących o właściwościach ściernych.
- Jeśli szyba ochronna jest zachłapana lub pokryta brudem, należy ją natychmiast wymienić.
- Używać wyłącznie części zamiennych określonych w niniejszej instrukcji.
- Nie używać hełmu bez prawidłowo zainstalowanych wewnętrznych i zewnętrznych szyb ochronnych.

SPECYFIKACJE

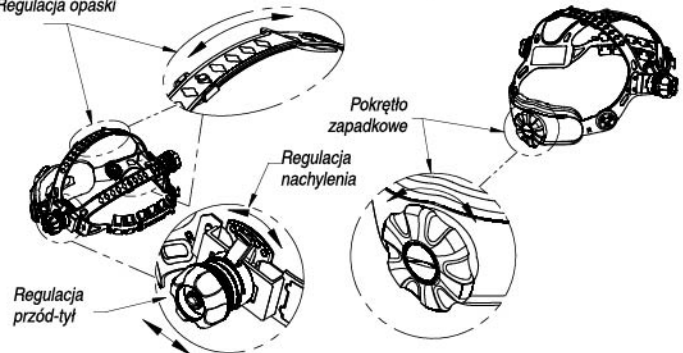
Model nr.: ADF830LE

Klasa optyczna	1/1/1/1
Pole widzenia LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 cala)
Rozmiar kasety	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 cala)
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	Stopień zaciemnienia do DIN13 przez cały czas
Czujniki łuku	4
Odcień stanu jasnego	DIN 3
Zmienne przyciemnienie w czasie spawania	DIN 5-8/8-13
Kontrola przyciemnienia	Wewnętrzna, sterowanie wyświetlaczem cyfrowym
Zasilanie	Ogniwo słoneczne ze wspomaganie akumulatorowym
Ostrzeżenie o niskim stanie akumulatora	Czerwone światło
Ostrzeżenie o trybie szlifowania	Zielone światło
Akumulator	CR2450 litowy (wymagany 2)
Włączanie/wyłączanie zasilania	Całkowicie automatyczne
Czas przełączania z jasnego na przyciemniony	0,00004 s (1/25000 s) od jasnego do ciemnego w temp. 55°C (131°F)
Czas przełączania z przyciemnionego na jasny	0,05 s (krótki) do 1,0 s (długi) 7 poziomów
Kontrola czułości	Zmienna, 7 poziomów
Klasyfikacja TIG	DC ≥ 2 ampery; AC ≥ 2 ampery
Temperatura pracy	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Temperatura przechowywania	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Ciężar całkowity	635 g (22.39 uncji.)
Zgodność z przepisami	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z87.1

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Regulacja nagłowia

Regulacja opaski



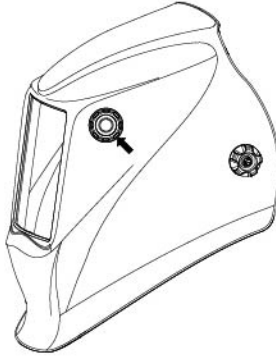
REGULACJA ROZMIARU: DOPASOWANIE NAGŁOWIA reguluje się, obracając pokrętłem zapadkowym w prawo lub w lewo w celu uzyskania pożądanego rozmiaru. Pokrętło znajduje się z tyłu hełmu. **REGULACJA OPASKI NAGŁOWIA** odbywa się poprzez ustawienie komfortowej pozycji, a następnie umieszczenie paska pod prowadnicą i wsunięcie kołków w otwory w celu zablokowania w tej pozycji.

NACHYLENIE: Pokrętło regulacji nachylenia znajduje się po prawej stronie hełmu. Poluzować prawe pokrętło przybity i popchnąć górny koniec dźwigni regulacyjnej na zewnątrz, aż płytka blokująca dźwigni wysunie się z nacięć. Następnie obrócić dźwignię do przodu lub do tyłu, do uzyskaniażądanego nachylenia. Po zwolnieniu, blokada automatycznie zatrzasknie się ponownie, blokując kask w odpowiedniej pozycji.

REGULACJA PRZÓD / TYŁ: Reguluje odległość między twarzą użytkownika a szybą. Aby wyregulować, poluzować zewnętrzne pokrętła napinające i przesunąć do przodu lub do tyłu dożądanego pozycji i ponownie dokręcić. **UWAGA:** Aby zapewnić prawidłowe działanie, upewnij się, że obie strony są równo ustawione.

OBSŁUGA PRZYCIŚKI SZLIFOWANIA

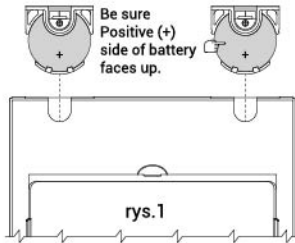
Aby przełączyć filtr samościemniający z przyciemnienia w czasie spawania lub cięcia w tryb szlifowania, należy najpierw zlokalizować silikonowy przycisk po lewej stronie hełmu. Po zlokalizowaniu przycisku, naciśnij go i przytrzymaj przez 3 sekundy. Po naciśnięciu przycisku zielona dioda LED na kasce powinna migać co 3 sekundy, wskazując, że hełm przełączono na tryb szlifowania. Aby wrócić do poprzedniego przyciemnienia w czasie spawania lub cięcia, wystarczy naciśnąć i przytrzymać przycisk przez 3 sekundy. Tryb szlifowania jest przeznaczony tylko do szlifowania, a nie do spawania.



DZIAŁANIE/CECHY KASETY

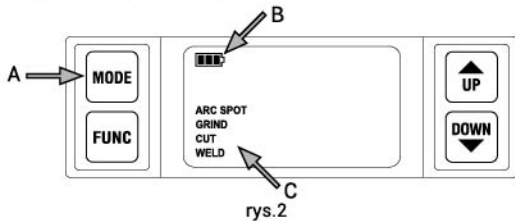
ZASILANIE

Wysunąć uchwyt na baterie z filtra samościemniającego (wyjąć zużyte baterie podczas wymiany baterii), włożyć nowe baterie CR2450 do uchwytu na baterie, upewnić się, że biegun dodatni (+) jest skierowany w górę (patrz rys. 1) i wsunąć uchwyt z powrotem do filtra samościemniającego.



CYFROWY PRZEWODNIK OBSŁUGI • STEROWANIE

Przycisnąć krótko przycisk "MODE", aby wybrać tryb odpowiedni do wykonywanej czynności (patrz rys.2-A):



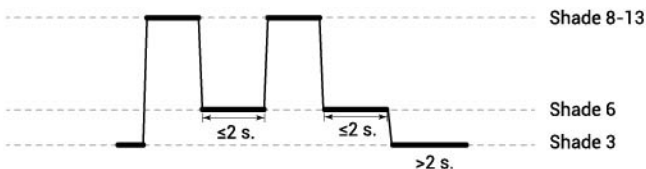
Tryb spawania: używany do większości zastosowań spawalniczych. Naciśnij przycisk "FUNC", aby prawidłowo wybrać stopień przyciemnienia, czułość i ustawienia opóźnienia przed spawaniem (patrz rys.2-C). W tym trybie szyba ściemnia się natychmiast po rozpoczęciu spawania.

Tryb cięcia: używany do zastosowań związanych z cięciem. Naciśnij przycisk "FUNC", aby prawidłowo wybrać stopień przyciemnienia, czułość i ustawienia opóźnienia przed cięciem (patrz rys.2-C). W tym trybie szyba ściemnia się natychmiast po rozpoczęciu cięcia.

Tryb szlifowania: używany do czynności związanych ze szlifowaniem. W tym trybie szyba ma stały stopień przyciemnienia o numerze 3. Nie można regulować stopnia przyciemnienia, czułości i ustawień opóźnienia startu (patrz rys.2-C).

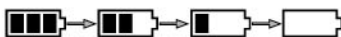
Tryb spawania łukowego: punktowego ten tryb jest odpowiedni do spawania punktowego. Normalny tryb spawania bardzo szybko przełącza się między stanem jasnym i ciemnym, co może powodować zmęczenie oczu. Ten tryb poprawia komfort spawania dzięki przechodzeniu między stanem jasnym a stanem ciemnym o odcieniu 6.

W trybie spawania punktowego, gdy odstęp między dwoma łukami jest krótszy niż 2 sekundy, jasność w czasie przerwy powróci do odcienia 6 zamiast 3; Jeśli odstęp między dwoma łukami jest dłuższy niż 2 sekundy, po zatrzymaniu łuku jasność powróci do odcienia 6 na 2 sekundy, a następnie do stanu jasnego o odcieniu 3.



• WSKAŹNIK NAŁADOWANIA BATERII

Symbol "■■■■" pokazuje aktualny stan baterii (patrz rys.2-B). Naładowanie baterii wyrażane jest poprzez cztery symbole (patrz rys.3). Symbol "□" pojawia się na ekranie wyświetlacza na 1-2 dni przed wyczerpaniem się baterii. Wymienić niezwłocznie baterie litowe CR2450. Symbol wskaźnika baterii nie jest wyświetlany w czasie rzeczywistym, jego aktualizacja następuje po krótkim naciśnięciu przycisku "MODE".



rys.3

• ZMIENNA REGULACJA PRZYCIEMNIANIA

Po włączeniu szyby, naciśnij krótko przycisk "FUNC", aby wybrać opcję "SHADE" (przyciemnienie) i wybrać jego stopień (patrz rys.4). Do wyboru stopnia przyciemnienia szyby, użyć przycisków "UP" i "DOWN". Zakresy przyciemnienia dla każdego trybu są następujące:

- Tryb spawania – nr 8 – nr 13
- Tryb cięcia – nr 5 – nr 8
- Tryb szlifowania – tylko nr 3
- Tryb spawania łukowego punktowego – nr 8 – nr 13



rys.4

Wybrać odpowiedni stopień przyciemnienia dla danego procesu spawania/cięcia, odwołując się do "Tabeli doboru stopnia przyciemnienia" poniżej.

• REGULACJA CZUŁOŚCI

Naciśnij przycisk "FUNC", aby wybrać opcję "SENSITIVITY" (patrz rys.5).

Za pomocą przycisków "UP" i "DOWN" regulować czułość szyby na światło łuku elektrycznego w różnych procesach spawania.

Zakresy czułości dla każdego trybu są następujące:

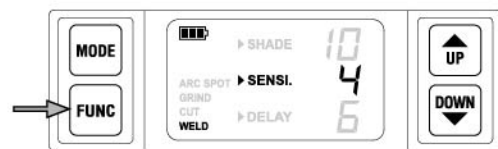
- Tryb spawania – nr 0 – nr 6
- Tryb cięcia – nr 0 – nr 6
- Tryb szlifowania – Brak regulacji czułości
- Tryb spawania łukowego punktowego – nr 0 – nr 6

Po ustawieniu czułości na poziom 6, filtr pozostanie w stanie ciemnym, aby sprostać specjalnym zastosowaniom spawalniczym w TRYBIE SPAWANIA, TRYBIE CIĘCIA I TRYBIE SPAWANIA ŁUKOWEGO PUNKTOWEGO.

W celu uzyskania optymalnego działania, zaleca się na początku ustawić maksymalną czułość, a następnie stopniowo ją zmniejszać, do czasu gdy filtr będzie reagował tylko na błysk światła spawalniczego, bez irytujących, niepożądanych reakcji na światło otoczenia (bezpośrednie promienie słońca, intensywne sztuczne światło, spawarki pracujące w pobliżu itp.).

Dostosowanie czułości hełmu jest konieczne w przypadku różnych warunków oświetleniowych lub jeśli szyba na zmianę zaciemnia się i rozjaśnia. Czułość hełmu regulować w następujący sposób: Dostosować czułość hełmu do warunków oświetleniowych, w których będzie używany.

1. Wcisnąć przycisk "DOWN", aby obniżyć ustawienie czułości do 0.
2. Skierować hełm w stronę, w którą będzie zwrócony w trakcie pracy, wystawiając go na działanie światła w danym otoczeniu.
3. Naciśnij kilkakrotnie przycisk "UP", aż szyba stanie się ciemna, a następnie naciskać przycisk "DOWN" do momentu rozjaśnienia szyby. Hełm jest gotowy do użycia. Niewielka regulacja może być konieczna w przypadku niektórych zastosowań lub gdy występuje migotanie szyby.

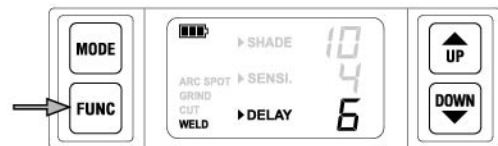


rys.5

• REGULACJA OPÓŹNIENIA

Naciśnij przycisk "FUNC", aby wybrać opcję "DELAY" (opóźnienie) i rozpocząć regulację opóźnienia reakcji szyby (patrz rys.6). Za pomocą przycisków sterowania opóźnieniem "UP" i "DOWN" wyregulować czas powrotu szyby do stanu rozjaśnionego po spawaniu lub cięciu.

- Tryb spawania – nr 0 – nr 6
- Tryb cięcia – nr 0 – nr 6
- Tryb szlifowania – brak regulacji opóźnienia
- Tryb spawania łukowego punktowego – brak regulacji opóźnienia



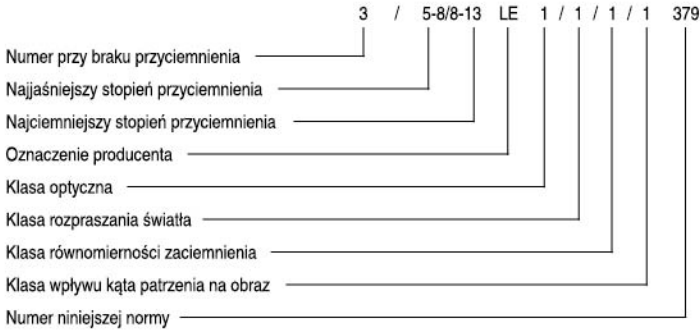
rys.6

Opóźnienie jest szczególnie przydatne do eliminacji efektu poświaty występującego w zastosowaniach o wyższym natężeniu prądu, gdzie jeziorko spawalnicze pozostaje jasne jeszcze przez moment po zakończeniu spawania. Użyć przycisków od 0 do 6, by dostosować opóźnienie (0,05 do 1 sekundy). Po zatrzymaniu spawania, okno przyłbicy automatycznie zmienia kolor z ciemnego na jasny, jednak z ustawioną zwłoką, aby skompensować poświatę na spawanym elemencie. Czas opóźnienia/reakcji może być ustawiony na poziomie od 0 do 6. Zaleca się stosowanie krótszego czasu opóźnienia w przypadku spawania punktowego i dłuższego przy używaniu prądu o większym natężeniu. Dłuższy czas zwłoki może być również stosowany w przypadku spawania TIG prądem o niższym natężeniu oraz pulsacyjnego spawania TIG / MIG / MAG.

Oznaczenia

Skorupa i filtr samościemniający są odpowiednio oznaczone. Klasyfikacja ochrony oczu i twarzy jest zgodna z EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Hełm spawalniczy samościemniający EuroWave 3.0LS :



Oznaczenia na hełmie:

«LE EN 175 B»: LE: oznaczenie producenta
EN 175: numer niniejszej normy
B: odporność na uderzenia o średniej energii

Oznaczenie na przedniej szybie:

«LE B CE»: LE: oznaczenie producenta
B: odporność na uderzenia o średniej energii

Oznaczenie na wewnętrznej szybie:

«LE 1 B CE»: LE: oznaczenie producenta
1: klasa optyczna
B: odporność na uderzenia o średniej energii

OSTRZEŻENIE

Jeśli wymagana jest ochrona przed cząsteczkami o dużej prędkości w ekstremalnych temperaturach, wybrana ochrona oczu powinna być oznaczona literą „T” bezpośrednio po literze oznaczającej odporność na uderzenia. Jeżeli po literze odporności na uderzenia nie występuje litera „T”, osłonę oczu należy stosować wyłącznie w przypadku cząsteczek poruszających się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Jednostka notyfikowana numer 0196

TUV Rheinland UK Ltd Brama braci (trzecie pietro), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Zjednoczone Królestwo - Numer jednostki zatwierdzonej 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

PIELĘGNACJA I KONSERWACJA HEŁMÓW

Czyszczenie: Czyścić hełm, przecierając go miękką szmatką. Regularnie czyścić powierzchnie kasety. Nie należy używać silnych środków czyszczących. Czujniki i ogniwa słoneczne należy czyścić roztworem wody z mydłem i czystą szmatką, a następnie wycierać do sucha niestrzępiącą się szmatką. NIE zanurzać kasety przyciemniającej w wodzie ani innym roztworze.

Przechowywanie: Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

DOBÓR STOPNIA PRZYCIEMNIENIA

Zalecane stopnie przyciemnienia zgodnie z EN 379:2003

Proces	MMAW Elektrody	MAG	TIG	MIG	MIG Z lekkimi stopniami	Złobienie elektropowietrzne	Cięcie plazmowe	Spawanie mikroplazmowe	Proces
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400	13			13		14			400
350					13		13		350
300		12	13	12		13		12	300
250	12		12		12				250
225						12	12		225
200		11		11	11			11	200
175	11		11			11			175
150				10			11	10	150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6								4	6
2									2

Jeśli Twój kask nie zawiera żadnego z wymienionych powyżej odcieni, zaleca się użycie ciemniejszego odcienia.

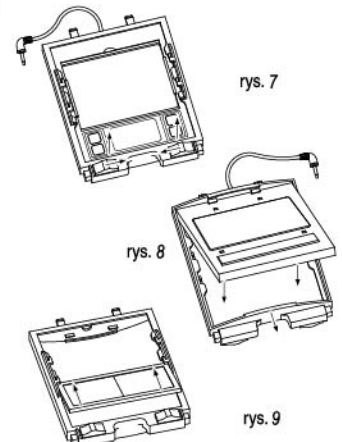
WYMIANA KASETY I SZYBY

Wymiana przedniej przezroczystej szyby ochronnej: Wymienić szybę przednią, jeśli jest uszkodzona. Wyjąć zespół uchwyty ADF zgodnie z rysunkiem 7. Zdjąć przednią szybę ochronną z zespołu hełmu. Ostrożnie zdjąć uszczelkę z szyby ochronnej. Zainstalować nową szybę ochronną w uszczelce i zamontować w skorupie hełmu. Należy pamiętać, aby zamontować szybę ochronną i uszczelkę w skorupie hełmu w taki sam sposób, w jaki została zdjęta.

Wymiana przezroczystej szyby wewnętrznej: Wymienić przezroczystą szybę wewnętrzną, jeśli jest uszkodzona. Umieścić paznokcie we wgłębieniu nad okienkiem kasety i odchyłać szybę do góry, aż odłączy się od krawędzi okienka kasety.

Wymiana kasety przyciemniającej: Wyjąć zespół uchwyty ADF ze skorupy hełmu. Zobacz rysunek 7, gdzie przedstawiono demontaż. Wyjąć dolny koniec uchwyty ADF, aby umożliwić wyjęcie kasety ADF z ramy. Zainstalować nową kasetę ADF w ramie zgodnie z rysunkiem 8 poniżej. Upewnić się, że kasetę ADF jest prawidłowo włożona do uchwyty ADF, jak pokazano na rysunku. Zainstalować zespół uchwyty ADF w skorupie kasku.

INSTALOWANIE SZYBY POWIEKSZAJĄCEJ, DO KUPIENIA OSOBNO: Wystarczy wsunąć szybę powiększającą do krótkiej szyny znajdującej się po bokach uchwyty ADF, jak pokazano na rysunku 9. Aby móc zainstalować szybę powiększającą, należy wyjąć kasetę przyciemniającą z uchwyty ADF.



ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Przed spawaniem przetestować kasety przyciemniającą, kierując przód kasety w stronę jasnego źródła światła. Następnie palcami szybko zakrywać i odsłaniać czujniki. Kaseta powinna przyciemnić się natychmiast po odsłonięciu czujnika. Można również użyć palnika.

Problem	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
Filtr nie przyciemnia się po naciśnięciu przycisku TEST.	Niski poziom akumulatora.	Wymienić akumulator.
Trudno coś zobaczyć przez filtr.	Zabrudzona przednia szyba ochronna.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybę ochronną.
	Brudna kaseta.	Wyczyścić kasety samościemniającą roztworem wody z mydłem i miękką szmatką.
Filtr nie przyciemnia się po zajarzeniu łuku.	Czułość jest ustawiona zbyt nisko.	Dostosować czułość do wymaganego poziomu.
	Zabrudzona przednia szyba ochronna.	Wyczyścić lub wymienić przednią szybę ochronną.
	Przednia szyba ochronna jest uszkodzona.	Sprawdzić, czy przednia szyba ochronna nie jest pęknięta lub wyszczerbiona i w razie potrzeby wymienić.
	Czujniki lub panel słoneczny są zasłonięte.	Upewnić się, że podczas spawania nie zasłaniamy czujników ani paneli słonecznych ramieniem lub w inny sposób. Dostosować swoje położenie tak, aby czujniki widziały łuk spawalniczy.
	Wybrano tryb szlifowania	Upewnić się, że wybrano odpowiednie przyciemnienie.
Filtr przyciemnia się bez zajarzenia łuku.	Zbyt wysoka czułość.	Dostosować czułość do wymaganego poziomu.
Filtr pozostaje przyciemniony po zakończeniu spawania.	Za długi czas opóźnienia.	Dostosować czas opóźnienia do wymaganego poziomu.
Hełm nie przełącza się w tryb szlifowania po naciśnięciu przycisku.	Przycisk nie był wciskany przez 3 sekundy.	Nacisnąć i przytrzymać przycisk przez 3 sekundy.
	Wtyczka filtra nie jest całkowicie dociśnięta do portu przycisku.	Wyjąć wtyczkę z portu przycisku i włożyć ją ponownie

OSTRZEŻENIE



ADF jest pęknięty. Odpryski spawalnicze uszkadzają filtr.

Przerwać używanie tego produktu, jeśli wystąpi ten problem. Ochrona UV/IR może być zagrożona, powodując oparzenia oczu i skóry.

Brak, uszkodzenie, pęknięcie, wyszczerbienie lub zniekształcenie przedniej szyby ochronnej. W razie potrzeby wymienić przednią szybę ochronną.

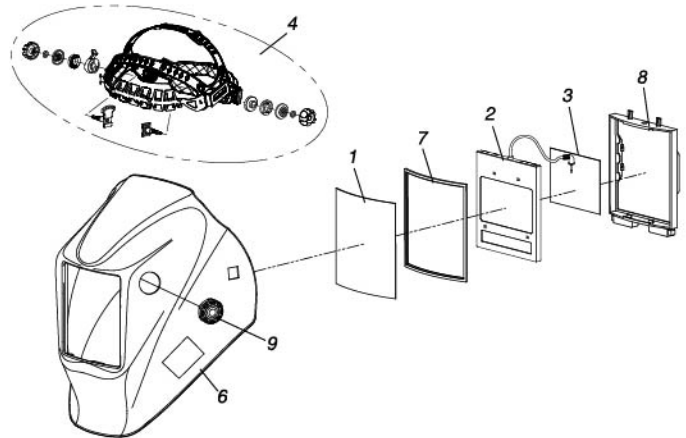
INFORMACJE GWARANCYJNE

Odniesienie do IMWS1 zawarte w literaturze.

USZKODZENIA ODPRYSKOWE NIE SĄ OBJĘTE GWARANCJĄ:

Nie używać tego produktu bez odpowiedniej przezroczystej szyby ochronnej zainstalowanej prawidłowo po obu stronach kasety filtra samościemniającego (ADF). Przezroczyste szyby dostarczane z tym hełmem są odpowiednio dopasowane do tego produktu i należy unikać zamienników od innych dostawców.

CZĘŚCI ZAMIENNE



Poz.	Nr części	Opis	Ilość
1	KP2898-1	Przezroczysta szyba zewnętrzna (pkg. ilość: 5) Szyba ochronna 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	Kaseta ADF do EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Wewnętrzna przezroczysta szyba (Pkg. ilość: 5) Szyba ochronna 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Więzba dohelmowa EuroWave 3.0LS (wraz z potnikiem)	1
5*	KP2930-1	Opaska (Pkg. ilość: 2)	1
6	KPW4039-3	Zapaska skorupa EuroWave 3.0LS CZARNA (VH11)	1
7	S27978-32	Uszczelka zewnętrznej przezroczystej szyby	1
8	S27978-153	Uchwyt ADF	1
9	KP4562-1	Zespół przycisku szlifowania	1
10*	KP4491-1	Akumulator zamienny CR2450	1

Akcesoria opcjonalne

Nr części	Opis	Ilość
KP3046-100	Szyba powiększająca, powiększenie 1,00	1
KP3046-125	Szyba powiększająca, powiększenie 1,25	1
KP3046-150	Szyba powiększająca, powiększenie 1,50	1
KP3046-175	Szyba powiększająca, powiększenie 1,75	1
KP3046-200	Szyba powiększająca, powiększenie 2,00	1
KP3046-225	Szyba powiększająca, powiększenie 2,25	1
KP3046-250	Szyba powiększająca, powiększenie 2,50	1
KP3047-1	Adapter-opaska do twardych kasków	1
KP3486-1	Adapter do twardych kasków ze szczelinami	1

*Bez ilustracji

OSTRZEŻENIE

- Filtr ADF powinien być używany wyłącznie w połączeniu z wewnętrzną szybą ochronną.
- Oslony oczu, które są odporne na przenikanie cząstek poruszających się z dużą prędkością, noszone na normalne okulary, mogą przenosić siłę uderzenia, stwarzając zagrożenie dla użytkownika.
- Szklka ze wzmocnionym filtrem mineralnym powinny być używane tylko w połączeniu z odpowiednimi szklkami ochronnymi.
- Jeżeli symbole F lub B nie są identyczne dla obu szkieł lub opravek, należy przyjąć niższy poziom ochrony dla całej osłony oczu.
- Jeżeli po literze oznaczającej odporność na uderzenia znajduje się litera „T”, hełmu można używać do ochrony przed cząstkami poruszającymi się z dużą prędkością w ekstremalnych temperaturach. Jeżeli po literze oznaczającej odporność na uderzenia nie znajduje się litera „T”, hełmu można używać do ochrony przed cząstkami poruszającymi się z dużą prędkością jedynie w temperaturze pokojowej.
- Zaleca się stosowanie przez okres 5 lat. Trwałość zależy od wielu czynników, takich jak sposób użytkowania, przechowywanie w czystości i konserwacja. Zaleca się przeprowadzanie częstych kontroli i wymianę, w przypadku stwierdzenia uszkodzenia.
- Produkt jest zgodny z dyrektywą 2001/95/WE, rozporządzeniem (UE) 2016/425 i przepisami dotyczącymi środków ochrony osobistej (rozporządzenie (UE) 2016/425 w brzmieniu wprowadzonym do prawa brytyjskiego i znowelizowanymi) oraz zharmonizowaną normą EN 166: 2001, EN 175:1997 i EN 379:2003+A1:2009, konieczne, wprowadzone do prawa brytyjskiego i zmienione, załącznik II.
- Użytkownik powinien skontaktować się z osobą odpowiedzialną za BHP, aby upewnić się, że otrzymał osłonę oczu odpowiednią do wykonywanej pracy.
- Czujniki należy utrzymywać w czystości i odsłonięte.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

1. Środki ochrony indywidualnej (PPE):

Hełmy spawalnicze EUROWAVE 3.0LS SERIES składają się z:

- ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)
- Skorupy: VH 11
- Szyby ochronnych: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668

2. Nazwa i adres producenta:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Hiszpania

3. Niniejsza deklaracja zgodności została wydana na wyłączną odpowiedzialność producenta:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Hiszpania

4. Przedmiot deklaracji: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Zdjęcie może odbiegać od rzeczywistego wyglądu

5. Przedmiot deklaracji opisanej w punkcie 4 jest zgodny z odpowiednim unijnym prawodawstwem harmonizacyjnym:

(UE) 2016/425 (PPE)
2011/65/UE (ROHS)

6. Odwołania do odnośnych norm zharmonizowanych lub do innych specyfikacji technicznych, w odniesieniu do których deklarowana jest zgodność:

EN 379:2003+A1:2009 „Zasadnicze wymagania zgodnie z Załącznikiem II Rozporządzenia 2016/425/UE”
EN 166:2001-04 „Zasadnicze wymagania zgodnie z Załącznikiem II Rozporządzenia 2016/425/UE”
EN 175:1997-08 „Zasadnicze wymagania zgodnie z Załącznikiem II Rozporządzenia 2016/425/UE”

7. jednostka/-i notyfikowana/-e:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56
12103 Berlin — NIEMCY

Jednostka notyfikowana numer 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

przeprowadziła badanie typu UE (moduł B) i wydała certyfikat(y) badania typu UE

Nr C4588LE/R4 (VH11) wydany przez DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, NIEMCY

N° C3505.1LE (ADF830LE) wydany przez ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, NIEMCY

Nr C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) wydany przez DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, NIEMCY

8. ŚOI podlegają procedurze oceny zgodności: [tylko dla ŚOI kategorii III] Załącznik VIII (Moduł D)

9. Dodatkowe informacje:

Środki ochrony indywidualnej spełniają wymagania wymienionych dyrektyw i rozporządzeń europejskich, jeśli są używane i konserwowane zgodnie z załączonymi instrukcjami, obowiązującymi przepisami, normami i zasadami dobrej praktyki inżynierskiej. Wszelkie niewłaściwe użycie i/lub modyfikacje czynią niniejszą deklarację nieważną.

Marie-Faustine CAMPS
Kierownik produktu ds. akcesoriów i środków ochrony indywidualnej EMEAR

Sporządzono w Barcelonie dnia 22 Czerwiec 2022 r.

Podpisano w imieniu i na rzecz: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Marki Lincoln Electric i Equipment są własnością Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN®
ELECTRIC

Provozní příručka



BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ - PŘED POUŽITÍM SI PŘEČTĚTE



UPOZORNĚNÍ

Paprsky oblouku mohou poškodit oči a spálit pokožku



- Před svařováním vždy zkontrolujte kuklu a filtrační čočku, abyste se ujistili, že jsou správně nasazeny, v dobrém stavu a nepoškozené.
- Zkontrolujte, zda je čirá čočka čistá a bezpečně připevněná ke kukle.
- Pod svářecí kukly vždy noste ochranné brýle a používejte ochranný oděv, abyste chránili pokožku před zářením, popáleninami a rozstříkem.

• Zajistěte, aby optické záření z jiných svařovacích oblouků v bezprostřední blízkosti neproniklo do kukly a samozatmavovacího filtru zezadu.

Poznámka:

Samozatmavovací filtry v kuklách Lincoln jsou navrženy tak, aby chránily uživatele před škodlivými ultrafialovými a infračervenými paprsky jak za tmy, tak za světla. Bez ohledu na to, na jaký odstín je filtr nastaven, ochrana proti UV/IR je vždy přítomna.

VÝPARY A PLYNY mohou být nebezpečné pro vaše zdraví.



- Hlavu držte dál od výparů.
- Použijte dostatečné větrání nebo odsávání na oblouku nebo oboji, abyste udrželi výpary a plyny mimo vaši dýchací zónu a oblast pohybu.
- Při svařování elektrodami, které vyžadují speciální odvětrání, jako je nerezová ocel nebo tvrdé povrchy (viz pokyny na nádobě nebo bezpečnostní list) nebo na olovem či kadmíem pokovenou ocel a jiné kovy nebo povrchové úpravy, které produkují vysoce

toxické výpary, udržujte kontakt co nejnižší a v rámci příslušných limitů OSHA PEL a ACGIH TLV s použitím místního odsávání nebo mechanického odvětrání. Ve stísněných prostorách nebo za určitých okolností venku může být nutné používat respirátor. Při svařování na pozinkované oceli jsou také nutná další bezpečnostní opatření.

Poznámka:

- Materiály, které by mohly přijít do styku s pokožkou nositele, by mohly u náchylných jedinců vyvolat alergické reakce.
- Tato samostmívající svářecí kukla není vhodná pro laserové svařování.

Viz <http://www.lincolnelectric.com/safety>
pro další bezpečnostní informace.

INFORMACE O KUKLE

Při zahájení svařování elektrickým obloukem tato svařovací kukla automaticky přejde ze světlého stavu (ztmavení 3) do tmavého (ztmavení 5-13).

Když oblouk přestane hořet, filtr přejde automaticky do světlého stavu.

Přiřaďte typ svařování k ztmavení uvedenému v tabulce ztmavení. (Viz strana 3)

- Provozní teplota: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Nepoužívejte a neotvírejte samozatmavovací filtr, pokud je poškozen nárazem, vibracemi nebo tlakem.
- Senzory a solární články udržujte čisté. Kazetu s filtrem čistěte mýdlovou vodou a měkkým hadříkem, který by měl být vlhký, ale nikoli moký.

Tato samostmívající kukla je určena pro použití při svařování typu GMAW, GTAW, MMAW nebo pro řezání plazmovým obloukem a plazmové řezání vzduchovým obloukem.

Kazeta poskytuje ochranu před škodlivým UV a IR zářením v zatmaveném i světlém stavu.

Kazeta obsahuje čtyři senzory pro detekci světla ze svařovacího oblouku, díky čemuž se čočka ztmaví na vybraný stupeň ztmavení pro svařování.

- Nepoužívejte rozpouštědla či abrazivní čisticí prostředky.
- Pokud je krycí čočka potřísněna nebo pokryta špínou, měla se okamžitě vyměnit.
- Používejte pouze náhradní díly uvedené v této příručce.
- Nepoužívejte kuklu bez správně nasazených vnitřních a vnějších krycích čoček.

SPECIFIKACE

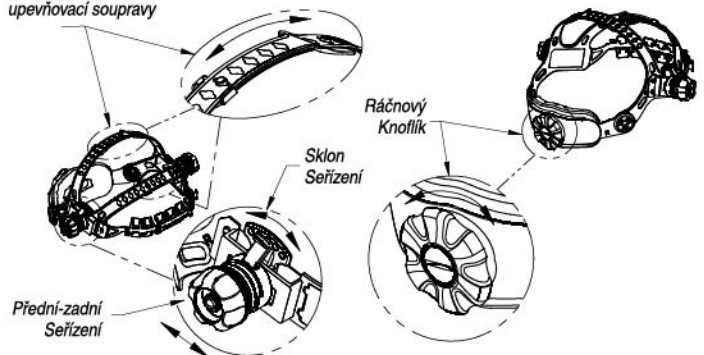
Č. modelu: ADF830LE

Optická třída	1/1/1/1
LCD průzor	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 palce)
Velikost kazety	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 palce)
Ochrana proti UV/IR	Až do ztmavení DIN 13 za všech okolností
Senzory oblouku	4
Ztmavení ve světlém stavu	DIN 3
Variabilní svařovací ztmavení	DIN 5-8/8-13
Ovládání ztmavení	Interní, ovládání na digitálním displeji
Zdroj napájení	Solární články s baterií
Varování o vybité baterii	Červené světlo
Upozornění na broušení	Zelené světlo
Baterie	CR2450 Lithium (nutné 2 ks)
Zapnutí / vypnutí	Plně automatické
Doba přechodu ze světlého do tmavého stavu	0,00004 s (1/25 000 s) od světla do tmavé při 55 °C (131 °F)
Doba přechodu z tmavého do světlého stavu	0,05 s (krátká) na 1,0 s (dlouhá), 7 úrovní
Regulace citlivosti	Variabilní, 7 úrovní
TIG rating	DC ≥ 2 A; AC ≥ 2 A
Provozní teplota	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Teplota skladování	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Celková hmotnost	635 g (22.39 Oz.)
Použité předpisy	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

POKYNY K POUŽITÍ

Nastavení náhlavní upevňovací soupravy

Nastavení korunky náhlavní upevňovací soupravy



SEŘÍZENÍ DLE VELIKOSTI HLAVY: TĚSNOST NÁHLAVNÍ UPEVNĚVACÍ SOUPRAVY se nastavuje otočením ráčnového knoflíku doprava nebo doleva na požadovanou velikost hlavy. Tento knoflík je umístěn na zadní straně kukly. **NASTAVENÍ KORUNKY NÁHLAVNÍ UPEVNĚVACÍ SOUPRAVY** se provádí nastavením pohodlné polohy, pak umístíte popruh pod vodítko a zacvaknete koliky do otvorů, aby bezpečně držely na místě.

SKLON: Nastavení sklonu se nachází na pravé straně kukly. Uvolněním pravého regulačního knoflíku náhlavní soupravy a stlačením horního konce nastavovací páčky ven, až se páčka zastaví a zobek zapadne do drážek. Poté otáčejte páčkou dopředu nebo dozadu do požadované polohy sklonu. Po uvolnění aretace kukly do správné polohy se zarážka automaticky znovu aktivuje.

PŘEDNÍ-ZADNÍ SEŘÍZENÍ: Upravuje vzdálenost mezi obličejem uživatele a čočkou. Pro nastavení povolte vnější napínací knoflíky, posuňte je dopředu nebo dozadu do požadované polohy a znovu je utáhněte. **POZNÁMKA:** Ujistěte se, že obě strany jsou pro správné fungování v rovnoměrné poloze.

PROVOZ TLAČÍTKA BROUŠENÍ

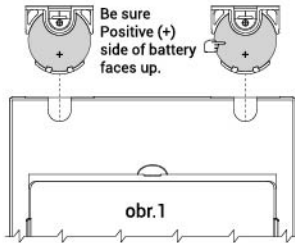
Chcete-li přepnout samozatmavovací filtr z režimu řezání nebo svařování do režimu broušení, nejprve vyhledejte silikonové tlačítko na levé straně přilyby. Po nalezení tlačítka je stiskněte a podržte po dobu 3 sekund. Zelená LED dioda na kazetě by měla blikat každé 3 sekundy po stisknutí tlačítka, čímž signalizuje, že jste v režimu broušení. Chcete-li přepnout zpět na předchozí režim řezání nebo svařování, jednoduše stiskněte a podržte tlačítko po dobu 3 sekund. Režim broušení je určen pouze pro broušení, nikoli pro svařování.



PROVOZ / FUNKCE KAZETY

NAPÁJENÍ

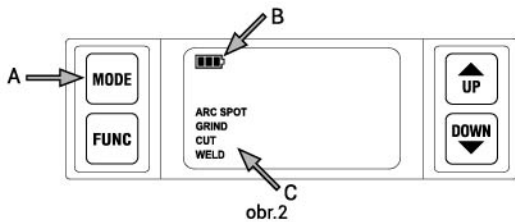
Vysuňte pouzdro na baterie ze samozatmavovacího filtru (při výměně baterie vyjměte použitou baterii), vložte nové baterie CR2450 do pouzdra na baterie, přičemž dbejte na to, aby kladná (+) strana baterie směřovala nahoru (viz obr. 1), a vložte pouzdro na baterie zpět do samozatmavovacího filtru.



PRŮVODCE DIGITÁLNÍ OBSLUHOVY

• OVLÁDÁNÍ REŽIMU

Krátkým stisknutím tlačítka "MODE" vyberte režim vhodný pro pracovní aktivitu (Viz obr. 2-A):

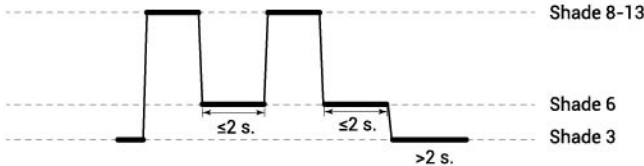


Režim svařování – používá se pro většinu svařování. Stiskněte tlačítko "FUNC" pro řádnou úpravu čísla ztmavení, citlivosti a nastavení zpoždění před svářením (viz obr. 2-C). V tomto režimu se čísla ztmavení okamžitě, jakmile začnete svařovat.

Režim řezání – používá se pro řezání. Stiskněte tlačítko "FUNC" pro řádnou úpravu čísla ztmavení, citlivosti a nastavení zpoždění před řezáním (viz obr. 2-C). V tomto režimu se čísla ztmavení okamžitě, jakmile začnete řezat.

Režim broušení – používá se pro broušení. V tomto režimu ztmavení čísla pevně – ztmavení č. 3. Nelze upravit čísla ztmavení, citlivost a nastavení zpoždění (Viz obr. 2-C).

Režim obloukového bodu – tento režim je vhodný pro bodové svařování. V normálním režimu svařování se velmi rychle přepíná mezi světlým a tmavým stavem, což může způsobit únavu očí. Tento režim zvyšuje komfort svařování přechodem mezi světlým a tmavým stavem ve ztmavení 6. Pokud je v režimu bodového svařování interval mezi dvěma oblouky kratší než 2 sekundy, jas se během tohoto intervalu vrátí na ztmavení 6 místo ztmavení 3; Pokud je interval mezi dvěma oblouky delší než 2 sekundy, po zastavení oblouku se jas na 2 sekundy vrátí do ztmavení 6 a poté do světlého stavu ztmavení 3.



• UKAZATEL STAVU BATERIE

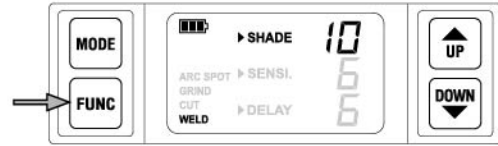
Symbol "█" zobrazuje aktuální stav baterie (viz obr. 2-B). Kapacitu baterie znázorňuje symbol čtyř dílků (viz obr. 3). Symbol "□" se na displeji zobrazí, když zbyvají 1 až 2 dny výdrže baterie. Lithiové baterie CR2450 by se měly včas vyměnit. Stav baterie se nezobrazuje v reálném čase, je aktualizován po krátkém stisknutí tlačítka "ON / MODE".



obr. 3

• PROMĚNNÁ REGULACE ZTMAVENÍ

Po zapnutí čochy krátce stiskněte tlačítko "FUNC" zvolte "SHADE" (Ztmavení) a upravte číslo ztmavení čochy (viz obr. 4). Pro výběr čochy použijte tlačítka regulace ztmavení "UP" (nahoru) a "DOWN" (dolů). Rozsah ztmavení pro každý režim je následující:
 Režim svařování – č. 8 – č. 13
 Režim řezání – č. 5 – č. 8
 Režim broušení – Pouze č. 3
 Režim obloukového bodu – č. 8 – č. 13



obr. 4

Vyberte správné číslo ztmavení pro svůj proces svařování / řezání podle "Tabulky ztmavení" níže.

• REGULACE CITLIVOSTI

Stiskněte tlačítko "FUNC" pro výběr "SENSITIVITY" (citlivost) (viz. obr. 5). K regulaci citlivosti použijte tlačítka "UP" (nahoru) a "DOWN" (dolů), aby byla čísla více či méně citlivá na světlo oblouku při různých svařovacích procesech. Rozsahy citlivosti pro jednotlivé režimy:
 Režim svařování – č. 0 – č. 6
 Režim řezání – č. 0 – č. 6
 Režim broušení – žádná úprava citlivosti
 Režim obloukového bodu – č. 0 – č. 6

• Při nastavení citlivosti na úroveň 6 zůstane filtr v tmavém stavu, aby vyhovoval některým speciálním svařovacím postupům v režimech SVAŘOVÁNÍ, ŘEZÁNÍ a OBLOUKOVÝ BOD.

Jako jednoduché pravidlo pro optimální výkon se doporučuje na začátku nastavit citlivost na maximum a poté ji postupně snižovat, dokud filtr nereaguje pouze na záblesk svařovacího světla a bez nepřijemného falešného spouštění v důsledku okolních světelných podmínek (přímé slunce, intenzivní umělé světlo, oblouky sousedních svářečů atd.).

Může být nutné upravit citlivost kukly tak, aby vyhovovala různým světelným podmínkám, nebo pokud u čochy bliká On/Off. Citlivost kukly upravte následujícím způsobem: Upravte citlivost kukly podle světelných podmínek, v nichž se bude používat.

1. Stisknutím tlačítka "DOWN" (dolů) snížíte nastavení citlivosti na 0.
2. Nastavte kuklu čelem ke směru použití a vystavte ji světelným podmínkám okolního prostředí.
3. Stiskněte opakovaně tlačítko citlivosti "UP" (nahoru), dokud čísla neztmavnou, a poté stiskněte tlačítko "DOWN" (dolů), dokud nebude čísla čírá. Kukla je připravena k použití. V případě některých použití a pokud čísla bliká ON/OFF může být nutné provést znovu drobnější seřízení.



obr. 5

• REGULACE ZPOŽDĚNÍ

Chcete-li provést nastavení zpoždění, stiskněte tlačítko "FUNC" a zvolte "DELAY" (zpoždění) (viz obr. 6). Ke změně doby, po které se má čísla přepnout do čistého stavu po svařování nebo řezání, použijte tlačítka "UP" a "DOWN".
 Režim svařování – č. 0 – č. 6
 Režim řezání – č. 0 – č. 6
 Režim broušení – žádná úprava zpoždění
 Režim obloukového bodu – žádná úprava zpoždění



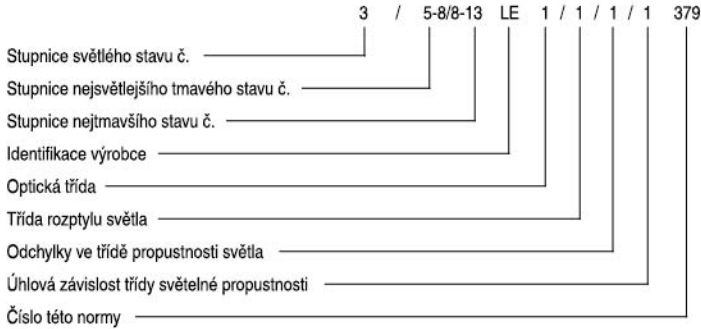
obr. 6

Zpoždění je zvláště užitečné k odstranění jasného dosvitu na obrobku při vyšších ampérech, kdy roztavená hmota zůstává jasně světlá i několik okamžiků po ukončení svařování. Pomocí tlačítek regulace zpoždění čocky upravte zpoždění od 0 do 6 (0,05 až 1,0 sekundy). Po ukončení svařování se průzor automaticky změní z tmavého stavu zpět do světlého, ale s přednastaveným zpožděním lze kompenzovat jasný dosvit na obrobku. Čas zpoždění / odezvy lze nastavit od stupně 0 do úrovně 6. Doporučuje se použít kratší zpoždění u bodového svařování a dlouhé zpoždění při vyšších ampérech. Delší zpoždění lze použít také pro nízkoproudé TIG svařování a pulzní TIG / MIG / MAG svařování.

Označení

Skořepina a filtr samozatmavovací filtr jsou odpovídajícím způsobem označeny. Klasifikace ochrany očí a obličejů je v souladu s EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Samostmavní svářečská kukla EuroWave 3.0LS :



Označení na kukle:

«LE EN 175 B»: LE: Identifikace výrobce
EN 175: Číslo této normy
B: odolnost proti nárazům se střední energií

Označení na přední krycí čočce:

«LE B CE»: LE: Identifikace výrobce
B: odolnost proti nárazům se střední energií

Označení na čočce vnitřního krytu:

«LE 1 B CE»: LE: Identifikace výrobce
1: optická třída
B: odolnost proti nárazům se střední energií

UPOZORNĚNÍ

Pokud je vyžadována ochrana před vysokorychlostními částicemi při extrémních teplotách, musí být vybraný chránič očí označen písmenem „T“ ihned za písmenem odolnosti proti nárazu. Není-li za písmenem nárazu uvedeno písmeno „T“, musí být chránič očí používán proti částicím o vysoké rychlosti pouze při pokojové teplotě.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Číslo oznámeného subjektu: 0196

TUV Rheinland UK Ltd Brána bratří (třetí patro), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihullová, B90 4BN
Spojené království - Číslo schváleného subjektu 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

PÉČE O KUKLU A JEJÍ ÚDRŽBA

Čištění: Čistěte kuklu vytřením měkkým hadříkem. Pravidelně čistěte povrchy kazet. Nepoužívejte silné čisticí roztoky. Čistěte senzory a solární články roztokem mýdlové vody a čistým hadříkem, otřete do sucha hadříkem, který nepouští vlákna. **Nepoňořujte** samostmavní kazetu do vody či jiných roztoků

Skladování: Skladujte na čistém a suchém místě.

TABULKA NASTAVENÍ ZTMAVENÍ

Doporučená čísla ztmavení dle EN 379: 2003

Proces	MMAW (tyčové elektrody)	MAG	TIG	MIG	MIG s lehkými slitinami.	Řezání el. obloukem	Plazmové řezání	Mikroplazmové obloukové svařování	Proces
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400	13			13		14			400
350					13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200				11			12		200
175	11	11			11			11	175
150			11	10					150
125	10	10					11		125
100			10					10	100
70	9	9						9	70
60								8	60
40			9		10	10		7	40
30				9				6	30
15	8	8						9	15
10			8					6	10
6								5	6
2								4	2

Pokud vaše kukla neobsahuje některý z výše uvedených stupňů ztmavení, doporučuje se použít nejbližší tmavší ztmavení.

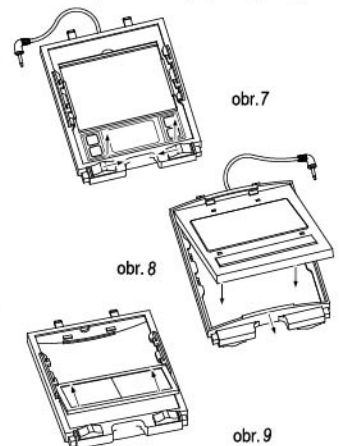
VÝMĚNA KAZETY A ČOČKY

Výměna přední číré krycí čočky: Pokud je čočka předního krytu poškozená, vyměňte ji. Demontujte montážní celek držáku ADF podle obrázku 7. Demontujte přední krycí čočku ze sestavy kukly. Opatrně odstraňte těsnění z krycí čočky. Nainstalujte novou krycí čočku do držáku a namontujte ji na skořepinu kukly. Dbejte na to, abyste namontovali čočku krytu do skořepiny kukly stejným způsobem, jakým jste ji vyjmuli.

Výměna vnitřní číré čočky: Pokud je vnitřní čírá čočka poškozená, vyměňte ji. Zasuňte nehet do rýhy nad zorníkem kazety a ohněte čočku nahoru, dokud se neuvolní z okrajů zorníku kazety.

Výměna zatmavovací kazety: Vyjměte sestavu držáku ADF ze skořepiny kukly. Demontáž proveďte podle obrázku 7. Ohněte spodní konec držáku ADF, aby bylo možno vyjmout kazetu z rámu. Nainstalujte novou kazetu ADF do rámu podle obrázku 8 níže. Ujistěte se, že kazeta ADF je správně vložena do držáku ADF, viz obrázek. Nainstalujte sestavu držáku ADF do skořepiny kukly.

INSTALACE ZVLÁŠTĚ DODÁVANÉ ZVĚTŠOVACÍ ČOČKY: Jednoduše zasuňte zvětšovací čočku do krátké lišty umístěné po stranách držáku ADF podle obrázku 9. Pro instalaci zvětšovací čočky je třeba z držáku ADF vyjmout zatmavovací kazetu.



PRŮVODCE ŘEŠENÍM PROBLÉMŮ

Před zahájením svařování otestujte samostmivací kazetu nasměrováním přední části kazety na jasny zdroj světla. Poté prsty rychle zakryjte a odkryjte senzory. V okamžiku expozice kazety by měla kazeta na okamžik ztmavnout. Lze také použít zápalník hořáku.

Problém	Možná příčina	Řešení
Filtr při stisknutí TESTOVACÍHO tlačítka neztmavne.	Slabá baterie.	Vyměňte baterii.
Přes filtr je špatně vidět.	Čočka předního krytu je znečištěná.	Vyčistěte nebo vyměňte čočku předního krytu.
	Kazeta špinavá.	Vyčistěte samozatmavovací kazetu mýdlovou vodou a měkkým hadříkem.
Filtr neztmavne, když hoří oblouk.	Citlivost je nastavena na příliš nízkou hodnotu.	Upravte citlivost na požadovanou úroveň.
	Čočka předního krytu je znečištěná.	Vyčistěte nebo vyměňte čočku předního krytu.
	Čočka předního krytu je poškozená.	Zkontrolujte, zda není čočka předního krytu prasklá nebo propadlá, a podle potřeby ji vyměňte.
Filtr se zatmavuje, aniž by hořel oblouk.	Senzory jsou blokovány nebo je blokován solární panel.	Ujistěte se, že při svařování neblokujete senzory nebo solární panely rukou nebo jinou překážkou. Upravte svou polohu tak, aby senzory viděly svařovací oblouk.
	Zvolen režim broušení	Dbejte na výběr správného ztmavení.
Po dokončení svaru zůstává filtr tmavý.	Citlivost je nastavena na příliš vysokou hodnotu.	Upravte citlivost na požadovanou úroveň.
Po stisknutí tlačítka se kukla nepřepne do režimu broušení.	Příliš dlouhý čas zpoždění.	Upravte čas zpoždění na požadovanou úroveň.
	Tlačítko nebylo přidrženo po dobu 3 sekund.	Stiskněte a držte po dobu 3 sekund.
	Zásuvný konektor z filtru není zcela zasunutý do portu tlačítka.	Vyměňte zásuvný konektor z portu tlačítka a znovu jej zasuňte do portu

UPOZORNĚNÍ



ADF je prasklý. Svářečský odpad poškozují filtr.

STOP: V případě takového problému přestaňte výrobek používat. Může být narušena ochrana před UV/IR, což může vést k popálení očí a pokožky.

Chybějící, poškozená, zlomená, prasklá nebo ohnutá čočka předního krytu.

Čočku předního krytu podle potřeby vyměňte.

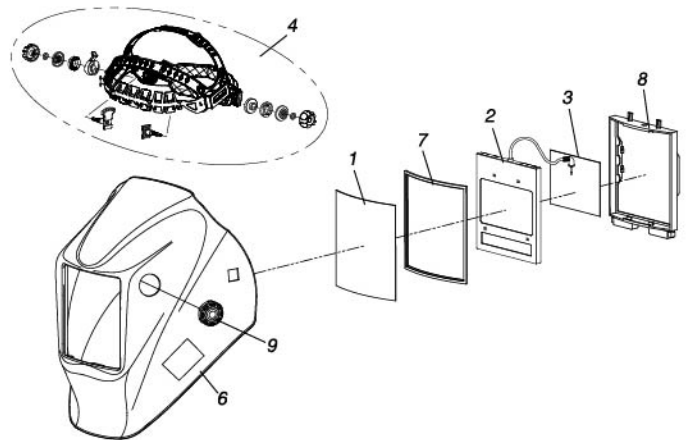
INFORMACE O ZÁRUČE

Odkaz IMWS1 obsažený v literatuře.

ZÁRUKA SE NEVZTAHUJE NA POŠKOZENÍ SVÁŘEČSKÝM ODPADEM:

Nepoužívejte tento výrobek, pokud na obou stranách kazety se samozatmavovacím filtrem (ADF) nejsou správně nainstalovány odpovídající ochranné číré čočky. Číré čočky dodávané s touto kuklou mají správnou velikost kompatibilní s tímto výrobkem. Nepoužívejte náhrady od jiných dodavatelů.

NÁHRADNÍ DÍLY



Položka	Č. Dílu	Popis	Množ.
1	KP2898-1	Vnější čírá čočka (Bal. Mn.: 5) Zorníkové bezpečnostní čočky 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF kazeta pro EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Vnitřní čírá čočka (Bal. Mn.: 5) Zorníkové bezpečnostní čočky 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Sestava náhlavní soupravy pro EuroWave 3.0LS (včetně potní pásky)	1
5*	KP2930-1	Potní páska (Bal. Mn.: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS náhradní skořepina ČERNÁ (VH11)	1
7	S27978-32	Těsnění vnější číré čočky	1
8	S27978-153	Držák ADF	1
9	KP4562-1	Sestava tlačítka broušení	1
10*	KP4491-1	CR2450 náhradní baterie	1

Optické příslušenství

Č. Dílu	Popis	Množ.
KP3046-100	Dioptrická čočka 1,00 zvětšovací	1
KP3046-125	Dioptrická čočka 1,25 zvětšovací	1
KP3046-150	Dioptrická čočka 1,50 zvětšovací	1
KP3046-175	Dioptrická čočka 1,75 zvětšovací	1
KP3046-200	Dioptrická čočka 2,00 zvětšovací	1
KP3046-225	Dioptrická čočka 2,25 zvětšovací	1
KP3046-250	Dioptrická čočka 2,50 zvětšovací	1
KP3047-1	Adaptér na přílby	1
KP3486-1	Adaptér na přílby se zářezy	1

*Bez ilustrace

UPOZORNĚNÍ

- Filtr ADF lze použít pouze spolu s vnitřní krycí čočkou.
- Chrániče očí před rychle letícími částicemi nošené přes standardní dioptrické brýle mohou přenášet nárazy, a tím vytvářet nebezpečí pro uživatele.
- Zesílené minerální filtrační zorníky je vhodné používat pouze ve spojení s vhodnými podpůrnými zorníky.
- Pokud nejsou symboly F nebo B stejné u brýlí i obrouček, poskytnete tato sestava ochranu podle součástí s nižším ochranným stupněm.
- Pokud za písmenem označujícím náraz následuje písmeno „T“, můžete jej použít pro ochranu před rychle letícími částicemi při extrémních teplotách. • Pokud za písmenem označujícím náraz nenásleduje písmeno „T“, můžete jej použít pro ochranu před rychle letícími částicemi při pokojové teplotě.
- Doporučená doba používání je 5 let. Doba používání závisí na různých faktorech, jako je použití, čištění a údržba. Doporučuje se výrobek často kontrolovat a v případě poškození vyměnit.
- Produkt je v souladu se směrnicí 2001/95/ES, nařízením (EU) 2016/425 a nařízeními o osobních ochranných prostředcích (nařízení (EU) 2016/425 6: Dostupné a Standard 6: Dostupný a pozměněný zákon) 2001, EN 175:1997 a EN 379:2003+A1:2009 požadováno tak, jak uzákonilo zákony Spojeného království a pozměněno, Příloha II.
- Uživatel se musí obrátit na pracovníka BOZP, aby bylo zajištěno, že mu bude v rámci výkonu práce poskytnuta odpovídající ochrana zraku.
- Senzory by měly zůstat čisté a neblokované.

PROHLÁŠENÍ O SHODĚ EU

1. Osobní ochranné prostředky (OOP):

Svářecí kukly **EUROWAVE 3.0LS SERIES** složené z:

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Skořepina: VH 11**
- **Bezpečnostní čočky: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Jméno a adresa výrobce:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španělsko

3. Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španělsko

4. Předmět prohlášení: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Grafika se může lišit

5. Předmět prohlášení popsaný v bodě 4 je v souladu s příslušnými harmonizačními právními předpisy Unie:

(EU) 2016/425 (OOP)
2011/65/EU (ROHS)

6. Odkazy na příslušné použité harmonizované normy nebo odkazy na jiné technické specifikace, v souvislosti s nimiž se shoda prohlašuje:

EN 379:2003+A1:2009 „Základní požadavky podle přílohy II nařízení 2016/425/EU“
EN 166:2001-04 „Základní požadavky podle přílohy II nařízení 2016/425/EU“
EN 175:1997-08 „Základní požadavky podle přílohy II nařízení 2016/425/EU“

7. oznámený subjekt(subjekty):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlín - NĚMECKO

Číslo oznámeného subjektu: 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

provedl přezkoušení typu EU (modul B) a vydal certifikát(y) EU přezkoušení typu

Č. **C4588LE/R4 (VH11)**, vydal DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, NĚMECKO

Č. **C3505.1LE (ADF830LE)** vydal ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH,
Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, NĚMECKO

Č. **C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668)** vydal DIN CERTCO
Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, NĚMECKO

8. OOP podléhá postupu posuzování shody: [pouze pro OOP kategorie III] příloha VIII (modul D)

9. Dodatečné informace:

Osobní ochranné prostředky jsou v souladu s uvedenými evropskými směrnici a nařízeními, pokud jsou používány a udržovány v souladu s příloženými pokyny, platnými zákony, normami a osvědčenými technickými postupy. Jakékoli zneužití a/nebo jakákoli změna činí toto prohlášení neplatným.

Marie-Faustine CAMPS
Produktový manažer příslušenství a osobních ochranných prostředků EMEAR

V Barceloně dne 22. červen 2022

Podepsáno za a jménem: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Značky Lincoln Electric and Equipment jsou majetkem Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS

LINCOLN
ELECTRIC



Návod na používanie

BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA - PRED POUŽITÍM SI PREČÍTAJTE



VÝSTRAHA

OBLÚKOVÉ LÚČE MÔŽU POŠKODIŤ OČI A POPÁLIŤ KOŽU



- Pred zváraním vždy skontrolujte prilbu a filtračné zorníky, aby ste sa uistili, že sú správne nasadené, v dobrom stave a nepoškodené.
- Skontrolujte, či je číry zorník čistý a bezpečne pripravený k prilbe.
- Vždy noste ochranné okuliare pod zväracou prilbou a ochranný odev, aby ste chránili pokožku pred žiarením, popáleninami a rozstrekmí.

• Uistite sa, že optické žiarenie z iných zväracích oblúkov v bezprostrednej oblasti nevstupuje spoza prilby a automatického filtra.

Poznámka:

Samostmievacie filtre v kuklách Lincoln sú navrhnuté tak, aby chránili používateľa pred škodlivým ultrafialovým a infračerveným žiarením v tmavom aj svetlom stave. Bez ohľadu na nastavený odtieň filtra, ochrana pred UV/IR žiarením je vždy prítomná.

VÝPARY A PLYNY MÔŽU BYŤ NEBEZPEČNÉ PRE VAŠE ZDRAVIE.



- Hlavu držte mimo výparov.
- Použite dostatočné vetranie alebo odsávanie pri oblúku alebo oboje, aby ste udržali výpary a plyny mimo dýchacej zóny a všeobecnej oblasti.
- Pri zváraní elektródami, ktoré si vyžadujú špeciálne vetranie, ako je nerezová oceľ alebo tvrdé povrchy (pozri pokyny na kontajneri alebo MSDS) alebo na olovenú alebo kadmiovú pokovovanú oceľ a iné kovy alebo povrchové vrstvy, ktoré produkujú vysoko toxické výpary, udržiavajte expozíciu na čo najnižšej úrovni a v rámci platných limitov OSHA PEL a ACGIH TLV s použitím miestneho odsávania alebo mechanického vetrania. V uzavretých priestoroch alebo za určitých okolností vonku môže byť potrebný respirátor. Ďalšie bezpečnostné opatrenia sú potrebné aj pri zváraní na pozinkovanej oceli.

Poznámka:

- Materiály, ktoré prichádzajú do styku s pokožkou používateľa, môžu u citlivých osôb vyvolať alergické reakcie.
- Táto samostmievacia zväracia kukla nie je vhodná na laserové zváranie.

Pozri <http://www.lincolnelectric.com/safety>
pre dodatočné bezpečnostné informácie.

INFORMÁCIE O KUKLE

Keď sa spustí zváranie oblúkom, zväracia kukla prejde automaticky zo svetlého stavu (odtieň 3) na tmavý (odtieň 5-13).

Keď sa oblúk zastaví, filter sa automaticky vráti do svetlého stavu.

Zlaďte váš spôsob zvárania s odtieňom vyznačeným v tabuľke odtieňov. (Pozri stranu 3)

- Prevádzková teplota: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Nepoužívajte ani neotvárajte samostmievací filter, ak je poškodený nárazom, vibráciami alebo tlakom.
- Sensory a solárne články udržiavajte vždy čisté. Filtračnú kazetu vyčistite mydlovou vodou a jemnou handričkou, ktorá by mala byť vlhká, ale nie premočená.

Samostmievacia zväracia kukla je určená na použitie pri zváraní GMAW, GTAW, MMAW alebo rezaní plazmovým oblúkom a vzduchovým uhlíkovým oblúkom.

Kazeta poskytuje ochranu pred škodlivým UV a IR žiarením v tmavom aj svetlom stave.

Kazeta obsahuje štyri sensory na detekciu svetla zo zväracieho oblúka, čo vedie k stmavnutiu zorníka na zvolený zvärací odtieň.

- Nepoužívajte rozpúšťadlá ani abrazívne čistiace prostriedky.
- Ak je ochranný zorník postriekaný alebo pokrytý špinou, treba ho okamžite vymeniť.
- Používajte iba náhradné diely uvedené v tomto návode.
- Kuklu nepoužívajte bez správne nainštalovaných ochranných zorníkov zvonka i zvnútra.

TECHNICKÉ ÚDAJE

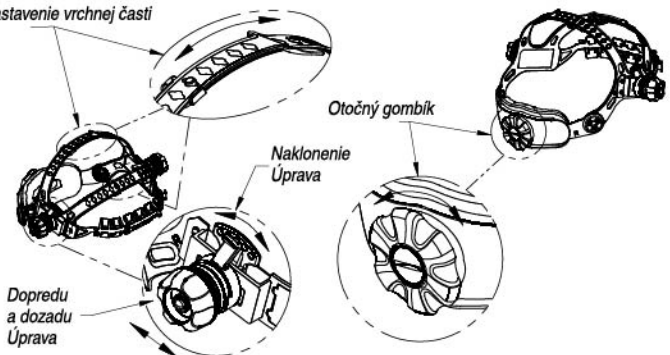
Model č.: ADF830LE

Optická trieda	1/1/1/1
Oblasť sledovania LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 palca)
Veľkosť kazety	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 palca)
UV/IR ochrana	Až do odtieňa DIN 13 za každých okolností
Sensory oblúka	4
Odtieň v svetlom stave	DIN 3
Variabilné odtiene na zváranie	DIN 5-8/8-13
Ovládanie odtieňov	Interné ovládanie digitálneho displeja
Zdroj energie	Solárny článok s podporou batérie
Upozornenie na vybitú batériu	Červené svetlo
Upozornenie na brúsenie	Zelené svetlo
Batéria	CR2450 Lítium (2 povinné)
Zapnúť/Vypnúť On/Off	Plne automatické
Doba prechodu zo svetlého do tmavého odtieňa	0,00004 s (1/25 000 s) od svetla do tmy pri 55 °C (131 °F)
Doba prechodu z tmavého do svetlého odtieňa	0,05 s (krátka) do 1,0 s (dlhá) 7 úrovní
Ovládanie citlivosti	Nastaviteľné, 7 úrovní
Výkon TIG	DC ≥ 2 ampéry; AC ≥ 2 ampéry
Prevádzková teplota	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Skladovacia teplota	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Celková hmotnosť	635 g (22.39 Oz.)
Súlad	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

POKYNY NA POUŽÍVANIE

Úprava hlavového popruhu

Nastavenie vrchnej časti



NASTAVENIE VEĽKOSTI HLAVY: PEVNOSŤ HLAVOVÉHO POPRUHU sa nastavuje otáčaním gombíka západky doprava alebo doľava pre požadovanú veľkosť hlavy. Koliesko sa nachádza na zadnej strane kukly. **PRE NASTAVENIE HLAVOVÉHO POPRUHU** sa najskôr upraví pohodlie, potom sa umiestni popruh pod vodítko a kolíky sa zacvaknú do otvorov, aby bezpečne držali na mieste.

NAKLONENIE: Nastavenie sklonu sa nachádza na pravej strane kukly. Uvoľnite pravé napínacie koliesko popruhu a zatlačte horný koniec nastavovacej páky smerom von, až kým zarážka páky neuvoľní zárez. Potom otočte páku dopredu alebo dozadu do požadovaného sklonu. Po uvoľnení sa zarážka automaticky znova aktivuje a zaisťuje kuklu v danej polohe.

NASTAVENIE DOPREDU/DOZADU: Nastavuje vzdialenosť medzi tvárou používateľa a zorníkom. Ak chcete nastaviť, uvoľnite vonkajšie napínacie gombíky a posuňte dopredu alebo dozadu do požadovanej polohy a znova utiahnite. **POZNÁMKA:** Pre správne nastavenie sa uistite, že sú obe strany rovnomerné.

OVĽADANIE TLAČIDLA BRÚSENIA

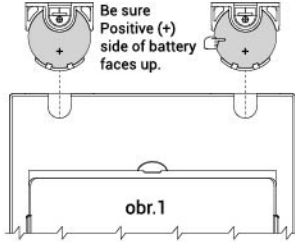
Ak chcete prepnúť samostmievací filter z rezania alebo odtieňa zvárania do režimu brúsenia, najskôr vyhľadajte silikónové tlačidlo na ľavej strane prílby. Tlačidlo stlačte a podržte na 3 sekundy. Zelená LED na kazete by mala blikať každé 3 sekundy po stlačení tlačidla, aby signalizovala, že ste v režime brúsenia. Ak chcete prepnúť späť na predchádzajúci odtieň rezania alebo zvárania, jednoducho stlačte a podržte tlačidlo na 3 sekundy. Režim brúsenia je určený iba na brúsenie, nie na zváranie.



PREVÁDZKA A FUNKCIE KAZETY

NAPÁJANIE

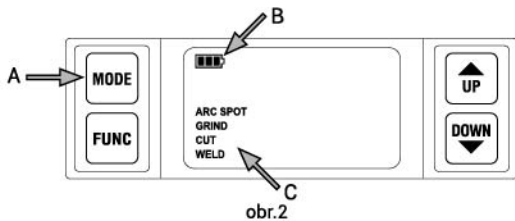
Vysuňte držiak batérie zo samostmievacieho filtra (pri výmene batérie vyberte použitú batériu), vložte nové batérie CR2450 do držáka batérie, uistite sa, že pozitívna (+) strana batérie smeruje nahor (pozri obr. 1) a vložte držiak batérie späť do samostmievacieho filtra.



DIGITÁLNA PREVÁDZKOVÁ PRÍRUČKA

• OVLÁDANIE REŽIMOV

Krátkym stlačením tlačidla MODE vyberte režim vhodný pre pracovnú činnosť (pozri obr. 2-A):

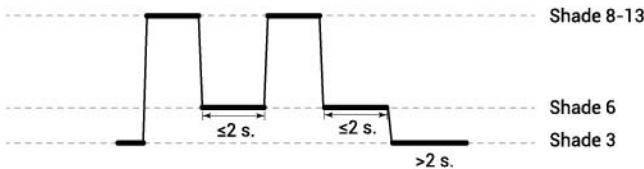


Režim zvárania (Weld) – používa sa pre väčšinu zváracích aplikácií. Stlačením tlačidla FUNC nastavte správne číslo odtieňa, citlivosť a oneskorenie pred zváraním (pozri obr. 2-C). V tomto režime zorník ihneď po začatí zvárania stmavne.

Režim rezania (Cut) – používa sa na rezacie aplikácie. Stlačením tlačidla FUNC nastavte správne číslo odtieňa, citlivosť a oneskorenie pred rezaním (pozri obr. 2-C). V tomto režime zorník ihneď po začatí rezania stmavne.

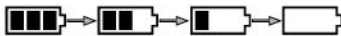
Režim brúsenia (Grind) – používa sa na brúsenie. V tomto režime je odtieň zorníka nemenný odtieň č. 3. Nie je možné upraviť číslo odtieňa, citlivosť a nastavenie oneskorenia (pozri obr. 2-C).

Bodové oblúkové zváranie (Arc Spot) - tento režim je vhodný pre bodové zváranie. Bežný režim zvárania sa veľmi rýchlo prepína medzi svetlým a tmavým stavom, čo môže spôsobiť únavu očí. Tento režim zlepšuje komfort zvárania prechodom medzi svetlým a tmavým stavom v odteieni 6. V režime bodového zvárania, keď je interval medzi dvoma oblúkmi kratší ako 2 sekundy, sa jas vráti do odtieňa 6 namiesto odtieňa 3 počas intervalu; Ak je interval medzi dvoma oblúkmi dlhší ako 2 sekundy, keď sa oblúk zastaví, jas sa vráti do odtieňa 6 na 2 sekundy a potom sa vráti do svetlého stavu v odteieni 3.



• INDIKÁTOR BATÉRIE

Symbol "zobrazuje aktuálny stav batérie (pozri obr. 2-B). Kapacita batérií má štyri úrovňové symboly, ktoré sa majú zobrazíť (pozri obr. 3). Symbol "sa objaví na displeji, keď zostáva batériám 1 až 2 dni výdrže. Litiové batérie CR2450 by ste mali vtedy vymeniť. Symbol indikátora batérie nie je v reálnom čase a aktualizuje sa po krátkom stlačení tlačidla MODE.

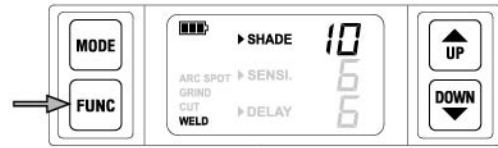


obr.3

• OVLÁDANIE VARIABILNÉHO ODTIEŇA

Po zapnutí zorníka stlačte krátko tlačidlo "FUNC", aby ste vybrali "SHADE" (ODTIEŇ), a upravte číslo odtieňa zorníka (pozri obr. 4). Pomocou tlačidiel ovládania odteňov HORE a DOLE vyberte odteň zorníka v tmavom stave. Rozsah odteňov pre každý režim je nasledovný:

- Režim zvárania – č. 8 – č. 13
- Režim rezania – č. 5 – č. 8
- Režim brúsenia – iba č. 3
- Bodové oblúkové zváranie – č. 8 – č. 13



obr.4

Vyberte si správne číslo odtieňa pre proces zvárania/rezania podľa "tabuľky sprievodcu odteňmi" nižšie.

• OVLÁDANIE CITLIVOSTI

Stlačením tlačidla "FUNC" vyberte "SENSITIVITY" (CITLIVOSŤ) (pozri obr. 5).

Pomocou tlačidiel ovládania citlivosti HORE a DOLE nastavíte mieru citlivosti zorníka na svetlo oblúka pre rôzne procesy zvárania.

Rozsah odteňov pre každý režim je nasledovný:

- Režim zvárania – č. 0 – č. 6
- Režim rezania – č. 0 – č. 6
- Režim brúsenia – žiadna úprava citlivosti
- Bodové oblúkové zváranie – č. 0 – č. 6

• Keď nastavíte citlivosť na úroveň 6, filter zostane v tmavom stave, aby spíňal niektoré špeciálne zvaracie aplikácie v REŽIME ZVÁRANIA, REŽIME REZANIA a REŽIME OBLÚKOVÉHO BODOVÉHO ZVÁRANIA.

Ako jednoduché pravidlo pre optimálny výkon sa odporúča nastaviť citlivosť na maximum na začiatku a potom ju postupne znižovať, až kým filter nereaguje len na blikanie zvaracieho svetla a bez rušivého spúšťania v dôsledku podmienok okolitého svetla (priame slnko, intenzívne umelé svetlo, susedné zvaracie oblúky atď.).

Citlivosť kukly bude možno potrebné upraviť, aby vyhovovala rôznym svetelným podmienkam, alebo ak zorník bliká On a Off. Nastavte citlivosť prílby nasledovne: Upravte citlivosť kukly podľa svetelných podmienok, v ktorých sa bude používať.

1. Stlačením tlačidla citlivosti "DOLE" znížte nastavenie na 0.
2. Kuklu otočte čelom v smere použitia a vystavte ju okolitým svetelným podmienkam.
3. Opakovane stláčajte tlačidlo "HORE" až kým zorník nestmavne, a potom stlačte tlačidlo "DOLE", kým sa zorník nevyjasní. Kukla je pripravená na použitie. Pri niektorých aplikáciách môže byť potrebné mierne úprava, alebo ak zorník bliká On a Off.

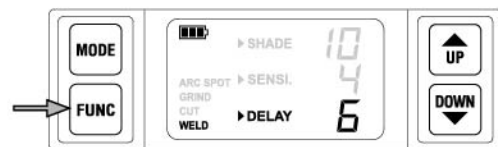


obr.5

• OVLÁDANIE ONESKORENIA

Stlačením tlačidla "FUNC" vyberte "DELAY" (ONESKORENIE), a začnite s úpravou oneskorenia zorníka (pozri obr. 6). Pomocou tlačidiel ovládania oneskorenia zorníka HORE a DOLE upravte čas, po ktorom sa zorník prepne do jasného stavu po zváraní alebo rezaní.

- Režim zvárania – č. 0 – č. 6
- Režim rezania – č. 0 – č. 6
- Režim brúsenia – žiadna úprava oneskorenia
- Bodové oblúkové zváranie – žiadna úprava oneskorenia



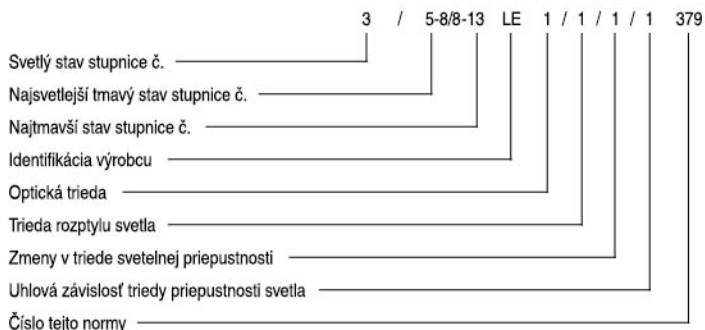
obr.6

Oneskorenie je obzvlášť užitočné na odstránenie jasných dosvitov pri aplikáciách s vyššou intenzitou prúdu, kde roztavený materiál zostáva krátko po zváraní jasný. Pomocou tlačidiel na ovládaní oneskorenia zorníka nastavte oneskorenie od 0 do 6 (0,05 až 1,0 sekundy). Po zastavení zvárania sa priezor automaticky zmení z tmavého späť na svetlý, ale s prednastaveným oneskorením na kompenzáciu akéhokoľvek jasného dohorenia na obrobnku. Čas/odozvu oneskorenia môžete nastaviť od úrovne 0 do 6. Odporúča sa použiť kratšie oneskorenie pri aplikáciách bodového zvárania a dlhšie oneskorenie pri aplikáciách s vyšším prúdom. Dlhšie oneskorenia sa môžu použiť aj pri TIG zváraní nižším prúdom a TIG / MIG / MAG pulzné zváranie.

Označenie

Skelet a samostmievací filter sú príslušne označené. Klasifikácia ochrany očí a tváre sa riadi normou EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003+A1:2009.

LINCOLN Samostmievacia zväracia kukla EuroWave 3.0LS :



Označenie na kukle:

«LE EN 175 B»: LE: Identifikácia výrobcu
EN 175: číslo tejto normy
B: odolnosť proti stredne silným nárazom

Označenie na prednom krycom skle:

«LE B CE»: LE: Identifikácia výrobcu
B: odolnosť proti stredne silným nárazom

Označenie na vnútornom krycom skle:

«LE 1 B CE»: LE: Identifikácia výrobcu
1: optická trieda
B: odolnosť proti stredne silným nárazom

! VÝSTRAHA

Ak je potrebná ochrana pred vysokorychlostnými časticami pri extrémnych teplotách, vybraný chránič očí musí byť označený písmenom „T“ ihneď za písmenom odolnosti voči nárazu. Ak za písmenom nárazu nenásleduje písmeno „T“, potom sa chránič očí smie používať len proti vysokorychlostným časticám pri izbovej teplote.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Číslo notifikovanej osoby 0196

TUV Rheinland UK Ltd. Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Spojené kráľovstvo - Schválené orgánové číslo 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

STAROSTLIVOSŤ A ÚDRŽBA KUKLY

Čistenie: Kuklu čistite mäkkou handričkou. Pravidelne čistite povrch kazety. Nepoužívajte silné čistiace roztoky. Senzory a solárne články čistite mydlovou vodou a čistou handričkou a utrite ich do sucha. Stmavovaciu kazetu **NEPONÁRAJTE** do vody ani iného roztoku.

Skladovanie: Skladujte na čistom a suchom mieste.

SPRIEVODCA PRE NASTAVENIE ODTIEŇA

Odporúčané čísla odtieňov podľa EN 379:2003

Proces	MMAW (tyčové elektrody)	MAG	TIG	MIG	MIG s ľahkými zliatinami	Vzduchový oblúk dražkovanie	Plazmový prúd rezanie	Zváranie mikroplazmovým oblúkom	Proces
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200				11	11		12	11	200
175	11	11				11			175
150			11	10				10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60				9				7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6								4	6
2									2

Ak vaša kukla neobsahuje niektorý z vyššie uvedených odtieňov, odporúča sa použiť nasledujúci tmavší odtieň.

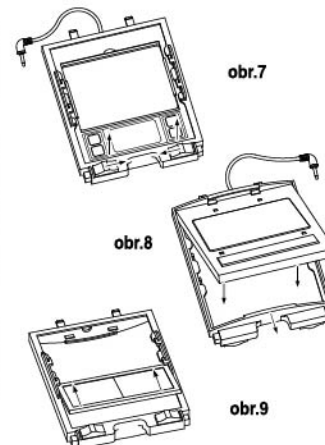
VÝMENA KAZETY A ZORNÍKA

Výmena predného číreho krycieho zorníka: Vymeňte predný krycí zorník, ak je poškodený. Demontujte zostavu držiaka ADF podľa obrázku 7. Odstráňte predný krycí zorník z kukly. Z krycieho zorníka opatrne odstráňte tesnenie. Nainštalujte nový krycí zorník do tesnenia a namontujte do skeletu kukly. Dbajte, aby ste namontovali krycí zorník a tesnenie do skeletu kukly rovnakým spôsobom, ako ste ich odmontovali.

Výmena vnútorného číreho zorníka: Vymeňte vnútorný číry zorník, ak je poškodený. Umiestnite necht do priehlbiny nad priezorom kazety a ohýbajte zorník smerom nahor, až kým sa neuvolní z okrajov priezoru kazety.

Výmena odtieňovej kazety: Demontujte zostavu držiaka ADF zo skeletu kukly. Demontáž na obrázku 7. Ohnite spodný koniec držiaka ADF, aby ste umožnili vybratie kazety ADF z rámu. Nainštalujte novú kazetu ADF do rámu podľa obrázku 8 nižšie. Uistite sa, že kazeta ADF je správne vložená do držiaka ADF, ako je znázornené na obrázku. Nainštalujte zostavu držiaka ADF do skeletu kukly.

INŠTALÁCIA DOPLNKOVÉHO ZVÄČŠOVACIEHO SKLA: Jednoducho zasunite zväčšovacie sklo do krátkej drážky umiestnenej na bokoch držiaka ADF podľa obrázku 9. Na inštaláciu zväčšovacieho skla je potrebné z držiaka ADF vybrať tieniacu kazetu.



SPRIEVODCA PRI ODSTRANOVANÍ PROBLÉMOV

Pred zváraním otestujte tieniacu kazetu tak, že nasmerujete prednú časť kazety na jasný zdroj svetla. Potom prstami rýchlo zakryte a odkryte senzory. Kazeta by po odkrytí senzora mala okamžite stmavnúť. Možno použiť aj zapáľovač horáka.

Problém	Možná príčina	Riešenie
Po stlačení TESTOVACIEHO tlačidla filter nestmavne.	Slabá batéria.	Vymeniť batériu.
Cez filter sa pozorá fažko.	Špinavý predný krycí zorník.	Vyčistíte alebo vymeňte predný krycí zorník.
	Špinavá kazeta.	Vyčistíte samostmievaciu kazetu mydlovou vodou a mäkkou handričkou.
Pri zapálení oblúka filter nestmavne.	Citlivosť je nastavená príliš nízko.	Upravte citlivosť na požadovanú úroveň.
	Špinavý predný krycí zorník.	Vyčistíte alebo vymeňte predný krycí zorník.
	Poškodený predný krycí zorník.	Skontrolujte, či nemá predný krycí zorník praskliny alebo diery, a v prípade potreby vymeňte.
	Zablokované senzory alebo solárny panel.	Uistite sa, že vaša ruka alebo iná prekážka neblokuje senzory alebo solárne panely počas zvárania. Upravte svoju polohu tak, aby senzory snímali oblúk zvaru.
Filter stmavne bez zapálenia oblúka.	Zvolený režim brúsenia	Uistite sa, že je vybraný správny odtieň.
	Citlivosť je nastavená príliš vysoko.	Upravte citlivosť na požadovanú úroveň.
Po dokončení zvaru zostane filter tmavý.	Oneskorenie je nastavené príliš vysoko.	Nastavte oneskorenie na požadovanú úroveň.
Po stlačení tlačidla sa kukla neprepne do režimu brúsenia.	Tlačidlo nebolo podržané 3 sekundy.	Stlačte a podržte tlačidlo po dobu 3 sekúnd
	Zásuvný konektor z filtra nie je úplne vložený do portu tlačidla.	Vyberte konektor plug-in z portu tlačidla a znova ho vložte do portu

⚠ VÝSTRAHA



ADF je prasknutý. Rozstrek zvaru poškodzuje filter.

Ak sa vyskytne táto chyba, prestaňte (STOP) výrobok používať. Ochrana pred UV/IR žiarením sa mohla narušiť, čo môže viesť k popáleniu očí alebo pokožky.

Chýba predný krycí zorník alebo je poškodený, zlomený, prasknutý či zdeformovaný.

Predný krycí zorník v prípade potreby vymeňte.

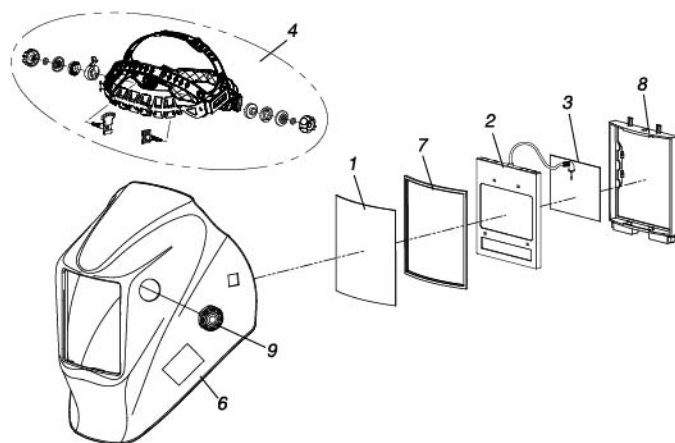
INFORMÁCIE O ZÁRUKU

Odkaz IMWS1 uvedený v literatúre.

ZÁRUKA NEPOKRÝVA POŠKODENIE ROZSTREKOM:

Nepoužívajte výrobok bez správnych ochranných čírych zorníkov a ich správnej inštalácie na oboch stranách samostmievacej filtračnej kazety (ADF). Číre zorníky dodávané s kuklou majú správnu veľkosť, aby fungovali s týmto výrobkom, a preto sa vyhýbajte náhradám od iných dodávateľov.

NÁHRADNÉ DIELY



Položka	Č. Dielu	Popis	Počet
1	KP2898-1	Vonkajšia číry zorník (Pkg. Počet: 5) Očné bezpečnostné zorníky 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF kazeta pre EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Vnútrotný číry zorník (Pkg. Počet: 5) Očné bezpečnostné zorníky 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Zostava pokrývky hlavy pre EuroWave 3.0LS (vrátane potnej pásky)	1
5*	KP2930-1	Potná páska (Pkg. Počet: 2)	1
6	KPW4039-3	Náhradný skelet EuroWave 3.0LS ČIERNY (VH11)	1
7	S27978-32	Tesnenie pre vonkajší číry zorník	1
8	S27978-153	Držiak ADF	1
9	KP4562-1	Zostava tlačidla brúsenia	1
10*	KP4491-1	CR2450 náhradná batéria	1

Voliteľné príslušenstvo

Č. Dielu	Popis	Počet
KP3046-100	Zväčšovacie sklo so zväčšením 1,00	1
KP3046-125	Zväčšovacie sklo so zväčšením 1,25	1
KP3046-150	Zväčšovacie sklo so zväčšením 1,50	1
KP3046-175	Zväčšovacie sklo so zväčšením 1,75	1
KP3046-200	Zväčšovacie sklo so zväčšením 2,00	1
KP3046-225	Zväčšovacie sklo so zväčšením 2,25	1
KP3046-250	Zväčšovacie sklo so zväčšením 2,50	1
KP3047-1	Adaptér na pevnú prilbu v štýle halo	1
KP3486-1	Adaptér na drážkovanú prilbu	1

*Nezobrazené

VÝSTRAHA

- Filter ADF sa môže používať iba spolu s vnútorným krycím zorníkom.
- Ochrany očí pred vysokorýchlostnými časticami používané na štandardných dioptrických okuliaroch môžu prenášať nárazy, a tým ohrozovali používateľa okuliarov.
- Zorník s tvrdým minerálnym filtrom sa môže používať iba v kombinácii s vhodným vnútorným zorníkom.
- Ak symboly F alebo B nie sú rovnaké na zorníku aj na ráme, potom je potrebné ochrane očí priradiť nižšiu úroveň ochrany.
- Ak je písmeno znázorňujúce náraz doplnené písmenom „T“, výrobok môžete používať na ochranu pred vysokorýchlostnými časticami pri extrémnych teplotách. Ak písmeno znázorňujúce náraz nie je doplnené písmenom „T“, ochranu očí môžete používať iba na ochranu pred vysokorýchlostnými časticami pri izbovej teplote.
- Výrobok odporúčame používať po dobu 5 rokov. Doba používania závisí od rôznych faktorov, ako napríklad používanie, čistenie, skladovanie a údržba. Odporúčajú sa pravidelné kontroly a v prípade poškodenia výmena.
- Produkt je v súlade s smernicou 2001/95/ES, Nariadením (EÚ) 2016/425 a Nariadeniami O osobných ochranných zariadeniach (Nariadenie (EÚ) 2016/425: 6: 6 bolo bolo prinesené zákony a prevedené do Spojeného kráľovstva 2001, EN 175:1997 a EN 379:2003+A1:2009 nevyhnutné po tom, čo boli zavedené do zákona Spojeného kráľovstva a doplnené, príloha II.
- Používateľ musí kontaktovať zdravotnícky a bezpečnostný personál, aby sa zaručilo, že v daných pracovných podmienkach používa správnu ochranu zraku.
- Senzory uchovávajú čisté a nezakryté.

VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

1. Osobné ochranné prostriedky (OOP):

Zváračie kukly **EUROWAVE 3.0LS SERIES** v zložení:

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Skelet: VH 11**
- **Bezpečnostné zorníky: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Meno a adresa výrobcu:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španielsko

3. Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Španielsko

4. Predmet vyhlásenia: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Ilustrácie sa môžu líšiť

5. Predmet vyhlásenia opísaný v bode 4 je v súlade s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Únie:

(EÚ) 2016/425 (PPE)
2011/65/EÚ (ROHS)

6. Odkazy na príslušné použité harmonizované normy alebo odkazy na iné technické špecifikácie, v súvislosti s ktorými sa zhoda vyhlasuje:

EN 379:2003+A1:2009 „Základné požiadavky podľa prílohy II k nariadeniu 2016/425/EÚ“
EN 166:2001-04 „Základné požiadavky podľa prílohy II k nariadeniu 2016/425/EÚ“
EN 175:1997-08 „Základné požiadavky podľa prílohy II k nariadeniu 2016/425/EÚ“

7. notifikovaný(-é) orgán(-y):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlín - NEMECKO
Číslo notifikovanej osoby 0196
ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

vykonali(-i) typovú skúšku EÚ (modul B) a vydali(-i) osvedčenie(-a) o typovej skúške EÚ

Č.C4588LE/R4 (VH11) vydané DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, NEMECKO

Č.C3505.1LE (ADF830LE) vydané ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH,
Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, NEMECKO

Č.C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) vydané DIN CERTCO
Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlín, NEMECKO

8. OOP podlieha postupu na posúdenie zhody: [len pre OOP kategórie III] príloha VIII (modul D)

9. Dodatočné informácie:

Osobné ochranné prostriedky sú v súlade s uvedenými európskymi smernicami a nariadeniami, ak sa používajú a udržiavajú v súlade s priloženými pokynmi, platnými zákonmi, normami a riadnymi technickými postupmi. Akékoľvek zneužitie a/alebo akákoľvek zmena robí toto vyhlásenie neplatným.

Marie-Faustine CAMPS
Produktový manažér príslušenstva a osobných ochranných prostriedkov EMEAR

V Barcelone 22. júna 2022

Podpísané za a v mene: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric a názvy značiek príslušenstva sú majetkom Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN®
ELECTRIC

Manualul Operatorului



AVERTIZĂRI DE SIGURANȚĂ - CITIȚI ÎNAINTE DE UTILIZARE



AVERTIZARE

Razele arcului electric pot vătăma ochii și arde pielea



- Înainte de sudare, verificați întotdeauna cască și lentila filtrului pentru a vă asigura că sunt montate corect, sunt în stare bună și nu sunt deteriorate.
- Verificați dacă lentila transparentă este curată și bine fixată pe cască.
- Purtați întotdeauna ochelari de protecție sau vizor sub cască de sudură și îmbrăcăminte de protecție pentru a vă proteja pielea de radiații, arsuri și stropi.

- Asigurați-vă că radiația optică de la arcurile altor sudori din apropiere nu intră prin spatele căștii și filtrului cu auto-întunecare.

Notă:

Filtrele cu auto-întunecare din căștile Lincoln sunt concepute pentru a proteja utilizatorul împotriva razelor ultraviolete și infraroșii dăunătoare atât în întuneric, cât și pe lumină. Indiferent la ce nuanță este setat filtrul, protecția UV/IR este întotdeauna prezentă.

VAPORII ȘI GAZELE pot fi periculoase pentru sănătatea dumneavoastră.



- Feriți-vă capul de fum.
- Utilizați suficientă ventilație sau extracție la arc sau ambele pentru a elimina vaporii și gazele din zona dumneavoastră de respirație și din zona generală.
- Atunci când sudați cu electrozi care necesită o ventilație specială, cum ar fi inoxidabili sau cu acoperire dură (vezi instrucțiunile de pe container sau FDS) sau pe oțel placat cu plumb sau cadmiu și alte metale sau acoperiri care produc vapori foarte toxici, mențineți expunerea cât mai scăzută posibil și în limitele aplicabile OSHA PEL și ACGIH TLV folosind evacuare locală sau ventilație mecanică. În spații închise sau în anumite circumstanțe, în aer liber, poate fi necesar un respirator. De asemenea, sunt necesare precauții suplimentare la sudarea pe oțel galvanizat.

Notă:

- Materialele care pot intra în contact cu pielea purtătorului pot cauza reacții alergice în persoane cu sensibilități.
- Această cască de sudură cu auto-întunecare nu este potrivită pentru sudarea cu laser.

Consultați <http://www.lincolnelectric.com/safety>
pentru informații suplimentare despre siguranță.

INFORMAȚII DESPRE CASCĂ

Această cască de sudură cu auto-întunecare va trece automat din starea deschisă (nuanța 3) în starea întunecată (nuanța 5-13) atunci când pornește sudarea cu arc.

Filtrul revine automat în starea deschisă când arcul se oprește.

Potrivii aplicația de sudare cu nuanța indicată în diagrama nuanțelor. (A se vedea pagina 3)

- Temperatura de funcționare: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Nu utilizați și nici nu deschideți filtrul de auto-întunecare dacă este avariat de șocuri, vibrații sau presiune.
- Mențineți senzorii și celulele solare curate. Curățați cartușul filtrului cu o soluție de apă cu săpun și o lavetă moale, care trebuie să fie umedă, dar nu îmbibată.

Această cască de sudură cu auto-întunecare este proiectată pentru utilizare cu sudare GMAW, GTAW, MMAW sau tăierea cu arc cu plasmă și cu arc cu aer carbon.

Cartușele asigură protecție împotriva radiațiilor UV și IR dăunătoare, atât în starea întunecată, cât și în starea deschisă.

Cartușul conține patru senzori pentru a detecta lumina emisă de arcul de sudură, ceea ce determină întunecarea lentilelor până la nuanța de sudare selectată.

- Nu folosiți solvenți sau detergent de curățare abraziv.
- Dacă ecranul de protecție este împroșcat sau acoperit cu murdărie, trebuie înlocuit imediat.
- Folosiți numai piesele de schimb specificate în acest manual.
- Nu folosiți cască fără ca ecranul de protecție interioră și ecranul de protecție exterioră să fie montate în mod corespunzător.

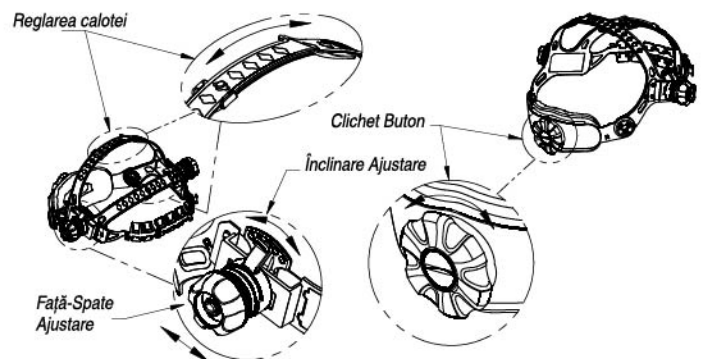
SPECIFICAȚII

Nr. model: ADF830LE

Clasa optică	1/1/1/1
Câmp de vizualizare LCD	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 țoli)
Dimensiunea cartușului	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 țoli)
Protecție împotriva UV/IR	Până la Nuanța DIN 13 în permanentă
Senzori de arc	4
Nuanță în starea deschisă	DIN 3
Nuanțe variabile în modul de sudare	DIN 5-8/8-13
Controlul nuanțelor	Sistem de afișare intern, digital
Sursa de alimentare	Celulă solară cu baterie
Avertizare baterie consumată	Lumină roșie
Avertizare Polizare	Lumină verde
Baterie	CR2450 Litiu (2 necesară)
Pornire/oprire alimentare	Complet automat
Timpul de trecere de la deschis la întunecat	0,0004 sec. (1/25.000 sec.) de la deschis la întunecat la 55°C (131°F)
Timpul de trecere de la întunecat la deschis	De la 0,05 sec. (Scurt) până la 1,0 sec. (Lung) 7 niveluri
Controlul sensibilității	Variabil, 7 niveluri
Clasificare TIG	CC≥ 2 amperi; CA≥ 2 amperi
Temperatura de funcționare	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Temperatura de depozitare	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Greutate totală	635 g (22.39 uncii)
Conformitate	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

Reglarea căștii



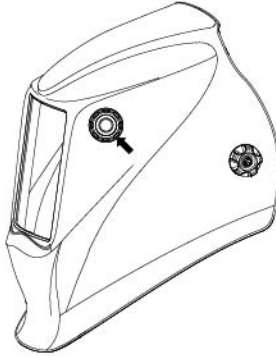
REGLAREA DIMENSIUNII PE CAP: STRĂNGEREA CĂȘTII este ajustată prin rotirea butonului cu clichet la dreapta sau la stânga pentru dimensiunea dorită a capului. Acest buton se află în spatele căștii. **AJUSTAREA CALOTEI DE CASCĂ** se realizează prin reglarea confortului, apoi plasarea curelei sub ghidaj și introducerea știfturilor în găuri pentru fixarea sigură în poziție.

ÎNCLINARE: Mecanismul de reglare a înclinării se află în partea dreaptă a căștii. Slăbiți butonul de tensiune din dreapta al căștii și împingeți capătul de sus al manetei de reglare în afară, până când clapeta de oprire a manetei iese de pe creștături. Rotiți apoi maneta în față sau în spate până în poziția de înclinare dorită. Clapeta de oprire se va angrena automat din nou când este eliberată, fixând cască în poziție.

REGLAREA LONGITUDINALĂ: Reglați distanța dintre față dvs. și obiectiv. Pentru a regla, slăbiți cureaua exterioră, glisați-o înainte sau înapoi până la poziția dorită și strângeți din nou. **NOTĂ:** Asigurați-vă că ambele capete sunt reglate în mod egal pentru o funcționare corespunzătoare.

FUNCȚIONAREA BUTONULUI DE POLIZARE

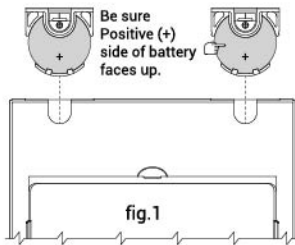
Pentru a comuta filtrul de întunecare automată de la o nuanță de tăiere sau sudare în modul de polizare, localizați mai întâi butonul de silicon din partea stângă a căștii. După ce butonul a fost localizat, apăsați și mențineți apăsat timp de 3 secunde. Un LED verde de pe cartuș va clipi la fiecare 3 secunde după ce este apăsat butonul pentru a indica că sunteți în modul Polizare. Pentru a reveni la nuanța anterioară de tăiere sau sudare, pur și simplu apăsați și mențineți apăsat butonul timp de 3 secunde. Modul de polizare este destinat doar pentru polizare și nu pentru sudare.



FUNCȚIONAREA/CARACTERISTICILE CARTUȘULUI

ALIMENTAREA CU ENERGIE

Scoateți suportul bateriei din filtrul de auto-întunecare, (scoateți bateria folosită atunci când o înlocuiți), introduceți noile baterii CR2450 în suportul pentru baterii, asigurați-vă că fața Pozitivă (+) a bateriei este orientată în sus (vezi fig. 1) și introduceți din nou suportul bateriei în filtrul de auto-întunecare.



GHID DE FOLOSIRE DIGITALĂ

• FUNCȚIA MOD

Apăsați scurt pe butonul "MODE" pentru a selecta modul de lucru corespunzător (vezi fig. 2-A):

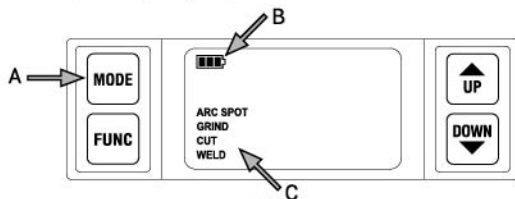


fig. 2

Sudură – utilizat pentru majoritatea operațiilor de sudare. Apăsați butonul "FUNC"(FUNC) pentru a ajusta corespunzător gradul de întunecare, sensibilitatea și funcția temporizare înainte de a suda (vezi fig. 2-C). În acest mod, obiectivul se întunecă imediat atunci când începeți să sudați.

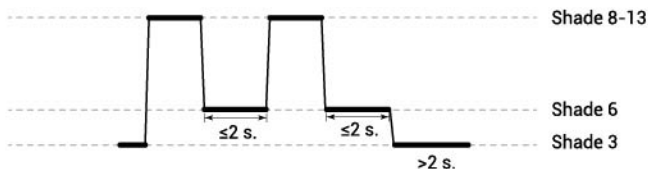
Tăiere – utilizat pentru operațiile de tăiere. Apăsați butonul "FUNC"(FUNC) pentru a ajusta corespunzător gradul de întunecare, sensibilitatea și funcția temporizare înainte de a tăia (vezi fig. 2-C). În acest mod, obiectivul se întunecă imediat atunci când începeți să tăiați.

Polizare – utilizat pentru operațiile de polizare. În acest mod, gradul de întunecare al obiectivului este fixat la 3. Gradul de întunecare, sensibilitatea și funcția temporizare nu pot fi ajustate (vezi fig. 2-C).

Sudură prin puncte cu arc – acest mod este potrivit pentru sudarea prin puncte. Modul normal de sudură comută foarte repede între starea de lumină și starea întunecată, ceea ce poate cauza oboseala ochilor. Acest mod ameliorează confortul de sudură prin trecerea între starea de lumină și starea întunecată la nuanța 6.

În modul de sudură prin puncte, când intervalul dintre două arcuri este mai mic de 2 secunde, luminozitatea va reveni la nuanța 6 în loc de nuanța 3 în timpul intervalului.

În cazul în care intervalul dintre două arcuri este mai mare de 2 secunde, atunci când arcul se oprește, luminozitatea va reveni la nuanța 6 timp de 2 secunde și apoi va reveni la starea de lumină nuanța 3.



• AFIȘAREA NIVELULUI BATERIEI

Simbolul "■ ■ ■ ■" indică starea actuală a bateriei (vezi fig. 2-B). Volumul bateriilor are un afișaj pe patru niveluri (vezi fig. 3). Simbolul "□" apare pe ecranul de afișare cu 1-2 zile înainte de stingerea bateriei; bateriile cu litiu CR2450 trebuie înlocuite în timp. Simbolul indicatorului bateriei nu afișează timpul real și actualizarea se face la scurt timp după ce apăsați butonul "MODE"(MOD).



fig. 3

• FUNCȚIA GRAD DE ÎNTUNECARE

După pornirea obiectivului, apăsați butonul "FUNC"(FUNC), selectați "SHADE"(ÎNTUNECARE) și reglați gradul de întunecare al obiectivului (vezi fig. 4). Folosiți butoanele de control "UP"(SUS) și "DOWN"(JOS) al gradului de întunecare pentru a selecta starea întunecată a obiectivului. Gradele de întunecare pentru fiecare mod sunt următoarele:

Modul Sudură – Nr. 8 ~ Nr. 13

Modul Tăiere – Nr. 5 ~ Nr. 8

Modul Polizare – Nr. 3

Modul Sudură prin puncte cu arc – Nr. 8 ~ Nr. 13



fig. 4

Selectați numărul gradului de întunecare corespunzător activității dvs. de sudură/tăiere, consultând "Tabelul Gradelor de întunecare" de mai jos.

• FUNCȚIA SENSITIVITY

Apăsați butonul "FUNC"(FUNC) și selectați "SENSITIVITY"(SENSIBILITATE) (vezi fig. 5).

Folosiți butoanele de control al sensibilității "UP"(SUS) și "DOWN"(JOS) pentru a crește sau a scădea sensibilitatea obiectivului la lumina arcului electric corespunzătoare diferitelor procese de sudură.

Nivelurile de sensibilitate pentru fiecare mod sunt următoarele:

Modul Sudură – Nr. 0 ~ Nr. 6

Modul Tăiere – Nr. 0 ~ Nr. 6

Modul Polizare – Nicio reglare a sensibilității

Modul Sudură prin puncte cu arc – nr. 0 ~ nr. 6

• Când setați sensibilitatea la nivelul 6, filtrul se va menține în starea corespunzătoare modului de sudură aplicat MODUL WELD (SUDURĂ), MODUL CUT (TĂIERE), și MODUL ARC SPOT (SUDURĂ PRIN PUNCTE CU ARC).

Ca o regulă simplă pentru o performanță optimă, se recomandă să setați sensibilitatea la maximum la început și apoi să o reduceți treptat, până când filtrul reacționează numai la flash-ul de lumină de sudură, fără declanșări bruște enervante datorate condițiilor de lumină înconjurătoare (soare direct, lumină artificială intensă, arcuri de sudură învecinate etc.).

Poate fi necesară reglarea sensibilității căștii pentru adaptarea la diferite condiții de luminozitate sau dacă obiectivul clipește "ON"(PORNIT) și "OFF"(OPRIT). Reglați sensibilitatea căștii după cum urmează: Reglați sensibilitatea căștii în funcție de condițiile de luminozitate în care aceasta va fi folosită.

1. Apăsați pe butonul de control al sensibilității "DOWN"(JOS) pentru a reduce nivelul la 0.

2. Îndreptați casca în direcția de utilizare, expunând-o la condițiile de lumină din jur.

3. Apăsați butonul de control al sensibilității "UP"(SUS) în mod repetat până când obiectivul se întunecă, apoi apăsați butonul "DOWN"(JOS) până când obiectivul devine transparent. Casca este gata de utilizat. Poate fi necesară o ușoară reajustare pentru anumite operațiuni sau dacă obiectivul clipește "ON"(PORNIT) și "OFF"(OPRIT).

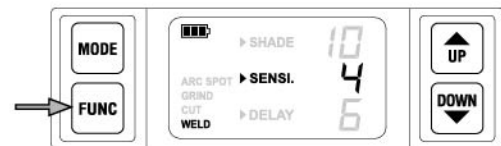


fig. 5

• FUNCȚIA TEMPORIZARE

Apăsați butonul "FUNC"(FUNC) pentru a alege "DELAY"(TEMPORIZARE) și a începe reglarea temporizării obiectivului. Folosiți butoanele de temporizare "UP"(SUS) și "DOWN"(JOS) pentru a regla timpul în care obiectivul trece la starea transparentă după sudură sau tăiere.

Modul Sudură – Nr. 0 ~ Nr. 6

Modul Tăiere – Nr. 0 ~ Nr. 6

Modul Polizare – Nicio reglare a temporizării

Modul Sudură prin puncte cu arc – Fără ajustare a temporizării



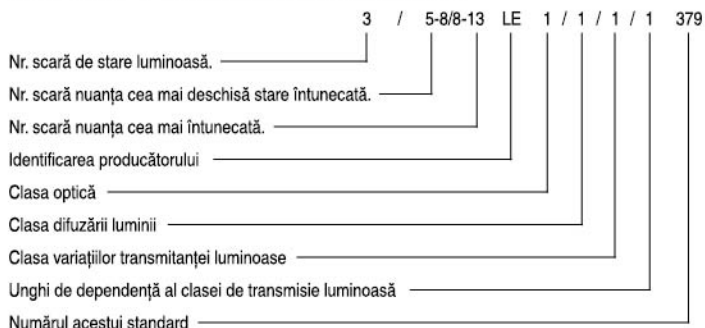
fig. 6

Temporizarea este deosebit de utilă pentru a elimina strălucirea ulterioară prezentă în operațiunile cu amperaj ridicat, în care topitura rămâne strălucitoare câteva momente după sudură. Folosiți butoanele "Lens Delay Control" (Control al temporizării obiectivului) pentru a regla temporizarea de la 0 la 6 (0,05 la 1,0 secunde). Atunci când operațiunea de sudură se oprește, fereastra de vizualizare se modifică automat de la întuneric la lumină, dar cu o temporizare prestabilită pentru a compensa orice urmă strălucitoare de pe piesa de lucru. Timpul de temporizare poate fi setat de la nivelul 0 la nivelul 6. Se recomandă utilizarea unei temporizări mai scurte pentru operațiunile de sudură prin puncte și a unei temporizări mai lungi pentru operațiunile care utilizează curent de înaltă tensiune. Temporizările mai lungi pot fi folosite și pentru operațiunile de sudură în gaz inert cu electrod neconsumabil de Tungsten (TIG), sudare cu gaz inert metalic (MIG) și cu gaz activ metalic (MAG).

Marcaj

Carcasa și filtrul de auto-întunecare sunt marcați în mod corespunzător. Clasificarea pentru protecția ochilor și a feței este conformă cu EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Cască de sudură LINCOLN cu auto-întunecare EuroWave 3.0LS :



Marcaj pe cască:

«LE EN 175 B»: LE: identificarea producătorului
EN 175: numărul acestui standard
B: rezistența la impactul mediu al energiei

Marcajul de pe lentila capacului frontal:

«LE B CE»: LE: identificarea producătorului
B: rezistența la impactul mediu al energiei

Marcajul de pe lentilele interioare de protecție:

«LE 1 B CE»: LE: identificarea producătorului
1: clasa optică
B: rezistența la impactul mediu al energiei

AVERTIZARE

Dacă este necesară protecție împotriva particulelor de mare viteză la temperaturi extreme, atunci protectorul pentru ochi selectat trebuie marcat cu litera „T” imediat după litera rezistenței la impact. Dacă litera de impact nu este urmată de litera „T”, atunci protectorul pentru ochi trebuie utilizat numai împotriva particulelor de mare viteză la temperatura camerei.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Numărul organismului notificat 0196

TUV Rheinland UK Ltd. Poarta fratilor (etajul trei), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Regatul Unit - Organismul aprobat numărul 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

ÎNGRIJIREA ȘI ÎNTREȚINEREA CĂȘTII

Curățare: Curățați cască ștergând-o cu o lavetă moale. Curățați în mod regulat suprafețele cartușului. Nu folosiți soluții de curățare puternice. Curățați senzorii și celulele solare cu soluție de apă cu săpun și cu o lavetă curată și uscați cu o lavetă care nu lasă scame. **NU** scufundați cartușul nuanței în apă sau în altă soluție.

Depozitare: Depozitați-l într-un loc uscat și curat.

RECOMANDĂRI DE SETARE NUANȚĂ

Numerele nuanțelor recomandate în conformitate cu EN 379:2003

Proces	MMAW (Electrozi)	MAG	TIG	MIG	MIG Cu aliaje ușoare	Arc-aer adâncire	Jet de plasmă tăiere	Sudură cu arc cu microplasmă	Proces
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11					11			175
150			11				11		150
125	10	10		10			10	10	125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8						5	15
10			8						10
6								4	6
2									2

Dacă cască nu include niciuna dintre nuanțele indicate mai sus, este recomandat să utilizați următoarea nuanță mai închisă.

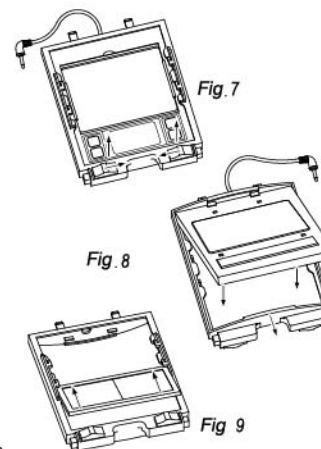
PATRUUNAN JA SUOJALASIN VAIHTAMINEN

Înlocuirea lentilei transparente frontale: Înlocuiți ecranul de protecție frontală dacă este deteriorat. Scoateți ansamblul suportului ADF conform Figurii 7. Scoateți lentila capacului frontal din ansamblul căștii. Scoateți cu grijă garnitura de pe lentila capacului. Montați noua lentilă de capac în garnitură și fixați-o pe carcasa căștii. Asigurați-vă că montați lentila de protecție și garnitura în carcasa căștii în același fel în care au fost scoase.

Înlocuirea lentilei transparente interioare: Înlocuiți ecranul transparent interior dacă este deteriorat. Puneți unghia în adâncitura de deasupra ferestrei de vizualizare a cartușului și flexați lentila în sus până când se eliberează de marginile ferestrei de vizualizare a cartușului.

Înlocuirea cartușului de nuanță: Scoateți ansamblul suportului ADF din carcasa căștii. Consultați figura 7 pentru demontare. Flexați capătul inferior al suportului ADF pentru a permite scoaterea cartușului ADF din cadru. Instalați cartușul ADF nou în cadru, conform figurii 8 de mai jos. Asigurați-vă că este introdus corect cartușul ADF în suportul ADF, după cum se ilustrează. Instalați ansamblul suportului ADF în carcasa căștii.

INSTALAREA UNEI LENTILE DE MĂRIRE AFTERMARKET: Glisați lentila de mărire în șina scurtă aflată pe lateralele suportului pentru cartușul ADF, conform Figurii 9. Cartușul de nuanță trebuie scos din suportul ADF pentru a monta lentila de mărire.



GHID DE DEPARARE

Testați cartușul nuanței înainte de sudare îndreptând fața cartușului către o sursă de lumină intensă. Apoi, folosind degetele, acoperiți și descoperiți rapid senzorii. Cartușul trebuie să se întunece imediat ce senzorul este expus. Poate fi utilizat și un aprinzător.

Problemă	Cauză posibilă	Soluție
Filtrul nu se întuneacă atunci când este apăsat butonul TEST.	Baterie descărcată.	Înlocuiți bateria.
Se vede greu prin filtru.	Ecranul de protecție frontală este murdar.	Curățați sau înlocuiți ecranul de protecție frontală.
	Cartușul este murdar.	Curățați cartușul de auto-întunecare cu soluție de apă cu săpun și o lavetă moale.
Filtrul nu se întuneacă atunci când arcul este pornit.	Sensibilitatea este setată prea jos.	Reglați sensibilitatea la nivelul dorit.
	Ecranul de protecție frontală este murdar.	Curățați sau înlocuiți ecranul de protecție frontală.
	Ecranul de protecție frontală este avariât.	Verificați ca ecranul de protecție frontală să nu fie crăpat sau cu scobituri și înlocuiți-l după caz.
	Senzorii sunt blocați sau panoul solar este blocat.	Asigurați-vă că nu blocați senzorii sau panourile solare cu brațul sau cu alte obstacole în timpul sudării. Ajustați-vă poziția astfel încât senzorii să poată vedea arcul de sudură.
	Modul polizare selectat	Asigurați-vă că este selectată nuanța corectă.
Filtrul se întuneacă, deși arcul nu este pornit.	Sensibilitatea este setată prea sus.	Reglați sensibilitatea la nivelul dorit.
Filtrul rămâne întunecat după finalizarea unei suduri.	Timpul de întârziere este setat prea sus.	Reglați durata de întârziere la valoarea necesară.
Casca nu trece în modul polizare după apăsarea butonului.	Butonul nu a fost apăsat timp de 3 secunde.	Apăsăți și mențineți apăsat butonul timp de 3 secunde
	Mufa de conectare de la filtru nu este complet introdusă în portul pentru buton.	Scoateți mufa din portul pentru buton și reintroduceți-o în port


AVERTIZARE


Cartușul ADF este crăpat. Împrôșcarea cauzată de sudură avariază filtrul.

Încetați (OPRIȚI) utilizarea acestui produs dacă există această problemă. Protecția împotriva UV/IR poate fi compromisă, rezultând în arsuri ale ochilor și pielii.

Ecranul de protecție frontală lipsește, este avariât, spart, crăpat sau distorsionat. Înlocuiți ecranul de protecție frontală dacă este necesar.

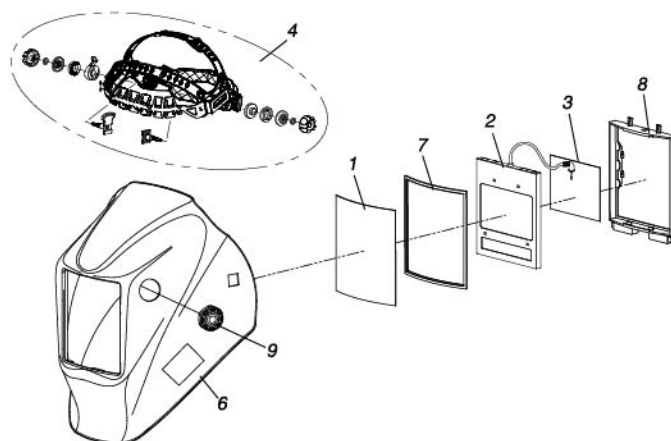
INFORMAȚII REFERITOARE LA GARANȚIE

Referința IMWS1 inclusă în literatură.

DETERIORĂILE PROVOCATE DE ÎMPROȘCĂRI NU SUNT ACOPERITE DE GARANȚIE:

Nu utilizați acest produs fără ecranele transparente de protecție corecte, montate în mod corespunzător pe ambele laturi ale cartușului cu auto-întunecare (ADF). Ecranele transparente furnizate cu această cască au dimensiunile adaptate în așa fel încât să se potrivească cu acest produs, iar substituirile de la alți furnizori trebuie evitate.

PIESE DE SCHIMB



Articol	Nr. Piesă.	Descriere	Cantitate
1	KP2898-1	Lentile exterioare transparente (Pak. Cantit.: 5) Lentile oculare de siguranță 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	Cartuș ADF pentru EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Lentilă interioară transparentă (Pak. Cantit.: 5) Lentile oculare de siguranță 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Ansamblu cască EuroWave 3.0LS (include banda de transpirație)	1
5*	KP2930-1	Bentiță (Pak. Cantit.: 2)	1
6	KPW4039-3	Carcasă de schimb EuroWave 3.0LS BLACK (VH11)	1
7	S27978-32	Garnitură lentilă exterioară transparentă	1
8	S27978-153	Suport ADF	1
9	KP4562-1	Ansamblu buton polizare	1
10*	KP4491-1	Baterie de rezervă CR2450	1

Accesorii opționale

Nr. Piesă.	Descriere	Cantitate
KP3046-100	Lentilă de mărire 1,00 amplificare	1
KP3046-125	Lentilă de mărire 1,25 amplificare	1
KP3046-150	Lentilă de mărire 1,50 amplificare	1
KP3046-175	Lentilă de mărire 1,75 amplificare	1
KP3046-200	Lentilă de mărire 2,00 amplificare	1
KP3046-225	Lentilă de mărire 2,25 amplificare	1
KP3046-250	Lentilă de mărire 2,50 amplificare	1
KP3047-1	Adaptator cască stil halo	1
KP3486-1	Adaptor cască rigid cu fantă	1

*Fără ilustrație

AVERTIZARE

- Cartușul ADF trebuie utilizat doar împreună cu lentile de protecție interioare.
- Protecțiile oculare contra particulelor de mare viteză pot transmite impacturile și pune utilizatorul în pericol dacă sunt montate peste ochelarii oftalmologici standard.
- Ocularele cu filtre minerale întărite se vor folosi doar împreună cu un suport ocular adecvat.
- În cazul în care simbolurile F și B nu apar și pe ocular și pe cadru, protecția ochilor atribuită întregului sistem de protecție oculară va fi considerată ca fiind de nivel inferior.
- În cazul în care litera de impact este urmată de litera „T”, aparatul poate fi folosit pentru protecția contra particulelor care se deplasează cu mare viteză, la temperaturi extreme. În cazul în care litera de impact nu este urmată de litera „T”, aparatul poate fi folosit doar pentru protecția contra particulelor care se deplasează cu mare viteză, la temperatura camerei.
- Recomandăm ca utilizarea să dureze o perioadă de 5 ani. Durata depinde de mai mulți factori cum ar fi modul de utilizare, de curățare, depozitare și întreținere. Trebuie făcute controale frecvente iar aparatul trebuie înlocuit dacă este deteriorat.
- Produsul este în conformitate cu Directiva 2001/95/CE, Regulamentul (UE) 2016/425 și Regulamentul privind echipamentele de protecție personală (Regulamentul (UE) 2016/425, astfel cum a fost introdus în legislația britanică și armonizată și armonizată și 6 standardizată 2001, EN 175:1997 și EN 379:2003+A1:2009 necesare așa cum a fost introdusă în legea UK și modificată, anexa II.
- Utilizatorul va lua legătura cu reprezentantul de sănătate și protecția muncii pentru a se asigura că i se furnizează protecția adecvată cu echipament ocular personal în timpul lucrului.
- Senzorii trebuie menținuți curați și neobstrucționați.

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

1. Echipamente de Protecție Personală (EPP):

Căști de sudură **EUROWAVE 3.0LS SERIES** formate din

- ADF: **EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**

- Cască: **VH 11**

- Lentile de siguranță: **KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Numele și adresa Producătorului:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

3. Această declarație de conformitate este emisă sub responsabilitatea exclusivă a producătorului:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

4. Obiectul declarației: **EUROWAVE 3.0LS SERIES**



Elementele grafice pot varia

5. Obiectul declarației descrise la punctul 4 este conform cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii:

(UE) 2016/425 (EPP)

2011/65/EU (ROHS)

6. Referințe la standardele armonizate relevante utilizate, sau trimiteri la alte specificații tehnice, în legătură cu care se declară conformitatea:

EN 379:2003+A1:2009

„Cerințe esențiale conform Anexei II la Regulamentul 2016/425/EU”

EN 166:2001-04

„Cerințe esențiale conform Anexei II la Regulamentul 2016/425/EU”

EN 175:1997-08

„Cerințe esențiale conform Anexei II la Regulamentul 2016/425/EU”

7. organismul (organismele) notificate:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,

12103 Berlin - GERMANIA

Numărul organismului notificat 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße

74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

a efectuat examinarea UE de tip (modul B) și a eliberat certificatul de examinare UE de tip (certIFICATELE)

N°C4588LE/R4 (VH11) emis de DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANIA

N° C3505.1LE (ADF830LE) emis de ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANIA

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) emis de DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANIA

8. acest EPP este supus procedurii de evaluare a conformității: [numai pentru EPP categoria III] Anexa VIII (Modul D)

9. Informații suplimentare:

Echipamentul de protecție personală respectă directivele și reglementările europene enumerate dacă este utilizat și întreținut în conformitate cu instrucțiunile anexate, legile aplicabile, standardele și practicile de inginerie corecte. Orice utilizare necorespunzătoare și/sau orice modificare anulează această declarație.

Marie-Faustine CAMPS
Director de Produs EMEAR Accesorii și Echipamente de protecție personală

Realizat la Barcelona pe 22 iunie 2022

Semnat pentru și în numele: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Numele comerciale Lincoln Electric și Echipamente sunt proprietatea Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, SUA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS

LINCOLN
ELECTRIC



Användarhandbok



SÄKERHETSVARNINGAR – LÄS FÖRE ANVÄNDNING



VARNING

BÅGSTRÅLAR kan skada ögonen och ge brännskador på huden



- Före svetsningen ska du alltid undersöka hjälmen och filterglaset för att vara säker på att de är korrekt monterade, i gott skick och inte skadade.
- Kontrollera att det klara glaset är rent och ordentligt fastsatt på hjälmen.
- Använd alltid skyddsglasögon under svetshjälmen och skyddskläderna för att skydda huden mot strålning, brännskador och stänk.

• Se till att optisk strålning från andra svetsares bågar i närheten inte kommer in i hjälmen och det automatiskt avbländande filtret bakifrån.

OBS:

Automatiskt avbländande filter i Lincolns hjälm är utformade att skydda användaren mot skadliga ultravioletter och infraröda strålar både i mörkt och ljust tillstånd. Oavsett vilken mörkhetsgrad filtret är inställt på är UV-/IR-skyddet alltid aktivt.

RÖK OCH GASER kan skada din hälsa



- Håll huvudet på avstånd från röken.
- Använd tillräcklig ventilation och/eller punktutslug för att hålla rök och gaser borta från andningszonen och det allmänna utrymmet.

• Vid svetsning med elektroder som kräver särskild ventilation såsom rostfria eller hårda ytor (se anvisningarna på behållaren eller materialsäkerhetsdatabladet) eller vid svetsning på bly eller kadmierat stål och andra metaller eller beläggningar som bildar mycket giftiga ångor, håll exponeringen så låg som möjligt och inom gällande gränsvärden för exponering (OSHA PEL och ACGIH TLV) med lokalt utsug eller mekanisk ventilation. I trånga utrymmen eller i vissa fall utomhus kan andningsskydd krävas. Ytterligare försiktighetsåtgärder krävs också vid svetsning på galvaniserat stål.

OBS:

- Material som kan komma i kontakt med användarens hud kan orsaka allergiska reaktioner hos känsliga personer.
- Den här svetshjälmen med automatisk avbländning är inte lämplig för lasersvetsning.

Se <http://www.lincolnelectric.com/safety> för ytterligare säkerhetsinformation.

HJÄLMINFORMATION

Den här svetshjälmen med automatisk avbländning övergår automatiskt från ett ljust tillstånd (mörkhetsgrad 3) till ett mörkt tillstånd (mörkhetsgrad 5-13) när bågsvetsningen inleds.

Filtret återgår automatiskt till ett ljust tillstånd när svetsningen upphör.

Anpassa din svetstillämpning till den mörkhetsgrad som står angiven i mörkhetsgradsdiagrammet (se sidan 3).

- Drifttemperatur: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Använd inte och öppna inte det automatiskt avbländande filtret om det är skadat efter stötar, vibrationer eller tryck.
- Se till att sensorerna och solcellerna är rena. Rengör filterkassetten med såpvatten och en mjuk trasa som bör vara fuktig men inte blöt.

Den här svetshjälmen med automatisk avbländning är avsedd att användas vid gasmetallbågsvetsning, gasvolframsvetsning, elektrosvetsning eller plasmabågskärmning och kolbågsräkmskärmning i luftström.

Kassetten skyddar mot skadlig UV- och IR-strålning både i mörkt och ljust tillstånd.

Kassetten har fyra sensorer som känner av ljuset från svetsbågen och gör att glaset mörknar till en vald mörkhetsgrad.

- Använd inte lösningsmedel eller slipande rengöringsmedel.
- Om skyddsglasat är nedstänkt eller täckt av smuts bör det bytas ut omedelbart.
- Använd endast de reservdelar som anges i den här handboken.
- Använd inte hjälmen utan att skyddsglasat på insidan och utsidan är korrekt monterade.

SPECIFIKATIONER

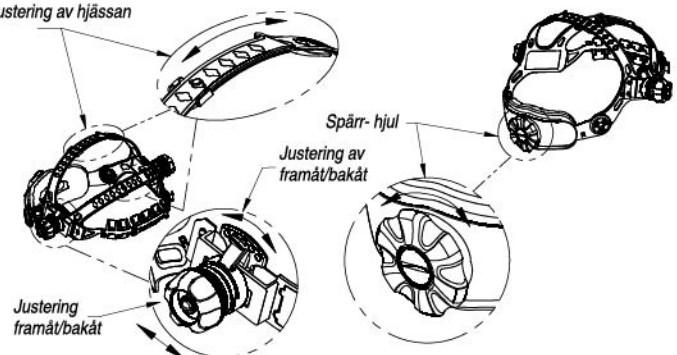
Modellnr: ADF830LE

Optisk klass	1/1/1/1
LCD-siktyta	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 tum)
Kassetten storlek	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 tum)
UV-/IR-skydd	Alltid upp till mörkhetsgrad DIN 13
Bågsensorer	4
Ljus mörkhetsgrad	DIN 3
Variabla mörkhetsgrader för svetsning	DIN 5-8/8-13
Mörkhetsstyrning	Intern, digital displayenhet
Strömförsörjning	Solcell med hjälpbatteri
Varning för lågt batteri	Rött ljus
Slipningsvarning	Grönt ljus
Batteri	CR2450 litium (2krävs)
Ström på/av	Helautomatiskt
Omställningstid ljus till mörk	0,00004 sek. (1/25 000 sek.) från ljus till mörk vid 55 °C (131 °F)
Omställningstid mörk till ljus	0,05 sek. (kort) till 1,0 sek. (lång) 7 nivåer
Känslighetsstyrning	Variabel, 7 nivåer
TIG-klassning	DC ≥ 2 ampere, AC ≥ 2 ampere
Drifttemperatur	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Förvaringstemperatur	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Totalvikt	635 g (22.39 ounces)
Överensstämmelse	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z87.1

ANVÄNDARINSTRUKTIONER

Justering av hjälmens insats

Justering av hjälsan



JUSTERING AV HUVUDSTORLEKEN: HJÄLMINSATSSENS STORLEK justeras genom att vredet vrids till höger eller vänster. Detta vred sitter på hjälmens baksida. **JUSTERING AV HJÄLMINSATSSENS HJÄSSA** görs genom att först justera så att den sitter bekvämt och sedan föra in remmen i spännnet och knäppa i stiften i hålen för att låsa fast den.

LUTNING: Lutningsjusteringen sitter på hjälmens högra sida. Lossa höger åtdragningsvred och tryck den övre änden av justeringsreglaget utåt tills stoppflöken på reglaget släpper från spåret. Flytta sedan reglaget framåt eller bakåt till önskad lutning. Stoppet aktiveras automatiskt igen när det släpps upp och låser hjälmen i läget.

JUSTERING FRAMÅT/BAKÅT: Justerar avståndet mellan användarens ansikte och glaset. För att justera, lossa de yttre spänningsvrederna och skjut framåt eller bakåt till önskat läge och dra åt igen. Obs! Se till att båda sidor är i samma position för en korrekt användning.

HANTERING AV SLIPNINGSKNAPPEN

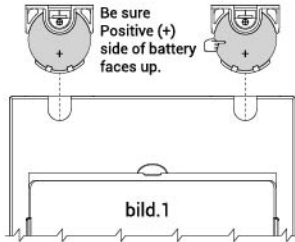
Omställning av det automatiskt avbländande filtret från en mörkhetsgrad för skärning eller svetsning till slipningsläge sker med slipningsknappen på hjälmens vänstra sida. Tryck på knappen och håll den intryckt i 3 sekunder. En grön lysdiodlampa på kassetten ska blinka var tredje sekund efter att knappen hållits intryckt för att ange att slipningsläget är aktivt. För att återgå till den tidigare mörkhetsgraden för skärning eller svetsning räcker det att trycka på knappen igen och hålla den intryckt i 3 sekunder. Slipningsläget är endast avsett för slipning och inte för svetsning.



KASSETTHANTERING/KASSETTFUNKTIONER

STRÖM

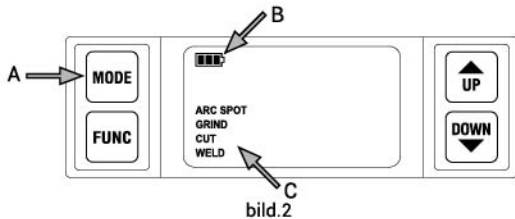
Skjut ut batterihållaren från det automatiska mörkläggningsfiltret, (ta bort det använda batteriet när du byter batteri), sätt i nya CR2450-batterier inuti batterihållaren, se till att batteriets plussida (+) är vänd uppåt (se bild.1) och sätt tillbaka batterihållaren i det automatiska avbländande filtret.



DIGITAL ANVÄNDARGUIDE

• LÄGESSTYRNING

Tryck snabbt på knappen "MODE" (LÄGE) för att välja det läge som passar för arbetsuppgiften (se bild.2-A):

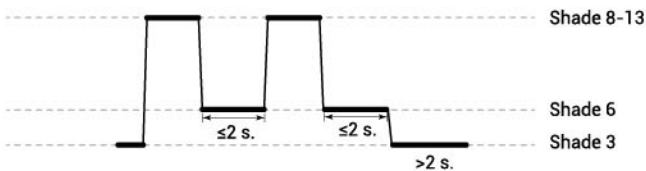


Läget Weld – används för de flesta svetstillämpningar. Tryck på "FUNC" (FUNKTION)-knappen för att justera inställningarna för mörkhetssiffran, känslighet och fördröjning ordentligt före svetsning (se bild.2-C). I detta läge blir linsen mörk omedelbart när du börjar svetsa.

Läget Cut – används för skärningstillämpning. Tryck på "FUNC" (FUNKTION)-knappen för att justera inställningarna för mörkhetssiffran, känslighet och fördröjning ordentligt före skärning (se bild.2-C). I detta läge blir linsen mörk omedelbart när du börjar skära.

Läget Grind – används för slipningstillämpning. I det här läget är linsens mörkhetsgrad fixerad på nr. 3. Kan inte justera inställningarna för mörkhetssiffran, känslighet och fördröjning (se bild.2-C).

Läget Arc Spot – detta läge är lämpligt för punktsvetsning. Det normala svetsläget växlar mellan ljus och mörkt tillstånd mycket snabbt, vilket kan trötta ögonen. Detta läge förbättrar svetskomforten genom att växla mellan ljus och mörkt läge i mörkhet 6. I punktsvetsläge, när intervallet mellan två bågar är mindre än 2 sekunder, kommer ljusstyrkan att återgå till mörkhet 6 istället för mörkhet 3 under intervallet; Om intervallet mellan två bågar är längre än 2 sekunder, när ljusbågen stannar, kommer ljusstyrkan att återgå till mörkhet 6 i 2 sekunder och sedan återgå till ljus läge i mörkhet 3.



• BATTERIINDIKATOR

Symbolen "■ ■ ■ ■" visar batteriets aktuella status (se bild.2-B). Batterivolymen har en symbol med fyra nivåer som visas (se bild.3). Symbolen "□" visas på displayen när 1-2 dagars batteritid återstår, CR2450-litumbatterierna bör då bytas ut. Batteriindikatorns symbol är inte i realtid, den bör uppdateras efter ett kort tryck på knappen "MODE".

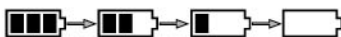


bild.3

• VARIERANDE MÖRKHETSSTYRNING

Efter att du har vridit på linsen trycker du kort på knappen "FUNC" för att välja "SHADE" (MÖRKHET) (mörkhetsgrad) (se bild.4). Använd mörkhetsstyrningens UPP- eller NED-knappar för att välja linsens mörkhet i mörkt tillstånd. Mörkhetsintervallet för varje läge är följande:

- Läget Weld – nr. 8 ~ nr. 13
- Läget Cutting – nr. 5 ~ nr. 8
- Läget Grind – endast nr. 3
- Läget Weld – nr. 8 ~ nr. 13

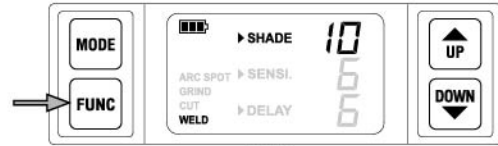


bild.4

Välj rätt mörkhetssifra för din svets-/skärningsprocess genom att se "tabellen Mörkhetsguide" nedan.

• KÄNSLIGHETSSTYRNING

Tryck på knappen "FUNC" för att välja "SENSITIVITY" (KÄNSLIGHET) (känslighet) (se bild.5).

Använd känslighetsstyrningens "UPP-" eller "NED-" pilar för att göra linsen mer eller mindre känslig för båggljus i olika svetsprocesser. Känslighetsintervallet för varje läge är följande:

- Läget Weld – nr. 0 ~ nr. 6
- Läget Cutting – nr. 0 ~ nr. 6
- Läget Grind – ingen känslighetsjustering
- Läget Arc Spot – nr. 0 ~ nr. 6

• När känsligheten ställs in på nivå 6 kommer filtret att förbli i mörkt tillstånd för att uppfylla vissa speciella svetstillämpningar i LÄGE WELD, LÄGE CUTTING och LÄGE ARC SPOT.

Som en enkel regel för optimal prestanda rekommenderas att ställa in maximalt känslighet i början och sedan gradvis minska den, tills filtret endast reagerar på svetsljusets blixtrar och utan störande oönskade utlösningar på grund av omgivande ljusförhållanden (direkt sol, intensivt artificiellt ljus, svetsarens ljusbågar i närheten etc.).

Det kan vara nödvändigt att justera hjälmens känslighet för att tillgodose olika ljusförhållanden eller om linsen blinkar från och till. Justera hjälmens känslighet enligt följande: Justera hjälmens känslighet i samma ljusförhållanden som hjälmen kommer användas i.

1. Tryck på känslighetens "DOWN" (NED)-knapp för att sänka inställningen till 0.
2. Vänd hjälmen i användningsriktningen, så att den utsätts för ljusförhållandena i omgivningen.
3. Tryck på känslighetens "UP" (UPP)-knapp flera gånger tills linsen mörknar, tryck sedan på "DOWN" (NED)-knappen tills linsen klarar. Hjälmen är redo att användas. En viss omjustering kan krävas för vissa tillämpningar eller om linsen blinkar från och till.



bild.5

• FÖRDRÖJNINGSTYRNING

Tryck på knappen "FUNC" för att välja "DELAY" (FÖRDRÖJNING), börja justera linsfördröjningen (se bild.6). Använd linsfördröjningens "UPP" (UPP) och "DOWN" (NED)-knappar för att justera tiden det tar för linsen att övergå till klart tillstånd efter svetsning eller skärning.

- Läget Weld – nr. 0 ~ nr. 6
- Läget Cutting – nr. 0 ~ nr. 6
- Läget Grind – ingen fördröjningsjustering
- Läget Arc Spot – ingen fördröjningsjustering



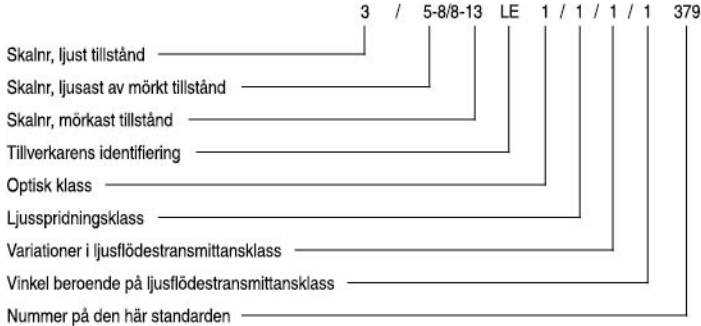
bild.6

Fördröjningen är särskilt användbar när det gäller att eliminera starka efterstrålar vid tillämpning med högre strömstyrka där den flytande pölen lyser starkt en kort stund efter svetsningen. Använd linsfördröjningens knappar för att justera fördröjningen från 0 till 6 (0,05 till 1,0 sekund). När svetsningen stoppas ändras visningsfönstret automatiskt från mörkt tillbaka till ljusst men med en förinställd fördröjning för att kompensera för eventuell stark efterglöd i arbetsstycket. Fördröjningstiden/svarstiden kan ställas in från nivå 0 till nivå 6. Vi rekommenderar att du använder en kortare fördröjningstid vid punktsvetsning och en lång fördröjning vid tillämpning med starkare ström. Längre fördröjningar kan också användas för TIG-svetsning med lägre ström och TIG/MIG/MAG-puls.

Märkning

Skalet och det automatiskt avbländande filtret är märkta enligt följande. Klassificeringen för ögon- och ansiktsskydd uppfyller kraven i EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003+A1:2009.

LINCOLN Svetshjälme med automatisk avbländning EuroWave 3.0LS :



Märkning på hjälmen:

«LE EN 175 B»: LE: tillverkarens identifiering
EN 175: nummer på den här standarden
B: motstånd mot medelintensiva stötar

Märkning på främre skyddsglas:

«LE B CE»: LE: tillverkarens identifiering
B: motstånd mot medelintensiva stötar

Märkning på skyddsglasets insida:

«LE 1 B CE»: LE: tillverkarens identifiering
1: optisk klass
B: motstånd mot medelintensiva stötar

! VARNING

Om skydd mot höghastighetspartiklar vid extrema temperaturförhållanden krävs ska det ögonskydd som väljs vara märkt med bokstaven "T" omedelbart efter bokstaven för motstånd mot stötar. Om påverkansbokstaven inte följs av bokstaven "T" ska ögonskyddet endast användas mot höghastighetspartiklar vid rumstemperatur.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Anmält organ nummer 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (tredje våningen), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Förenade kungariket - Godkänt organ nr 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

SKÖTSEL OCH UNDERHÅLL AV HJÄLMEN

Rengöring: Rengör hjälmen genom att torka den med en mjuk trasa. Rengör kassetten yta regelbundet. Använd inga starka rengöringsmedel. Rengör sensorerna och solcellerna med såpvatten och en ren trasa, torka den med en luddfri trasa. Sänk INTE ner mörkertoningsskassetten i vatten eller andra lösningar.

Förvaring: Förvara på en ren, torr plats.

MÖRKHETSGUIDE - INSTÄLLNINGAR

Rekommenderade mörkhetsnummer enligt EN 379:2003

Process	Elektrod-svetsning	MAG	TIG	MIG	MIG Med lätt-legeringar	Lufibågs-mejsling	Skärning med plasma-stråle	Svetsning med mikro-plasmabåge	Process
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400	13			13		14			400
350			13		13		13		350
300		12		12		13			300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11					11			175
150			11	10			11		150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

Om hjälmen inte har någon av de mörkhetsgrader som anges ovan bör du använda den något mörkare graden.

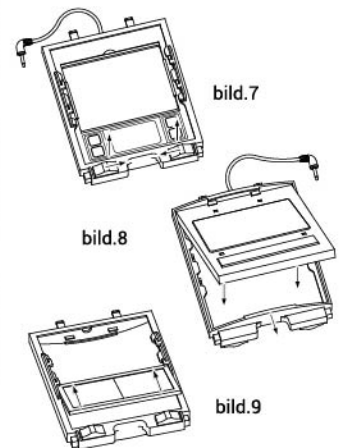
BYTE AV KASSETT OCH GLAS

Byte av det främre klara glaset: Byt ut det främre skyddsglasat om det är skadat. Avlägsna ADF-hållarenheten enligt bild 7. Avlägsna det främre skyddsglasat från hjälmenheten. Avlägsna försiktigt packningen från skyddsglasat. Sätt i det nya skyddsglasat i packningen och fäst vid hjälmskalet. Se till att montera skyddsglasat och packningen i hjälmskalet på samma sätt som när de avlägsnades.

Byte av det klara glaset på insidan: Byt ut det klara glaset på insidan om det är skadat. Sätt din fingernagel i fördjupningen ovanför kassetten visningsfönster och böj glaset uppåt tills det släpper från kanterna på visningsfönstret.

Byte av mörkertoningsskassetten: Avlägsna ADF-hållarenheten från hjälmskalet. Se bild 7 för avlägsnande. Böj den nedre änden på ADF-hållaren så att ADF-kassetten kan avlägsnas från ramen. Sätt i den nya ADF-kassetten i ramen enligt bild 8 nedan. Se till att ADF-kassetten är rätt isatt i ADF-hållaren enligt bild. Sätt i ADF-hållarenheten i hjälmskalet.

MONTERA ETT FÖRSTORINGSGLAS (EFTERMARKNAD) Skjut in förstoringsglasat i den korta skena som sitter på sidorna av ADF-hållaren, enligt bild 9. Mörkertoningsskassetten måste avlägsnas från ADF-hållaren för att förstoringsglasat ska kunna sättas i.



FELSÖKNINGSGUIDE

Testa mörkertoningsskassetten innan du börjar svetsa genom att rikta den främre delen av kassetten mot en stark ljuskälla. Täck över sensorerna med fingrarna och ta snabbt bort dem igen. Kassetten bör mörkna när sensorn träffas. Det går också att använda en gaständare.

Problem	Möjlig orsak	Lösning
Filtret mörknar inte när TEST-knappen är intryckt.	Låg batterinivå.	Byt ut batteriet.
Svårt att se genom filtret.	Det främre skyddsglasat är smutsigt.	Gör rent eller byt ut det främre skyddsglasat.
	Kassetten är smutsig.	Rengör den automatiskt avbländande kassetten med såpvatten och en mjuk trasa.
Filtret mörknar inte när bågen antänds.	Känsligheten är för lågt inställd.	Anpassa känsligheten till den nivå som krävs.
	Det främre skyddsglasat är smutsigt.	Gör rent eller byt ut det främre skyddsglasat.
	Det främre skyddsglasat är skadat.	Kontrollera om det finns sprickor eller gropar i det främre skyddsglasat och byt det vid behov.
	Sensoreorna eller solpanelen är blockerade.	Se till att du inte blockerar sensorerna eller solpanelerna med din arm eller något annat när du svetsar. Justera din position så att sensorerna nås av svetsbågen.
	Sliplåget är valt	Se till att rätt mörkhetsgrad är vald.
Filtret mörknar utan att bågen är tänd.	Känsligheten är för högt inställd.	Anpassa känsligheten till den nivå som krävs.
Filtret förblir mörkt efter avslutad svetsning.	Fördröjningstiden är för högt inställd.	Anpassa fördröjningstiden till den nivå som krävs.
Hjälmen ställer inte om till slipningsläge efter att knappen tryckts in.	Knappen hölls intryckt i 3 sekunder.	Tryck på knappen och håll den intryckt i 3 sekunder.
	Kontakten från filtret är inte helt ansluten i knappens port.	Dra ut kontakten från knappens port och sätt i den igen.



VARNING



ADF-filtret är spräckt. Svetsstänk skadar filtret.

Upphör (SLUTA) att använda produkten om det här problemet finns. UV-/IR-skyddet kan påverkas, vilket kan resultera i ögon- och hudskador.

Det främre skyddsglasat saknas, är skadat, trasigt. Byt ut det främre skyddsglasat vid behov, sprucket eller förvrängt.

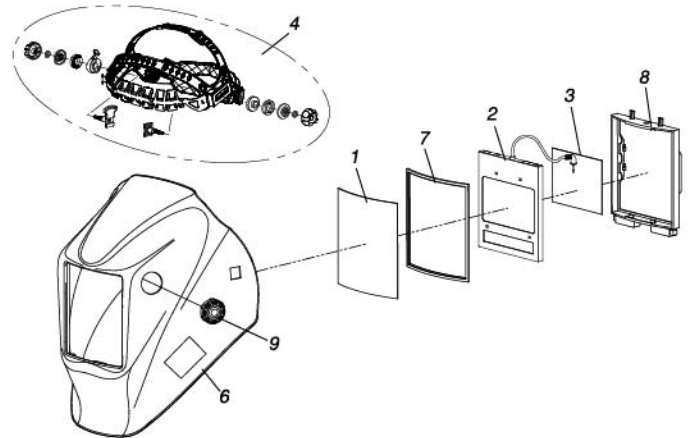
GARANTIINFORMATION

Referens IMWS1 ingår i litteraturen.

STÅNKSKADOR OMFATTAS INTE AV GARANTIN:

Använd inte den här produkten utan att de korrekta klara skyddsglasen finns installerade på båda sidor av den automatiskt avbländande filterkassetten (ADF). De klara glas som medföljer hjälmen har rätt storlek för den här produkten och glas från andra leverantörer bör undvikas.

RESERVDELAR



Del	Artikelnr	Beskrivning	Ant.
1	KP2898-1	Utvändigt klart glas (Antal i pkt: 5) Skyddsglas för glasögon 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF-kasset för EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Invändigt klart glas (Antal i pkt: 5) Skyddsglas för glasögon 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Justering av hjälmnsats för EuroWave 3.0LS (inklusive svettband)	1
5*	KP2930-1	Svettband (Antal i pkt: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS ersättningskal SVART (VH11)	1
7	S27978-32	Tätning för utvändigt klart glas	1
8	S27978-153	ADF-hållare	1
9	KP4562-1	Enhet för slipningsknapp	1
10*	KP4491-1	CR2450 reservbatteri	1

Valfria tillbehör

Artikelnr	Beskrivning	Ant.
KP3046-100	Förstoringsglas, förstoring 1,00	1
KP3046-125	Förstoringsglas, förstoring 1,25	1
KP3046-150	Förstoringsglas, förstoring 1,50	1
KP3046-175	Förstoringsglas, förstoring 1,75	1
KP3046-200	Förstoringsglas, förstoring 2,00	1
KP3046-225	Förstoringsglas, förstoring 2,25	1
KP3046-250	Förstoringsglas, förstoring 2,50	1
KP3047-1	Ringformad insats till skyddshjälm	1
KP3486-1	Skyddshjälmnsats med spår	1

*Ej illustrerat

VARNING

- ADF-kassetten ska endast användas tillsammans med det inre skyddsglasat.
- Ögonskydd mot höghastighetspartiklar som bärs över vanliga glasögon kan överföra stötar och därmed utsätta bäraren för risker.
- Härdade mineralfilterglasögon ska endast användas tillsammans med lämpliga extraglasögon.
- Om symbolerna F eller B inte finns på både glasat och bågen så är det den lägre nivån som ska användas för hela ögonskyddet.
- Om påverkansbokstaven följs av bokstaven "T" kan du använda det för skydd mot höghastighetspartiklar vid extrema temperaturförhållanden. Om påverkansbokstaven inte följs av bokstaven "T" ska du endast använda ögonskyddet för skydd mot höghastighetspartiklar vid rumstemperatur.
- Vi rekommenderar en användningsperiod på 5 år. Användningsperioden beror på faktorer såsom användning, rengöring, förvaring och underhåll. Det rekommenderas frekventa inspektioner och byte vid skada.
- Produkten överensstämmer med direktiv 2001/95/EC, förordning (EU) 2016/425 och föreskrifter för personlig skyddsutrustning (förordning (EU) 2016/425 som införts i den brittiska lagstiftningen och standardiserad och standardiserad en en en en en en den att en harmoniserad sv 2001, EN 175:1997 och EN 379:2003+A1:2009 nödvändiga som införts i brittisk lag och ändrade bilaga II.
- Användaren ska kontakta hälso- och säkerhetsombud för att säkerställa att de personliga ögonskydden ger rätt skydd i förhållande till arbetsvillkoren.
- Sensorerna ska hållas rena och fria från blockeringar.



EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

1. Personlig skyddsutrustning:

Svetshjälm **EUROWAVE 3.0LS SERIES** bestående av:

- Automatisk avbländande kassett (ADF): **EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- Skäl: **VH 11**
- Skyddsglas: **KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Tillverkarens namn och adress:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

3. Denna försäkrans om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens egna ansvar:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

4. Föremålet för försäkrans: **EUROWAVE 3.0LS SERIES**



Bilderna kan variera

5. Föremålet för försäkrans som anges i punkt 4 överensstämmer med relevant unionslagstiftning om harmonisering:

(EU) 2016/425 (Personlig skyddsutrustning)
2011/65/EU (RoHS)

6. Hänvisningar till relevanta harmoniserade standarder eller till andra tekniska specifikationer som omfattas av försäkrans om överensstämmelse:

EN 379:2003+A1:2009 "Grundläggande krav i enlighet med bilaga II i förordning 2016/425/EU"
EN 166:2001-04 "Grundläggande krav i enlighet med bilaga II i förordning 2016/425/EU"
EN 175:1997-08 "Grundläggande krav i enlighet med bilaga II i förordning 2016/425/EU"

7. Följande anmälda organ:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - TYSKLAND
Anmänt organ nummer 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

genomförde EU-typkontrollen (modul B) och utfärdade EU-typintyg

nr **C4588LE/R4 (VH11)** utfärdat av DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

nr **C3505.1LE (ADF830LE)** utfärdat av ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

N°**C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668)** utfärdat av DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

8. Den personliga skyddsutrustningen genomgår bedömningen av överensstämmelse: [endast för kategori III Personlig skyddsutrustning] bilaga VIII (modul D)

9. Ytterligare information:

Den personliga skyddsutrustningen uppfyller kraven i europeiska direktiv och förordningar om den används och underhålls i enlighet med anvisningarna här, tillämpliga lagar, standarder och allmänt vedertagna tekniska föreskrifter. Felanvändning och/eller ändringar upphäver denna försäkrans.

Marie-Faustine CAMPS
Produktchef för tillbehör och personlig skyddsutrustning, EMEAR

Barcelona den 22 juni 2022

Undertecknat för och på uppdrag av: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS

LINCOLN
ELECTRIC



Brukerveiledning

SIKKERHETSADVARSLER – LES FØR BRUK



ADVARSEL

ARC-stråler kan skade øyne og brenne hud



- Før sveising må hjelmen og glasset alltid inspiseres for å sikre at de er riktig montert, i god stand og uskadet.
- Kontroller at det klare glasset er rent, og sikkert festet til hjelmen.
- Bruk alltid vernebriller under sveisehjelm og verneklær for å beskytte huden mot stråling, brannskader og sprut.

- Påse at optisk stråling fra andre sveiseseres buer i umiddelbar nærhet ikke kan komme inn fra bak hjelmen og det automatiske mørkleggingsfilteret.

Merk:

Automatiske mørkleggingsfiltere i Lincoln-hjelmen er utviklet for å beskytte brukeren mot skadelige ultrafiolette og infrarøde stråler både i mørk og lys tilstand. Uansett hvilken nyanse filteret er innstilt til, er UV/IR-beskyttelsen alltid til stede.

DAMP OG GASS kan være helseskadelig.



- Hold hodet unna røyk.
- Bruk tilstrekkelig ventilasjon eller avtrekk ved buen eller begge deler for å holde røyk og gasser vekk fra pustesonen og området generelt.
- Når du sveiser med elektroder som krever spesiell ventilasjon, som rustfri eller harde overflater (se instruksjoner på beholderen eller MSDS) eller på bly- eller kadmiumbelagt stål og andre metaller, eller belegg som produserer svært viktige gasser, må eksponeringen holdes så lav som mulig og innenfor gjeldende OSHA- og ACGIH TLV-grenser ved hjelp av lokalt avtrekk eller mekanisk ventilasjon. I trange rom eller under enkelte omstendigheter, også utendørs, kan det være nødvendig med åndedrettsvern. Ekstra forholdsregler kreves også ved sveising på galvanisert stål.

eksponeringen holdes så lav som mulig og innenfor gjeldende OSHA- og ACGIH TLV-grenser ved hjelp av lokalt avtrekk eller mekanisk ventilasjon. I trange rom eller under enkelte omstendigheter, også utendørs, kan det være nødvendig med åndedrettsvern. Ekstra forholdsregler kreves også ved sveising på galvanisert stål.

Merk:

- Materialer som kan komme i kontakt med brukerens hud kan skape allergiske reaksjoner hos følsomme personer.
- Denne sveisehjelm med automatisk mørklegging er ikke egnet for lasersveising.

Se <http://www.lincolnelectric.com/safety>
for ytterligere sikkerhetsinformasjon.

HJELMINFORMASJON

Denne sveisehjelm med automatisk mørklegging endres automatisk fra lys tilstand (nyanse 3) til mørk tilstand (nyanse 5-13) når buesveisingen starter.

Filteret går automatisk tilbake til lys tilstand når lysbuen stanter.

Tilpass sveiseprogrammet til nyanse som er angitt på nyanse-skjemaet. (Se side 3)

- Driftstemperatur: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Ikke bruk eller åpne det automatiske mørkleggingsfilteret hvis det er skadet av støt, vibrasjon eller trykk.
- Hold sensorer og solcellen rene. Rengjør filterpatronen med såpevann og en myk klut, som skal være fuktig, men ikke mettet.

Denne sveisehjelm med automatisk mørklegging er utviklet for bruk med GMAW-, GTAW-, MM AW-sveising eller plasmabue- og luftkarbonbuecutting.

Patronen gir beskyttelse mot skadelig UV- og IR-stråling, i både mørk og lys tilstand.

Patronen inneholder fire sensorer som registrerer lyset fra sveisebuen, og som mørkner glasset til den valgte sveisenyanse.

- Ikke bruk løsemidler eller slipende rengjøringsmidler.
- Hvis dekselglasset er tilsølt eller dekket av smuss, må det skiftes ut umiddelbart.
- Bruk bare reservedeler som er angitt i denne håndboken.
- Ikke bruk hjelmen uten at både innvendige og utvendige dekselglass er riktig montert.

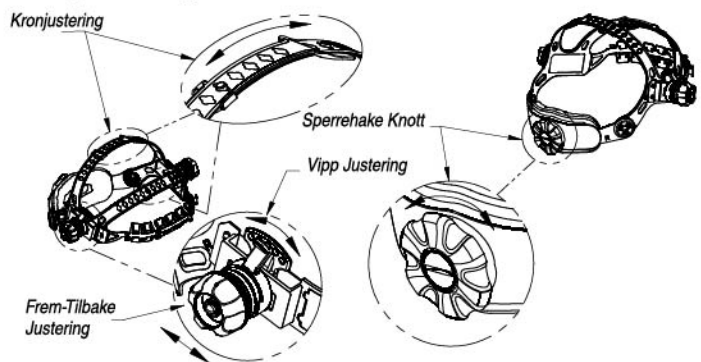
SPESIFIKASJONER

Modellnr.: ADF830LE

Optisk klasse	1/1/1/1
LCD-visningsområde	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 ")
Patronstørrelse	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 ")
UV / IR-beskyttelse	Opptil nyanse DIN13 til enhver tid
Buesensorer	4
Lysnyansetilstand	DIN 3
Variable sveisenyanse	DIN 5-8-13
Skyggekontroll	Intern, digital skjermkontroll
Strømforsyning	Solcelle med batteriassistanse
Varsel om lavt batterinivå	Rødt lys
Slippeadvarsel	Grønt lys
Batteri	CR2450 litium (2 påkrevd)
Strøm på/av	Helautomatisk
Vekslingstid fra lys til mørk	0,00004 sek. (1/25 000 sek.) fra lys til mørk ved 55 °C (131 °F)
Vekslingstid fra mørk til lys	0,05 sek. (Kort) til 1,0 sek. (Lang) 7 nivåer
Følsomhetskontroll	Variabel, 7 nivåer
TIG-klassifisering	≥ 2 amp (DC), ≥ 2 amp (AC)
Driftstemperatur	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Oppbevaringstemperatur	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Total vekt	635 g (22.39 Oz.)
Samsvar	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

DRIFTSINSTRUKSJONER

Justering av hodestroppene



JUSTERING AV HODESTØRRELSE: STRAMHETEN FOR HODESETTET justeres ved å vri skralleknappen mot høyre eller venstre for ønsket hodestørrelse. Denne knappen er plassert bak på hjelmen. **JUSTERING AV HODESETTETS KRONE** gjøres ved å justere komforten, og deretter plassere stroppen under løringen og feste pinnene i hullene for å låse på plass.

VIPP: Justering av vipping er plassert på hjelmens høyre side. Løsne den høyre strammeknotten for hodesettet og skyv den øvre enden av justeringsspaken utover til spakens stopptapp frigjør hakkene. Roter deretter spaken forover eller tilbake til ønsket vippeposisjon. Stoppen aktiveres automatisk på nytt når hjelmen låses på plass.

JUSTERING AV FREM/TILBAKE: Justerer avstanden mellom brukerens ansikt og glasset. For å justere, løsne de utvendige strammeknappene og skyv fremover eller bakover til ønsket stilling og stram til. **MERK:** Påse at begge sider er likt plassert for riktig funksjon.

BRUK AV SLIPEKNAPPEN

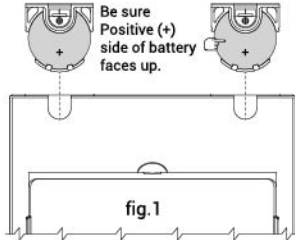
For å bytte det automatiske mørkningsfilteret fra kutt- eller sveisenyans til slিপemodus, finn først silikonknappen på venstre side av hjelmen. Når knappen er funnet, trykk og hold den nede i tre sekunder. En grønn LED-lampe på patronen vil blinke hvert 3. sekund når knappen er trykket for å indikere at du er i slίpemodus. Trykk på og hold knappen i 3 sekunder for å gå tilbake til forrige Skjære- eller Welding-skygge. Slίpemodus er bare ment for slίping, ikke for sveising.



BRUK/FUNKSJONER FOR PATRON

STRØM

Skyv batteriholderen ut av det automatisk nedblende filteret (fjern det brukte batteriet når du skifter batteri), sett nye CR2450-batterier inn i batteriholderen. Forsikre seg om at batteriets positive (+) side vender opp (se fig. 1), og sett batteriholderen tilbake i det automatisk formørkende filteret.



DIGITAL BRUKSVEILEDNING

• MODUSKONTROLL

Kort trykk på «MODE»-knappen (MODUS) for å velge den modusen som er egnet for arbeidsaktiviteten (se fig. 2-A):

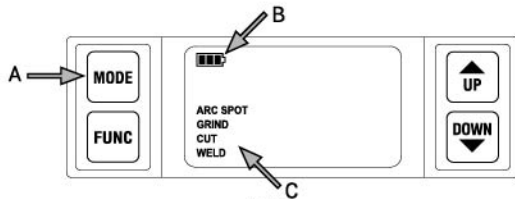


fig.2

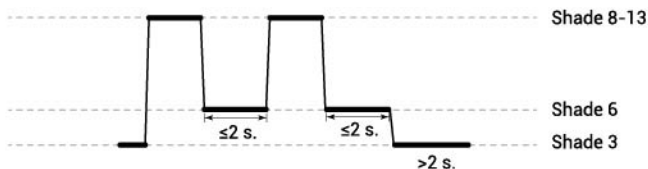
Sveise-modus – brukes til de fleste sveiseapplikasjoner. Trykk på «FUNC»-knappen (FUNK) for å justere nyansenummer, følsomhet og forsinkelsesinnstillinger riktig før skjæring (se fig. 2-C). I denne modusen blir glassene mørke umiddelbart når du starter sveisingen.

Skjære-modus – brukes til skjæreapplikasjoner. Trykk på «FUNC»-knappen (FUNK) for å justere nyansenummer, følsomhet og forsinkelsesinnstillinger riktig før skjæring (se fig.2-C). I denne modusen blir linsene mørke umiddelbart når du begynner å skjære.



Slίpe-modus – brukes til slίpeapplikasjoner. I denne modusen er nyansen på glasset fast, nyans nr. 3. Kan ikke justere nyansenummer, følsomhet og forsinkelsesinnstillinger (se fig. 2-C).

ARC Spot-modus – denne modusen er egnet til punktsveising. Den normale sveisemodusen skifter mellom lys og mørk tilstand svært raskt, noe som kan føre til trette øyne. Denne modusen forbedrer sveisekomforten ved å skifte mellom lys tilstand og mørk tilstand i nyans 6.

I punktsveisemodus, når intervallet mellom to buer er mindre enn 2 sekunder, vil lysstyrken gå tilbake til nyans 6 i stedet for nyans 3 i løpet av intervallet; Hvis intervallet mellom to buer er mer enn 2 sekunder, vil lysstyrken gå tilbake til nyans 6 i 2 sekunder og deretter gå tilbake til lys tilstand med nyans 3 når buen stopper.



• BATTERIINDIKATOR

Symbolet «» viser batteriets nåværende tilstand (se fig. 2-B). Gjenværende batterinivå vises med fire symboler (se fig. 3). Symbolet «» vises på displayet når det gjenstår 1-2 dager med batteritid, slik at CR2450-batteriene kan skiftes ut i tide. Symbolet til batteriindikatoren er ikke i sanntid, og bør oppdateres etter et kort trykk på «MODE»-knappen (MODUS).

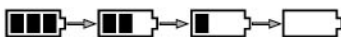


fig.3

• VARIABEL NYANSEKONTROLL

Når du har slått på glasset, trykk kort på «FUNC» (FUNK)-knappen for å velge «SHADE» (NYANSE) og justere glassets nyansenummer. Bruk knappene «UP» (OPP) og «DOWN» (NED) for å velge linsenyans i mørk tilstand. Nyansområdet for hver modus er som følger:

Sveisemodus – Nr. 8 ~ Nr. 13

Skjæremodus – Nr. 5 ~ Nr. 8

Slίpemodus Kun Nr. 3

ARC Spotmodus – Nr. 8 ~ Nr. 13



fig.4

Velg riktig nyansenummer for sveise/skjæringsprosessen ved å se tabellen «Nyansetabell» nedenfor.

• FØLSOMHETSKONTROLL

Trykk på «FUNC»-knappen (FUNK) for å velge «SENSITIVITY» (FØLSOMHET).

Bruk knappene «UP» (OPP) og «DOWN» (NED) for å gjøre glasset mer eller mindre følsomt overfor lysbue fra forskjellige sveiseprosessene.

Følsomhetsområdene for hver modus er som følger:

Sveisemodus – Nr. 0 ~ Nr. 6

Skjæremodus – Nr. 0 ~ Nr. 6

Slίpemodus - Ingen følsomhetsjustering.

ARC Spotmodus – Nr. 0 ~ Nr. 6

• Når følsomheten er satt på nivå 6, vil filteret forholde seg i mørk tilstand for å imøtekomme en spesiell sveiseapplikasjon i SVEISEMODUS, SKJÆREMODOUS og ARC SPOTMODUS.

Som en enkel regel for optimal ytelse, anbefales det at du stiller inn maksimal følsomhet i begynnelsen og deretter reduserer gradvis til filteret reagerer kun på sveiselys og uten irriterende og unødig aktivisering grunnet omgivende lys (direkte sol, intens kunstig lys, sveisebuer fra andre sveisere osv.).

Det kan være nødvendig å justere hjelmen følsomhet for å imøtekomme forskjellige lysforhold eller hvis glasset slår seg På og Av. Juster hjelmen følsomhet på følgende måte: Juster hjelmen følsomhet i de lysforholdene som hjelmen vil bli brukt i.

1. Trykk på Følsomhet «DOWN»-knappen (NED) for å senke innstillingen til 0.
2. Rett hjelmen i retningen den vil brukes, så den utsettes for omgivende lysforhold.
3. Trykk på Følsomhet «UP» (OPP)-knappen gjentatte ganger til glasset mørkner, og trykk deretter på «DOWN» (NED) til glasset blir klart igjen. Hjelmen er klar til bruk. Det kan være nødvendig med noe tilpassing for enkelte bruksområder, eller hvis glasset slår seg på og av.

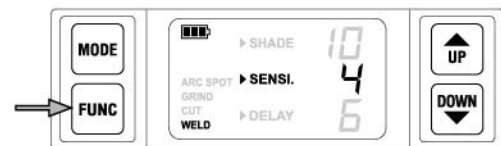


fig.5

• FORSINKELSESKONTROLL

Trykk på «FUNC»-knappen (FUNK) for å velge «DELAY» (FORSINKELSE). Start justeringer av glassets forsinkelsesfunksjon (Se fig. 6.). Bruk knappene «UP» (OPP) og «DOWN» (NED) for glassets forsinkelseskontroll for å justere den tiden det tar for glasset å skifte til klar tilstand etter sveising eller skjæring.

Sveisemodus – Nr. 0 ~ Nr. 6

Skjæremodus – Nr. 0 ~ Nr. 6

Slίpemodus – Ingen forsinkelsesjustering.

ARC Spot-modus – Ingen forsinkelsesjustering

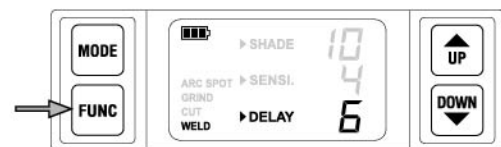


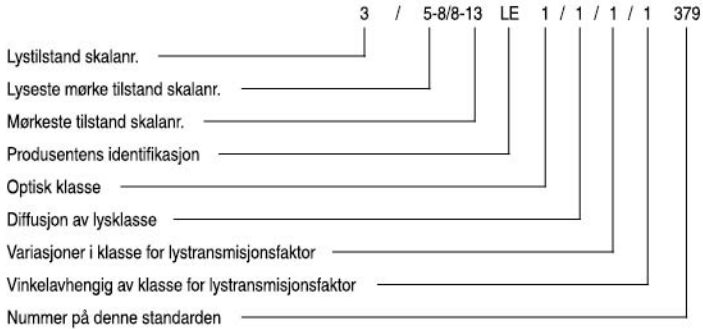
fig.6

Forsinkelsen er særlig nyttig for å eliminere lyse etterstråler som finnes i anvendelser med mer strømstyrke der smeltebadet forblir lyst etter sveisingen. Bruk knappene for glassets forsinkelseskontroll til å justere forsinkelsen fra 0 til 6 (0,05 til 1,0 sekunder). Når sveisingen er stoppet, skifter visningsvinduet automatisk fra mørkt tilbake til lyst, men med en forhåndsinnstilt forsinkelse for å kompensere for eventuell sterk etterglød på arbeidsstykket. Forsinkelsestiden/-responsen kan stilles inn fra nivå 0 til nivå 6. Det anbefales å bruke en kortere forsinkelse ved punktveising og lengre forsinkelse ved bruksområder med høyere strøm. Lengre forsinkelser kan også brukes til lavstrøms TIG-sveising og TIG / MIG / MAG-sveising.

Merking

Skallet og det automatiske mørkleggingsfilteret er merket tilsvarende. Klassifisering for øye- og ansiktsvern følger EN 166:2001, EN 175:1997, EN 379:2003+A1:2009.

LINCOLN Sveishjelm med automatisk mørkning EuroWave 3.0LS:



Merking på hjelm:

«LE EN 175 B»: LE: produsentens identifikasjon
EN 175: nummer for denne standarden
B: motstand mot middels energipåvirkning

Merking på frontdekselglasset:

«LE B CE»: LE: produsentens identifikasjon
B: motstand mot middels energipåvirkning

Merking på innsiden av dekselglasset:

«LE 1 B CE»: LE: produsentens identifikasjon
1: optisk klasse
B: motstand mot middels energipåvirkning

ADVARSEL

Hvis beskyttelse mot høyhastighetspartikler ved ekstreme temperaturer er nødvendig, bør den valgte øyebeskytteren merkes med bokstaven «T» umiddelbart etter bokstaven for motstand mot støt. Hvis motstands bokstaven ikke etterfølges av bokstaven «T» skal øyebeskytteren kun brukes mot høyhastighetspartikler ved romtemperatur.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitätsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Teknisk kontrollorgan 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friarsport (3. etasje), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN
Storbritannia - Godkjent kroppnummer 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

HJELMPLEIE OG VEDLIKEHOLD

Rengjøring: Rengjør hjelmen ved å tørke med en myk klut. Rengjør patronoverflatene regelmessig. Ikke bruk kraftige rengjøringsmidler. Rengjør sensorer og solceller med såpevann og en ren klut, og tørk av med en lofri klut. Skyggepatronen må IKKE nedsenkes i vann eller andre løsninger.

Lagring: Oppbevares på et rent og tørt sted.

INNSTILLINGER FOR NYANSEVEILEDNING

Anbefalte nyanseenumre i henhold til EN 379:2003

Prosess	MMAW (Stikkelektroder)	MAG	TIG	MIG	MIG Letmetaller	Luftrøygouging	Plasmastråle kutting	Mikroplasma-buesveising	Prosess
600		14							600
500	14	13				15			500
450				14	14				450
400	13			13		14			400
350			13		13		13		350
300		12		12		13		12	300
250	12		12		12				250
225						12			225
200				11	11		12	11	200
175	11	11				11			175
150			11	10			11	10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

Hvis hjelmen ikke inneholder noen av nyanseene nevnt ovenfor, anbefales det at du bruker den neste mørkere nyanse.

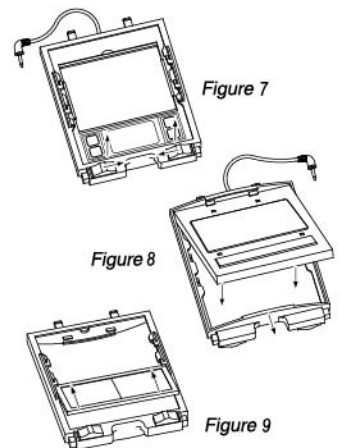
UTSKIFTNING AV PATRON OG GLASS

Bytte frontdekselglass: Frontglasset må skiftes ut hvis det er skadet. Fjern ADF-holderen i henhold til figur 7. Fjern frontglasset fra hjelmenheten. Fjern pakningen forsiktig fra frontglasset. Installer et nytt glass i pakningen og fest til hjelmenheten. Monter glasset og pakningen i hjelmskallet på samme måte som det ble fjernet.

Skifte ut innerglasset: Innerglasset må skiftes ut hvis det er skadet. Plasser en negl i fordypningen over patronvisningsvinduet og bøy glasset oppover til det løsner fra kantene i patronvisningsvinduet.

Skifte ut nyansepatronen: Fjern ADF-holderen fra hjelmskallet. Se figur 7 for fjerning. Bøy den nedre enden av ADF-holderen slik at ADF-patronen kan fjernes fra rammen. Monter en ny ADF-patron i rammen i henhold til figur 8 nedenfor. Kontroller at ADF-patronen er satt inn i ADF-holderen på riktig måte, som vist. Monter ADF-holderen i hjelmskallet.

INSTALLERE ETTERMARKEDS-FORSTØRRELSGLASS: Skyv ganske enkelt forstørrelsesglasset inn i den korte skinnen på siden av ADF-holderen i henhold til figur 9. Nyansepatronen må fjernes fra ADF-holderen for å montere forstørrelsesglasset.



FEILSØKINGSVEILEDNING

Test nyansepatronen før sveising ved å rette forsiden av patronen mot en sterk lyskilde. Bruk deretter fingrene til å raskt dekke og avdekke sensorene. Patronen skal bli mørkere når sensoren er eksponert. Det kan også brukes en skjærebrenner.

Problem	Mulig årsak	Løsning
Filteret blir ikke mørkere når TEST-knappen trykkes inn.	Lavt batterinivå.	Bytt batteriet.
Vanskelig å se gjennom filteret.	Frontglasset er skittent.	Rengjør eller skift ut frontglasset.
	Patronen er skitten.	Rengjør den automatiske mørkningspatronen med såpevann og en myk klut.
Filteret blir ikke mørkere når buen tenner.	Sensitiviteten er stilt inn for lavt.	Juster følsomheten til ønsket nivå.
	Frontglasset er skittent.	Rengjør eller skift ut frontglasset.
	Frontglasset er skadet.	Se etter sprekker eller skader i frontglasset og skift ut ved behov.
Filteret blir ikke mørkere uten at buen er tent.	Sensitiviteten er stilt inn for høyt.	Juster følsomheten til ønsket nivå.
	Sensorene er blokkert, eller solpanelet er blokkert.	Pass på at du ikke blokkerer sensorene eller solpanelene med armen eller andre hindringer under sveising. Juster plasseringen din slik at sensorene kan se sveisebuen.
Filteret forblir mørkt etter at sveisingen er fullført.	Slipemodus er valgt.	Pass på at riktig nyanse er valgt.
	Forsinkelsestiden er satt for høyt.	Juster forsinkelsestiden til ønsket nivå.
Hjelmen bytter ikke til slipemodus når knappen trykkes inn.	Knappen ble ikke holdt nede i tre sekunder.	Trykk og hold knappen nede i tre sekunder
	Kontakten fra filteret er ikke helt satt inn i knappeingangen.	Ta ut kontakten fra knappeingangen og sett den inn i inngangen på nytt.



ADVARSEL



ADF er sprukket. Sveisesprut skader filteret.

Avslutt (STOPP) bruken av produktet hvis dette problemet finnes. UV/IR-beskyttelse kan svekkes og føre til brannskader på øyne og hud.

Manglende, skadet, ødelagt, sprukket eller forvrengt frontglass. Skift ut frontglasset ved behov.

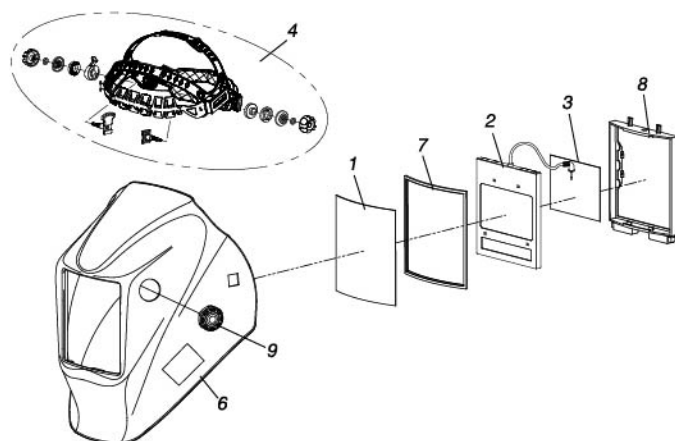
GARANTIINFORMASJON

Referanse IMWS1 inkludert i litteraturen.

SPRUTSKADE DEKKES IKKE AV GARANTIE:

Dette produktet må ikke brukes uten riktig beskyttende glass montert riktig på begge sider av den automatiske mørkningspatronen (ADF). De klare glassene som leveres med denne hjelmen er av riktig størrelse for dette produktet, og erstatninger fra andre leverandører bør unngås.

RESERVEDELER



Artikkel	Delenr.	Beskrivelse	Ant.
1	KP2898-1	Ytterglass (Pk. Ant.: 5) Sikkerhetsglass 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF-patron for EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Innerglass (Pk. Ant.: 5) Oculars sikkerhet lenses 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Hodestropper for EuroWave 3.0LS (inkludert svettebånd)	1
5*	KP2930-1	Svettebånd (Pk. Ant.: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS utskiftbart skall SVART (VH11)	1
7	S27978-32	Pakning for ytterglass	1
8	S27978-153	ADF-holder	1
9	KP4562-1	Slipeknapphet	1
10*	KP4491-1	CR2450 erstatningsbatteri	1

Valgfritt tilbehør

Delenr.	Beskrivelse	Ant.
KP3046-100	Cheater-glass 1,00 forstørrelse	1
KP3046-125	Cheater-glass 1,25 forstørrelse	1
KP3046-150	Cheater-glass 1,50 forstørrelse	1
KP3046-175	Cheater-glass 1,75 forstørrelse	1
KP3046-200	Cheater-glass 2,00 forstørrelse	1
KP3046-225	Cheater-glass 2,25 forstørrelse	1
KP3046-250	Cheater-glass 2,50 forstørrelse	1
KP3047-1	Hjelmadapter i halo-stil	1
KP3486-1	Hjelmadapter med spor	1

*Ikke illustrert

ADVARSEL

- ADF-en skal kun brukes i kombinasjon med innerglasset.
- Øyevernet mot høyhastighetspartikler som bæres over standard øyebiller kan overføre støt, og dermed skape en fare for brukeren.
- Okulærer med herdet mineralfilter må kun brukes sammen med et egnet okular.
- Hvis symbolene F eller B ikke er felles for både okularet og rammen, er det det nedre nivået som må tilordnes den komplette øyebeskytteren.
- Dersom virkningsbokstaven etterfølges av bokstaven «T», kan du bruke den for beskyttelse mot høyhastighetspartikler ved ekstreme temperaturer. Dersom virkningsbokstaven ikke etterfølges av bokstaven «T», bør du kun bruke øyevernet for beskyttelse mot høyhastighetspartikler i romtemperatur.
- Vi anbefaler en brukperiode på 5 år. Varigheten avhenger av flere ulike faktorer som bruk, rengjøring og vedlikehold. Hyppige inspeksjoner og erstatning ved skader er anbefalt.
- Produktet er i overensstemmelse med direktiv 2001/95/EC, forordning (EU) 2016/425 og forskrifter for personlig verneutstyr (forskrift (EU) 2016/425 som integrert i den britiske loven og endret utforming og standard en: 2001, EN 175:1997 og EN 379:2003+A1:2009 nødvendig som introdusert i britisk lov og endret vedlegg II.
- Brukeren må kontakte helse- og sikkerhetsrepresentanten for å sikre at vedkommende får riktig beskyttelse av de personlige brillene under arbeid.
- Sensorene skal holdes rene og utildekket.

EU-SAMSVARERKLÆRING

1. Personlig verneutstyr (PPU):

Sveisehjelm i **EUROWAVE 3.0LS SERIES** består av:

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Skall: VH 11**
- **Sikkerhetsglass: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Produsentens navn og adresse:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

3. Denne samsvarerklæringen utstedes under produsentens eneansvar:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spania

4. Erklæringens gjenstand: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Grafikken kan variere

5. Erklæringens gjenstand som er beskrevet i punkt 4, er i samsvar med den relevante harmoniseringslovgivning i den europeiske union:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Referanser til relevante harmoniserte standarder som er brukt, eller referanser til andre tekniske spesifikasjoner, i forhold til følgende samsvar:

EN 379:2003+A1:2009 «Essensielle krav i henhold til vedlegg II til forordning 2016/425/EU»
EN 166:2001-04 «Essensielle krav i henhold til vedlegg II til forordning 2016/425/EU»
EN 175:1997-08 «Essensielle krav i henhold til vedlegg II til forordning 2016/425/EU»

7. Det tekniske kontrollorganet:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin – TYSKLAND
Teknisk kontrollorgan 0196
ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

utførte EU-typeundersøkelsen (modul B) og utstedte EU-typeundersøkelsessertifikatet/ene

N°C4588LE/R4 (VH11) utstedt av DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

N° C3505.1LE (ADF830LE) utstedt av ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) utstedt av DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

8. Det personlige verneutstyret er underlagt samsvarsvurderingsprosedyren: [kun for kategori III personlig beskyttelsesutstyr] Vedlegg VIII (Modul D)

9. Tilleggsinformasjon:

Det personlige verneutstyr oppfyller angitte EU-direktiver og forordninger dersom det brukes og vedlikeholdes i samsvar med vedlagte anvisninger, gjeldende lovgivning, standarder og god teknisk praksis. Eventuell feil bruk og/eller enhver endring gjør denne erklæringen ugyldig.

Marie-Faustine CAMPS
Accessories and Personal Protective Equipment Product Manager EMEAR

Utført i Barcelona 22. juni 2022

Signert for og på vegne av: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric og navnermerker på utstyr tilhører Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN®
ELECTRIC



Käyttäjän käsikirja

SIKKERHEDSADVARSLER - LÆS FØR BRUG



VAROITUS

Kaarisäteet voivat vahingoittaa silmiä ja polttaa ihoa



- Tarkista aina ennen hitsausta kypärä ja suodatinlasi varmistaaksesi, että ne on asennettu oikein, hyvässä kunnossa ja ehjät.
- Varmista, että kirkas suojalasi on puhdas ja kiinnitetty kunnolla kypärään.
- Käytä aina suojalaseja tai silmäsuojaimia hitsauskypärän ja suojavaatteiden alla suojataksesi ihoa säteilyltä, palovammoilta ja roiskeilta.

Varmista, että lähialueen muiden hitsaajan valokaarien optinen säteily ei pääse sisään kypärän ja itsestään tummenevan suodattimen takaa.

Huomautus:

Lincoln-kypärän itsestään tummenevat suodattimet on suunniteltu suojaamaan käyttäjää haitallisilta ultraviolettilla- ja infrapunasäteiltä sekä vaaleassa tilassa. Riippumatta suodattimen tummennusasteesta UV/IR-suojaus on aina käytössä.

HÖYRYT JA KAASUT voivat olla terveydelle vaarallisia.



- Pidä pää kaukana höyryistä.
- Varmista kaarihitsauksen aikana riittävä ilmanvaihtoa tai savunpoisto, jotta hengitysilmaan ja yleiselle alueelle ei pääse höyryjä ja kaasuja.
- Kun hitsaat erityistä ilmanvaihtoa vaativilla hitsauspuikoilla, kuten ruostumattomalla tai kovapintaisella puikolla (katso ohjeet säiliöstä tai käyttöturvallisuustiedotteesta) tai kun hitsaat lyijy- tai kadmiumpinnoitteista terästä ja muita metalleja tai pinnoitteita,

jotka tuottavat erittäin myrkyllisiä höyryjä, pidä altistuminen mahdollisimman pienenä ja sovellettavissa OSHA PEL ja ACGIH TLV -rajoissa käyttäen paikallista savunpoistoa tai mekaanista tuuletusta. Suljetuissa tiloissa tai joissakin olosuhteissa ulkona saatetaan tarvita hengityssuojainta. Lisävaroitomenpiteitä tarvitaan myös galvanointia terästä hitsattaessa.

Huomautus:

- Materiaalit, jotka voivat joutua kosketuksiin kypärän käyttäjän ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita helposti altistuville henkilöille.
- Tämä itsestään tummeneva hitsauskypärä ei sovellu laserhitsaukseen.

Katso <http://www.lincolnelectric.com/safety>
lisätietoja turvallisuudesta.

KYPÄRÄN TIEDOT

Tämä itsestään tummeneva hitsauskypärä vaihtaa automaattisesti tummuutta automaattisesti kirkkaasta tilasta (tummuusaste 3) tummaan tilaan (tummuusaste 5-13), kun hitsauskaari syttyy.

Suodatin palaa automaattisesti kirkkaaseen tilaan, kun kaari sammuu.

Säädä hitsaussovellukseksi tummuustaulukossa mainittuun tummuuteen. (Katso sivu 3)

- Käyttölämpötila: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Älä käytä tai avaa automaattisesti tummenevaa suodatinta, mikäli se on vaurioitunut iskusta, lärinästä tai paineesta.
- Pidä anturit ja aurinkokenno puhtaana. Puhdista suodatinpatruuna saippuavesiliuoksella ja pehmeällä, kostealla mutta ei märällä kankaalla.

Tämä automaattisesti tummeneva hitsauskypärä on tarkoitettu käytettäväksi GMAW-, GTAW-, MMAW-hitsauksessa tai plasmakaari- ja paineilmahiiliikaarileikkauksessa.

Patruuna suojaa haitalliselta UV- ja IR-säteilyltä sekä tummassa että kirkkaassa tilassa.

Patruunassa on neljä anturia, jotka tunnistavat hitsauskaaresta lähtevän valon, mikä aiheuttaa lasin tummenemisen valittuun hitsaustummuuteen.

- Älä käytä liuottimia tai hankaavia puhdistusaineita.
- Mikäli suojalasiin tulee roiskeita tai likaantuu, se on vaihdettava heti.
- Käytä vain tässä käsikirjassa mainittuja varaosia.
- Älä käytä kypärää ilman, että ulompi tai sisempi suojalasi on asennettu kunnolla paikalleen.

TEKNISET TIEDOT

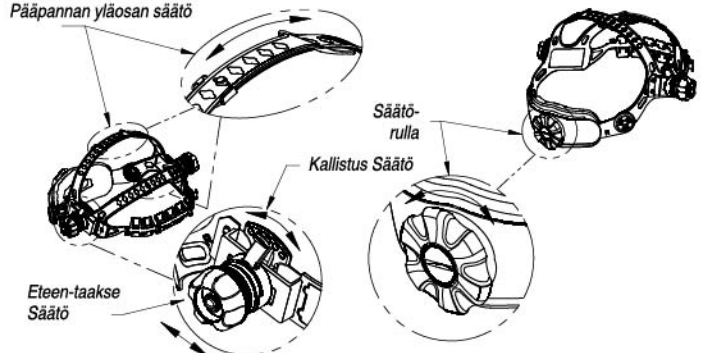
Mallin nro: ADF830LE

Optinen luokka	1/1/1/1
LCD-näkyvyysalue	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 tuumaa)
Patruunan koko	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 tuumaa)
UV/IR-suojaus	Jopa DIN 13 kaikissa olosuhteissa
Kaaren anturit	4
Kirkkaan tilan tummuus	DIN 3
Säädettävät hitsaustummuudet	DIN 5-8/8-13
Tummuuden säätö	Sisäinen, digitaalinen näyttöohjaus
Virtalähde	Aurinkokenno ja paristot
Alhaisen paristolatauksen varoitus	Punainen valo
Hiontavaroitus	Vihreä valo
Paristo	CR2450 Litium (2 vaaditaan)
Pääkatkaisin	Täysin automaattinen
Siirtymäaika kirkkaasta tummennettuun tilaan	0,0004 s (1/25,000 s) vaaleasta tummaan 55 °C:ssa (131 °F)
Viiveen säätö tummasta kirkkaaseen	0,05s (lyhyt) - 1,0 s (pitkä) 7 tasoa
Herkkyuden säätö	Säädettävä, 7 tasoa
TIG-teholuokitus	DC≥ 2 ampeeria; AC≥ 2 ampeeria
Käyttölämpötila	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Varastointilämpötila	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Kokonaispaino	635 g (22.39 Oz.)
Vaatimustenmukaisuus	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

KÄYTTÖOHJEET

Päähineen säätö

Pääpannan yläosan säätö



KYPÄRÄN KOON SÄÄTÖ: PÄÄPANNAN KIREYS säädetään painamalla säätörullaa ja kääntämällä nappulaa haluttuun kokoon. Tämä rulla sijaitsee kypärän takana. **PÄÄPANNAN YLÄOSAN SÄÄTÖ** tehdään säätämällä se itselle sopivaksi, asettamalla hienna ohjaimen alle ja painamalla nastat reikiin, jolloin se lukittuu paikalleen.

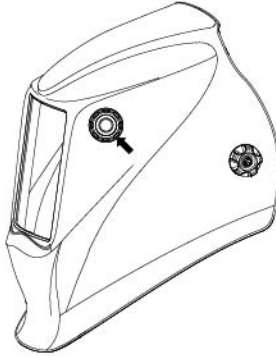
KALLISTUS: Kallistuksen säätö sijaitsee kypärän oikealla puolella. Löysennä pääpannan oikeanpuoleista kireydensäätönappia ja työnnä säätövipua yläpäätä ulospäin, kunnes vivun pysäytyskieleke on ohittanut syvennyksen. Käännä sitten vipua eteenpäin tai takaisin haluttuun kallistusasettoon. Pysäytyskieleke kytkeytyy automaattisesti uudelleen, kun kypärä lukittuu paikalleen.

ETEEN/TAAKSEPÄIN SÄÄTÖ: Säätää käyttäjän kasvojen ja hitsauslasin välistä etäisyyttä. Säädä löysämällä ulkokiiristysnupit ja liu'uttamalla eteenpäin tai takaisin haluttuun asentoon ja kiristämällä uudelleen. **HUOMAUTUS:** Varmista, että molemmat puolet ovat samassa asennossa.



HIONTAPAINIKKEEN KÄYTTÖ

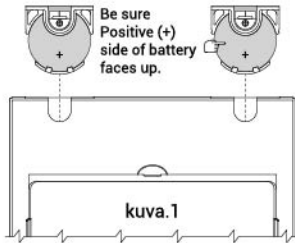
Jos haluat vaihtaa itsestään tummenevan suodattimen leikkaus- tai hitsaustummuudesta hiontatilaa, aseta silikonipainike ensin kypärän vasemmalle puolelle. Kun painike on paikallaan, pidä se painettuna 3 sekuntia. Patruunassa olevan vihreän LED-merkkivalon pitäisi vilkkua 3 sekunnin välein sen jälkeen, kun painiketta on painettu ja olet hiontatilassa. Voit siirtyä takaisin edelliseen leikkaus- tai hitsaustummuuteen painamalla painiketta pohjaan 3 sekunnin ajan. Hiontatala on tarkoitettu vain hiomiseen, ei hitsaukseen.



PATRUUNAN KÄYTTÖ/TOIMINNOT

VRTA

Liu'uta paristonpidin pois automaattisesta pimennys-suodattimesta (irrota käytetty paristo paristoa vaihdettaessa), aseta uudet CR2450-paristot paristonpitimeen. Varmista, että pariston positiivinen (+) puoli on ylöspäin (ks. kuva 1) ja aseta paristonpidin takaisin automaattiseen pimennys-suodattimeen.

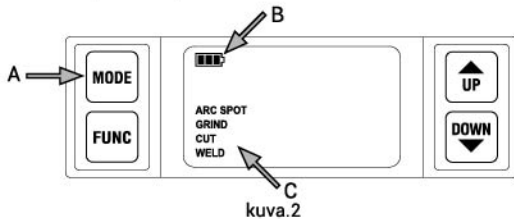


kuva.1

DIGITAALISEN KÄYTÖN OPAS

• TILAN SÄÄTÖ

Lyhyt painallus MODE-painikkeeseen valitsee työhön soveltuvan tilan (ks. kuva 2-A):



kuva.2

Hitsaustila – käytetään useimmissa hitsaussovelluksissa. Paina FUNC-painiketta, kun haluat säätää tummuuden, herkkyyden ja viipeen asetukset ennen hitsausta (ks. kuva 2-C). Tässä tilassa hitsauslasi tummuu heti, kun hitsaus aloitetaan.

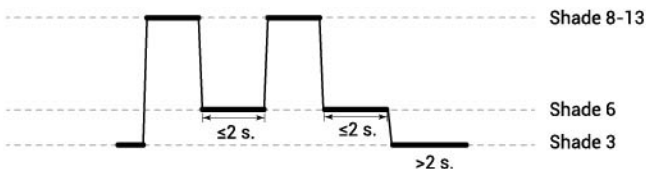
Leikkaustila – käytetään leikkaamiseen. Paina FUNC-painiketta, kun haluat säätää tummuuden, herkkyyden ja viipeen asetukset ennen leikkausta (ks. kuva 2-C). Tässä tilassa hitsauslasi tummuu heti, kun leikkaus aloitetaan.

Hiontatala – käytetään hiontaan. Tässä tilassa hitsauslasi tummuus on kiinteä 3. Tummuutta, herkkyyttä ja viiveasetuksia ei voi säätää (ks. kuva 2-C).

Kaaren pistetila – tämä tila soveltuu pistehitsaukseen. Normaali hitsaustila vaihtaa vaalean ja tumman tilan välillä hyvin nopeasti, mikä voi aiheuttaa silmien väsymistä. Tämä tila parantaa hitsausmukavuutta siirtymällä vaalean ja tumman tilan välillä tummuudessa 6.

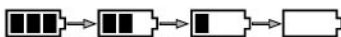
Pistehitsausstilassa, kun kahden kaaren välinen väli on alle 2 sekuntia, kirkkaus palaa taun ajaksi tummuudeksi 6 tummuuden 3 sijasta.

Jos kahden kaaren välinen aikaväli on pidempi kuin 2 sekuntia, kaaren katketessa kirkkaus palaa tummuudeksi 6 ensin 2 sekunnin ajaksi ja sitten vaaleaan tilaan tummuudeksi 3.



• PARISTOJEN ILMAISIN

Symboli "■ ■ ■ ■" näyttää paristojen senhetkisen tilan (ks. kuva 2-B). Paristojen varauksessa on neljä tason symbolia (ks. kuva 3). Symboli "□" näkyy näytössä, kun paristojen käyttöaika on jäljellä 1–2 päivää. CR2450-litiumparistot on vaihdettava ajoissa. Paristojen ilmaisin ei ole reaaliaikainen, vaan se tulee päivittää painamalla MODE-painiketta lyhyesti.



kuva.3

• SÄÄDETTÄVÄN TUMMENNUKSEN SÄÄTÖ

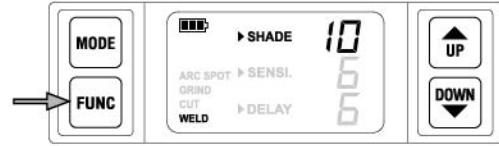
Kun hitsauslasi on kytketty päälle, lyhyt painallus FUNC-painikkeeseen valitsee SHADE-tilan, jolloin voit säätää hitsauslasiin tummuutta (ks. kuva 4). Valitse hitsauslasiin tummuus YLÖS- ja ALAS-painikkeilla tummassa tilassa. Kunkin tilan tummuudet ovat seuraavat:

Hitsaustila – nro 8–13

Leikkaustila – nro 5–8

Hiontatala – vain nro 3

Kaaren pistetila – nro 8–13



kuva.4

Valitse hitsaus-/leikkausprosessille sopiva tummuus alla olevasta tummuuden opastaulukosta.

• HERKKYYDEN SÄÄTÖ

Valitse SENSITIVITY-tila (katso kuva 5) painamalla FUNC-painiketta.

Säädä hitsauslasiin herkkyyttä eri hitsausprosessien kaarivalolle YLÖS- ja ALAS-painikkeilla.

Kunkin tilan herkkyyalueet ovat seuraavat:

Hitsaustila – nro 0–6

Leikkaustila – nro 0–6

Hiomatila – ei herkkyyden säätöä

Kaaren pistetila – nro 0–6

Kun herkkyys on asetettu tasolle 6, suodatin pysyy tummassa tilassa valitun käytettävän mukaan: HITSAUSTILA, LEIKKAUSTILA ja KAAREN PISTETILA.

Parhaan mahdollisen suorituskyvyn vuoksi on suositeltavaa asettaa herkkyys maksimiin alkuvaiheessa ja vähentää sitä sitten vähitellen, kunnes suodatin reagoi vain hitsausvalon vilkkumiseen ilman aiheutonta laukaisua ympäristön valon vuoksi (suora auringonvalo, voimakas keinovalo, vieressä olevat hitsauskaaret jne.).

Kypärän herkkyyttä voi olla tarpeen säätää eri valaistusolosuhteiden mukaan tai jos hitsauslasi vilkkuu päälle ja pois päältä. Säädä kypärän herkkyys seuraavasti: Säädä kypärän herkkyys valaistusolosuhteissa, jossa sitä käytetään.

1. Paina Sensitivity-tilan ALAS-painiketta, kunnes arvo on 0.
2. Suuntaa kypärä käyttösuuntaan ja altista se ympäröivälle valolle.
3. Paina Sensitivity-tilan YLÖS-painiketta toistuvasti, kunnes hitsauslasi tummuu ja paina sen jälkeen ALAS-painiketta, kunnes hitsauslasi vaaleenee. Kypärä on käyttövalmis. Hienosäätö voi olla tarpeen tietyissä sovelluksissa tai jos hitsauslasi vilkkuu päälle ja pois päältä.



kuva.5

• VIPEEN SÄÄTÖ

Valitse DELAY-tila painamalla FUNC-painiketta, aloita hitsauslasiin viipeen säätö (katso kuva 6). Säädä aika, jonka jälkeen hitsauslasi siirtyy vaaleaan tilaan hitsauksen tai leikkauksen jälkeen, painamalla YLÖS- ja ALAS-painikkeita.

Hitsaustila – nro 0–6

Leikkaustila – nro 0–6

Hiomatila – ei viivettä

Kaaren pistetila – ei viivettä



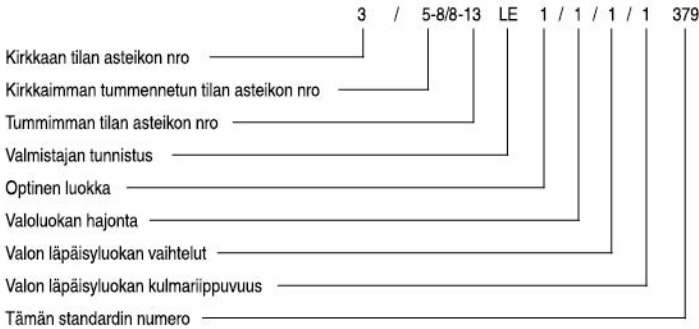
kuva.6

Viive on erityisen hyödyllinen suojauduttaessa kirkkailta jälkisäteiltä, joita esiintyy suurivirtaisissa kohteissa, joissa sula hehkuu hetkellisesti hitsauksen jälkeen. Käytä Delay-tilan säätöpainikkeita viiveen säätämiseen välillä 0-6 (0,05-1,0 sekunti). Kun hitsaus keskeytyy, hitsauslasi vaihtuu automaattisesti tummasta vaaleaksi ennalta määritetyllä viiveellä työkappaleen kirkkaalta jälkihehulta suojaamista varten. Viive-/vasteaika voidaan säätää tasolle 0-6. On suositeltavaa käyttää lyhyempää viivettä piste-hitsauksessa ja pitkää viivettä suurilla hitsausvirroilla. Pitkiä viiveitä voidaan käyttää myös pienemmän virran TIG-hitsauksessa ja TIG-/MIG-/MAG-pulsseilla.

Merkintä

Kuori ja automaattisesti tummeneva suodatin on merkitty vastaavasti. Silmä- ja kasvusoojien luokitus on seuraava: EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

LINCOLN Itsestään tummeneva hitsauskypärä EuroWave 3.0LS :



Kypärän merkintä:

«LE EN 175 B»: LE: valmistajan tunnistus
EN 175: tämän standardin numero
B: keskivoimakkaan iskuenergian kestävyys

Merkintä etummaisessa suojalasissa:

«LE B CE»: LE: valmistajan tunnistus
B: keskivoimakkaan iskuenergian kestävyys

Merkintä sisemmässä suojalasissa:

«LE 1 B CE»: LE: valmistajan tunnistus
1: optinen luokka
B: keskivoimakkaan iskuenergian kestävyys

VAROITUS

Jos vaaditaan suojausta suuren nopeuden hiukkasia vastaan äärimmäisessä lämpötilassa, valituissa silmäsuojaimissa on oltava kirjain «T» heti iskumerkinnän jälkeen. Jos iskumerkintää ei seuraa kirjain «T», silmäsuojainta saa käyttää suojaamaan vain nopeita hiukkasia vastaan huonelämpötilassa.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Ilmoitetun laitoksen numero 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN United Kingdom - Hyväksytyt laitokset numero 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

KYPÄRÄN HOITO JA HUOLTO

Puhdistus: Puhdista kypärä pyyhkimällä pehmeällä liinalla. Puhdista patruunan pinnat säännöllisesti. Älä käytä vahvoja puhdistusliukuksia. Puhdista anturit ja aurinkokennot saippuavesiliuoksella ja puhtaalla kankaalla ja pyyhi kuivaksi nukkaamattomalla liinalla. **ÄLÄ** upota tummennuspatruunaa veteen tai muuhun liuokseen.

Varastointi: Säilytä puhtaassa ja kuivassa paikassa.

TUMMENNUSÄÄTIMEN ASETUKSET

Suosittelut standardin EN 379:2003 mukaiset tummennusnumerot

Prosessi	MMAW (elektrodit)	MAG	TIG	MIG	MIG kevytmetalliseoksilla	Paineilmakaaritaitaus	Plasmasuihkuleikkaus	Mikroplasmakaarihitsaus	Prosessi
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250					12			12	250
225	12		12			12			225
200				11	11		12	11	200
175	11	11				11			175
150			11	10				10	150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9					7	60
40				9	10	10		6	40
30							9	5	30
15	8	8						4	15
10			8						10
6									6
2									2

Jos kypärässä ei ole yllä mainittuja tummennuskertoimia, suosittelemme käyttämään seuraavaa tummempaa tummennuskerrointa.

PATRUUNAN JA SUOJALASIN VAIHTAMINEN

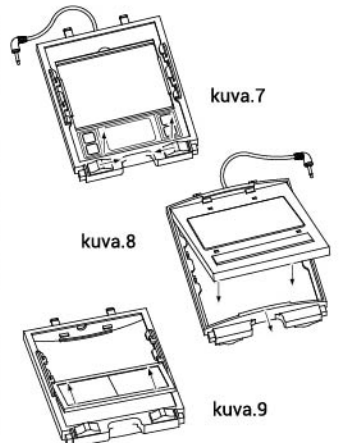
Etummaisesta kirkkaan suojalasin vaihtaminen: Vaihda etummainen suojalasi, jos se on vaurioitunut. Irrota ADF-pidikekokoonpano kuvan 7 mukaisesti. Irrota etummainen suojalasi kypäräkokoontaan. Irrota tiiviste varovasti suojalasia. Asenna uusi suojalasi tiivisteseeseen ja asenna ne kypärän kuoreen. Asenna suojalasi ja tiiviste kypärän kuoreen samalla tavalla kuin se on irrotettu.

Sisemmän kirkkaan suojalasin vaihtaminen:

Vaihda sisempi suojalasi, jos se on vaurioitunut. Aseta kynsi patruunan näyttökannan yläpuolella olevaan syvennykseen ja taivuta suojalasia ylöspäin, kunnes se vapautuu patruunan näyttökannan reunoista.

Vaihda tummennuspatruuna: Irrota ADF-pidikekokoonpano kypärän kuoresta. Katso lisätietoja irrottamisesta kuvasta 7. Taivuta ADF-pidikkeen alapäätä, jotta ADF-patruuna irtaantuu kehyksestä. Asenna uusi ADF-patruuna kehykseen alla olevan kuvan 8 mukaisesti. Varmista, että ADF-patruuna on asetettu oikein ADF-pidikkeeseen kuvan mukaisesti. Asenna ADF-pidikekokoonpano kypärän kuoreen.

JÄLKIKÄTEEN HANKITUN SUURENNUSLASIN ASENTAMINEN: Liu'uta suurennuslasi ADF-pidikkeen sivuilla sijaitsevaan lyhyeen kiskoon kuvan 9 mukaisesti. Tummennuspatruuna on poistettava ADF-pidikkeestä suurennuslasin asentamista varten.



VIANMÄÄRITYSOPAS

Testaa tummennuspatruuna ennen hitsausta suuntaamalla patruunan etuosa kohti kirkasta valonlähdetä. Pane sen jälkeen sormesi nopeasti antureiden eteen ja pois. Patruunan tulisi pimentyä hetkellisesti, kun anturiin osuu valo. Myös polttimen syytintä voidaan käyttää.

Ongelma	Mahdollinen syy	Ratkaisu
Suodatin ei tummene, kun kaari syttyy.	Pariston varaus on alhainen.	Vaihda paristo.
Suodattimen läpi on vaikea nähdä.	Etummainen suojalasi on likainen.	Puhdista tai vaihda etummainen suojalasi.
	Patruuna on likainen.	Puhdista automaattinen tummennuspatruuna saippuavesiliuoksella ja pehmeällä liinalla.
Suodatin ei tummene, kun kaari syttyy.	Herkkyys on asetettu liian alhaiseksi.	Säädä herkkyys vaaditulle tasolle.
	Etummainen suojalasi on likainen.	Puhdista tai vaihda etummainen suojalasi.
	Etummainen suojalasi on vaurioitunut.	Vaihda halkeillut tai syöpynyt etummainen suojalasi tarvittaessa vastaavaan suojalasiin.
	Anturit ovat tukossa tai aurinkopaneeli on tukossa.	Varmista, ettei peitä antureita tai aurinkopaneeleita käsivarrellasi tai muulla hitsatessasi. Säädä asentoasi siten, että anturit näkevät hitsauskaaren.
Suodatin tummuu vaikkei kaari ole syttynyt.	Hiontatila valittu	Varmista, että oikea tummennusaste on valittuna.
	Herkkyys on asetettu liian korkeaksi.	Säädä herkkyys vaaditulle tasolle.
	Liian korkea viive.	Säädä viive halutulle tasolle.
Suodatin pysyy tummana, vaikka hitsaus on suoritettu.	Painiketta ei pidetty pohjassa 3 sekuntia.	Paina painiketta pohjaan 3 sekunnin ajan
Kypärä ei siirry hiomatilaan painikkeen painamisen jälkeen.	Suodattimen aputukia ei ole kokonaan asetettu painikkeen porttiin.	Irrota aputuki painikkeen portista ja laita se takaisin painikkeen porttiin

VAROITUS



ADF on haljennut. Hitsausroiskeet vahingoittavat suodatinta.

Lopeta (STOP) tämän tuotteen käyttö, jos ongelma ilmenee. UV/IR-suojaus voi vaarantua, mikä aiheuttaa palovammoja silmille ja iholle.

Etummainen suojalasi puuttuu, tai se on vahingoittunut, rikkoutunut, murtunut tai vääntynyt. Vaihda etummainen suojalasi tarvittaessa.

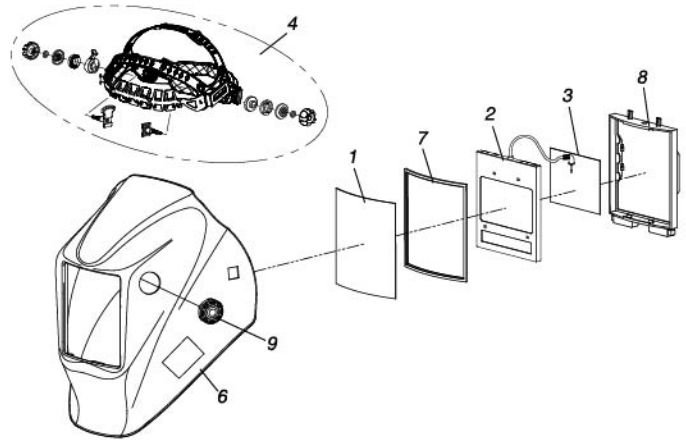
TAKUUTIEDOT

Viite IMWS1 sisältyy tekstiin.

TAKUU EI KATA ROISKEIDEN AIHEUTTAMIA VAURIOITA:

Älä käytä tätä tuotetta, jollei siihen ole asennettu oikein asianmukaisia kirkkaita suojalaseja automaattisesti tummenevan patruunan (ADF) molemmille puolille. Tämän kypärän mukana tulevat kirkkaat suojalasiat on mitoitettu asianmukaisesti yhteensopiviksi tämän tuotteen kanssa ja muiden valmistajien varaosia tulisi välttää.

VARAOSAT



Tuote	Osanro	Kuvaus	Lkm
1	KP2898-1	Ulompi kirkas suojalasi (Pkg. Määrä: 5) Okulaarisuojalasi 133.0 x 114.0 x 1.0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF-patruuna EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Sisempi kirkas suojalasi (Pkg. Määrä: 5) Okulaarisuojalasi 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	EuroWave 3.0LS:n päähinekokooppa (sis. hikinauha)	1
5*	KP2930-1	Hikinauha (Pkg. Määrä: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS:n vaihtokori MUSTA (VH11)	1
7	S27978-32	Ulompaan kirkkaan suojalasin tiiviste	1
8	S27978-153	ADF-pidike	1
9	KP4562-1	Hiontapainikekokooppa	1
10*	KP4491-1	CR2450 varaparisto	1

Lisävarusteet

Osanro	Kuvaus	Lkm
KP3046-100	Suurentava lasi 1.00	1
KP3046-125	Suurentava lasi 1.25	1
KP3046-150	Suurentava lasi 1.50	1
KP3046-175	Suurentava lasi 1.75	1
KP3046-200	Suurentava lasi 2.00	1
KP3046-225	Suurentava lasi 2.25	1
KP3046-250	Suurentava lasi 2.50	1
KP3047-1	Kehätyyppinen turvakypäräsovitin	1
KP3486-1	Uritettu turvakypäräsovitin	1

*Ei kuvaa

VAROITUS

- Patruunaa tulee käyttää vain yhdessä sisemmän suojalasin kanssa.
- Nopeita hiukkasia vastaan suojaavat silmäsuojat, joita käytetään standardilasien kanssa, voivat väliittää iskuja ja aiheuttaa käyttäjälle vaaroja.
- Vahvistettuja mineraalisuodatinokulaareja saa käyttää vain yhdessä sopivan taustaokulaarin kanssa.
- Jos symbolit F tai B eivät ole yhteisiä okulaarille ja kehykselle, täydelliselle silmäsuojaimelle tulee määrittää alempi taso.
- Jos iskumerkintää seuraa kirjain «T», silmäsuojainta saa käyttää suojaamaan nopeita hiukkasia vastaan äärimmäisissä lämpötiloissa. Jos iskumerkintää ei seuraa kirjain «T», silmäsuojainta saa käyttää suojaamaan vain nopeita hiukkasia vastaan huoneilämpötilassa.
- Suosittelemme käyttöä 5 vuoden ajan. Käytön pituus riippuu eri tekijöistä, kuten käytöstä, puhdistuksesta, säilytyksestä ja huollosta. Suosittelemme säännöllisiä tarkastuksia ja vaihtoa, jos tuote on vahingoittunut.
- Tuote noudattaa direktiiviä 2001/95/EY, asetusta (EU) 2016/425 ja henkilökohtaisia suojaruusteita koskevia määräyksiä (asetus (EU) 2016/425 6: Saatavilla ja Standardi 6: Saatavilla ja muutettu laki) 2001, EN 175:1997 ja EN 379:2003+A1:2009 vaaditaan Yhdistyneen kuningaskunnan laissa säädetyn ja muutetun liitteen II mukaisesti.
- Käyttäjän on otettava yhteyttä työterveys- ja turvallisuusedustajaan varmistaakseen, että henkilökohtainen silmäsuojain antaa asianmukaisen suojan työolosuhteissa.
- Anturit tulee pitää puhtaina ja esteettömänä.

EU-VASTAAVUUSVAKUUTUS

1. Henkilösuojaimet:

Hitsauskypärät **EUROWAVE 3.0LS SERIES**, johon kuuluu:

- ADF: **EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**

- Kuori: **VH 11**

- Suojalasit: **KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Valmistajan nimi ja osoite:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

3. Tämä vastaavuusvakuutus annetaan vain valmistajan vastuulla:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398

08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain

4. Ilmoituksen kohde: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Piirrokset voivat vaihdella

5. Kohdassa 4 kuvatun vakuutuksen kohde on EU:n yhdenmukaistamislainsäädännön mukainen:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Viittaukset asiaankuuluviin käytettyihin yhdenmukaistettuihin standardeihin tai viittaukset muihin teknisiin tietoihin, joiden osalta vaatimustenmukaisuus osoitetaan:

EN 379:2003+A1:2009

"Asetuksen 2016/425/EU liitteen II mukaiset olennaiset vaatimukset"

EN 166:2001-04

"Asetuksen 2016/425/EU liitteen II mukaiset olennaiset vaatimukset"

EN 175:1997-08

"Asetuksen 2016/425/EU liitteen II mukaiset olennaiset vaatimukset"

7. Ilmoitetut laitokset:

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - GERMANY

Ilmoitetun laitoksen numero 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße

74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

Suoritti EU-tyyppitarkastuksen (moduuli B) ja antoi EU-tyyppitarkastustodistukset

N°C4588LE/R4 (VH11), jonka myönsi DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

N° C3505.1LE (ADF830LE), jonka myönsi ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

N°C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668), jonka myönsi DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY

8. Henkilösuojaimiin sovelletaan vaatimustenmukaisuuden arviointimenettelyä: [vain luokan III henkilösuojaimet] Liite VIII (moduuli D)

9. Lisätietoja:

Henkilösuojaimet noudattavat luetteloituja EU-direktiivejä ja -asetuksia, jos niitä käytetään ja huolletaan liitteenä olevien ohjeiden, sovellettavien lakien, standardien ja hyvien suunnittelukäytäntöjen mukaisesti. Kaikki väärinkäytökset ja/tai mahdolliset muutokset mitätöivät tämän ilmoituksen.

Marie-Faustine CAMPS
Lisävarusteiden ja henkilösuojainten tuotepäällikkö EMEAR

Barcelonassa 22. kesäkuuta 2022

Allekirjoittanut seuraavan osapuolen puolesta: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric ja laitteiden nimibrändit ovat Lincoln Electric Companyn, 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA, omaisuutta.
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS

LINCOLN®
ELECTRIC



CE UK CA EAC

Kullanım Kılavuzu

GÜVENLİK UYARILARI - KULLANMADAN ÖNCE OKUYUN



UYARI

ARC ışınları gözleri yaralayabilir ve cildi yakabilir



- Kaynak yapmadan önce, kaskı ve filtre lensini her zaman doğru şekilde takılmış olduklarından, iyi durumda olduklarından ve hasar görmediklerinden emin olmak için kontrol edin.
- Şeffaf lensin temiz olduğunu ve kaska güvenli bir şekilde takıldığını kontrol edin.

- Cildinizi radyasyondan, yanıklardan ve sıçramalardan korumak için kaynak başlığının ve koruyucu giysinin altına daima koruyucu gözlük takın.
- Yakın bölgedeki diğer kaynakçı arklarından gelen optik radyasyonun kaskın ve otomatik olarak kararan filtrenin arkasından girmediğinden emin olun.

Not: Lincoln kasklarındaki otomatik olarak kararan filtreler, kullanıcıyı hem karanlık hem de aydınlık durumlarda zararlı morötesi ve kızılötesi ışınlarla karşı korumak için tasarlanmıştır. Filtre hangi korumaya ayarlanırsa ayarlanırsa UV/IR koruması her zaman mevcuttur.

DUMANLAR VE GAZLAR sağlığınıza için tehlikeli olabilir.



- Başınızı dumandan uzak tutun.
- Dumanları ve gazları solunum bölgenizden ve genel alandan uzak tutmak için arka yeterli havalandırma veya egzoz veya her ikisini de kullanın.
- Paslanmaz veya sert kaplama gibi özel havalandırma gerektiren elektrotlarla (kabin veya MSDS üzerindeki talimatlara bakın) veya kurşun veya kadmium kaplı çelik ve son derece zehirli dumanlar üreten diğer metaller veya kaplamalar üzerinde kaynak yaparken, yerel egzoz veya mekanik havalandırma kullanarak maruziyeti mümkün olduğunca düşük ve geçerli OSHA PEL (İş Güvenliği ve Sağlık İdaresi İzin Verilen Maruz Kalma Sınırı) ve ACGIH TLV (Amerikan Hükümet Endüstriyel Hijyenistler Konferansı Eşik Sınır Değerleri) limitleri dahilinde tutun. Kapalı alanlarda veya bazı durumlarda açık havada solunum cihazı gerekebilir. Galvanizli çelik üzerine kaynak yapılırken ek önlemler de gereklidir.

Not:

- Kullanıcının cildiyle temas edebilecek malzemeler, duyarlı kişilerde alerjik reaksiyonlara neden olabilir.
- Bu Otomatik Olarak Kararan kaynak kaskı, lazer kaynağı için uygun değildir.

bkz. <http://www.lincolnelectric.com/safety>
ek güvenlik bilgileri için.

KASK BİLGİLERİ

Ark kaynağı başladığında bu Otomatik Olarak Kararan Kaynak Kaskı otomatik olarak bir ışık durumundan (koruma 3) karanlık bir duruma (koruma 5-13) geçecektir.

Ark durduğunda filtre otomatik olarak ışık durumuna döner.

Kaynak uygulamanızı koruma tablosunda belirtilen korumayla eşleştirin. (Bkz. Sayfa 3)

- Çalışma sıcaklığı: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
- Şok, titreşim veya basınç nedeniyle hasar görmüşse, otomatik olarak kararan filtreyi kullanmayın veya açmayın.
- Sensörleri ve güneş hücrelerini temiz tutun. Filtre kartuşunu sabunlu su çözümü ve nemli ancak çok ıslak olmayan yumuşak bir bezle temizleyin.

Bu Otomatik Olarak Kararan Kaynak Kaskı, GMAW, GTAW, MMAW kaynağı veya Plazma Ark ve hava karbon arklı kesim ile kullanım için tasarlanmıştır.

Kartuş, hem karanlık hem de aydınlık durumlarda zararlı UV ve IR radyasyonuna karşı koruma sağlar.

Kartuş, kaynak arkından gelen ışığı algılamak için dört sensör içerir, bu da lensin seçilen bir kaynak korumasında kararmasına neden olur.

- Çözücüler veya aşındırıcı temizleyiciler kullanmayın.
- Kapak lensine kir sıçramışsa veya lens kirlenmişse, derhal değiştirilmelidir.
- Yalnızca bu kılavuzda belirtilen yedek parçaları kullanın.
- İç ve dış kapak lensleri düzgün takılmadan kaskı kullanmayın.

ÖZELLİKLER

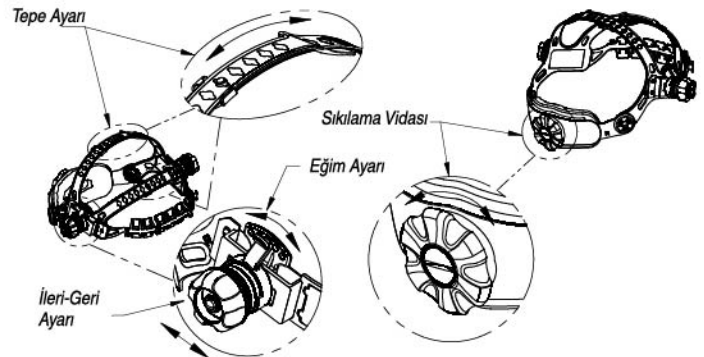
Model Numarası: ADF830LE

Optik Sınıfı	1/1/1/1
LCD Görüş Alanı	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 inç)
Kartuş boyutu	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 inç)
UV / IR Koruması	Daima DIN 13 korumasına kadar
Ark Sensörleri	4
Işık Durumu Koruması	DIN 3
Değişken Kaynak Korumaları	DIN 5-8/8-13
Koruma kontrolü	Dahili, dijital ekran kontrolü
Güç kaynağı	Pil destekli güneş hücresi
Düşük Pil Uyarısı	Kırmızı Işık
Taşlama Uyarısı	Yeşil Işık
Batarya	CR2450 Lityum (2 Gerekli)
Güç açık/kapalı	Tam otomatik
Işıktan Karanlığa Anahtarlama Süresi	0,00004 sn. (1/25.000 sn.) 55°C'de (131°F), ışıkta karanlığa
Karanlıktan Aydınlığa Anahtarlama Süresi	0,05 sn. (Kısa) İla 1,0 sn. (Uzun) 7 Seviye
Hassasiyet kontrolü	Değişken, 7 Seviye
TIG Derecelendirmesi	DC≥ 2 amper; AC≥ 2 amper
Çalışma Sıcaklığı:	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Depolama Sıcaklığı:	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Toplam Ağırlık	635 g (22.39 Oz.)
Uyumluluk	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z78.1

KULLANMA TALİMATLARI

Başlık Ayarı

Tepe Ayarı



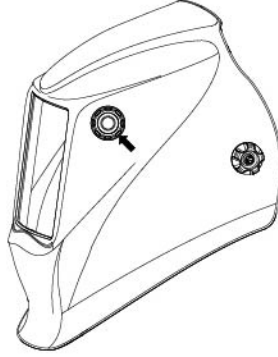
KAFA BOYU AYARI: BAŞLIK SIKILIĞI, istenen kafa boyu için Sıkılama Vidası sağa veya sola çevrilerek ayarlanır. Bu vida kaskın arkasında bulunur. **BAŞLIĞIN TEPE AYARI,** konfor ayarlandıktan sonra kayış kılavuzun altına yerleştirip pimleri deliklere oturarak yerine güvenli bir şekilde kilitlemek suretiyle yapılır.

EĞİM: Eğim ayarı kaskın sağ tarafında bulunur. Sağ başlık gerdirme düğmesini gevşetin ve kolun Durdurma Sekmesi çentiklerini açana kadar ayar kolunun üst ucunu dışarı doğru itin. Ardından istenen eğilme konumuna kadar kolu ileri veya geri döndürün. Durdurma, serbest bırakıldığında kaskı yerine kilitleyerek, otomatik olarak tekrar devreye girer.

İLERİ/GERİ AYARI: Kullanıcının yüzü ile mercekle arasındaki mesafeyi ayarlar. Ayarlamak için dış gerdirmeye düğmelerini gevşetin ve ileri veya geri istenen konuma kaydırın ve yeniden sıkın. **NOT:** Doğru yönlendirme için her iki tarafın da eşit şekilde konumlandırıldığından emin olun.

TAŞLAMA DÜĞMESİ ÇALIŞMASI

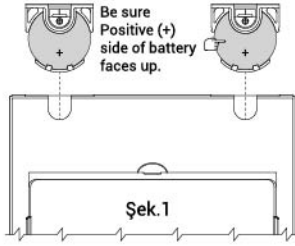
Otomatik Olarak Kararan Filtreyi Kesme veya Kaynak Korumasından Taşlama Moduna geçirmek için önce kaskın sol tarafındaki silikon düğmeyi bulun. Düğme bulunduktan sonra düğmeye 3 saniye basılı tutun. Düğmeye basıldıktan sonra kartuş üzerindeki yeşil LED, Taşlama modunda olduğunuzu belirtmek için her 3 saniyede bir yanıp sönmelidir. Önceki Kesme veya Kaynak gölgesine geri dönmek için düğmeyi 3 saniye basılı tutmanız yeterlidir. Taşlama modu, kaynak için değil, yalnızca taşlama için tasarlanmıştır.



KARTUŞ KULLANIMI/ÖZELLİKLERİ

GÜÇ

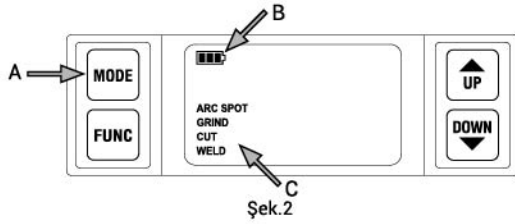
Batarya tutucuyu otomatik olarak kararan filtreden dışarı kaydırın (bataryayı değiştirirken kullanılmış bataryayı çıkarın), batarya tutucunun içine yeni CR2450 bataryaları yerleştirin ve batarya tutucuyu otomatik olarak kararan filtreye yeniden yerleştirin.



DİJİTAL KULLANIM KILAVUZU

• MOD KONTROLÜ

İş aktivitesine uygun modu seçmek için "MODE" düğmesine kısaca basın (bkz. Şek. 2-A):

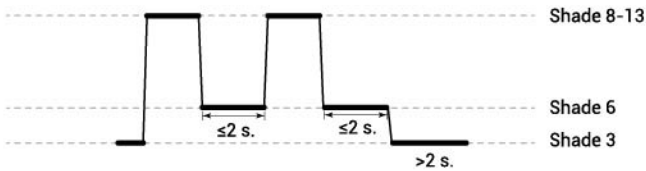


Kaynak Modu: - Çoğu kaynak uygulaması için kullanılır. Kaynaktan önce koruma numarası, hassasiyet ve gecikme ayarlarını uygun şekilde ayarlamak için "FUNC" düğmesine basın (bkz. Şek. 2-C). Bu modda kaynağa başladığınızda mercek hemen kararır.

Kesme Modu: - Kesme uygulamaları için kullanılır. Kesmeden önce koruma numarası, hassasiyet ve gecikme ayarlarını uygun şekilde ayarlamak için "FUNC" düğmesine basın (bkz. Şek. 2-C). Bu modda, kesmeye başladığınızda mercek hemen kararır.

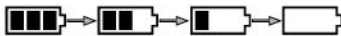
Taşlama modu: Taşlama uygulamaları için kullanılır. Bu modda mercek koruması, sabit koruma No. 3'tür. Koruma numarası, hassasiyet ve gecikme ayarları yapılamaz (bkz. Şek. 2-C).

Arklı Punta Modu - bu mod punta kaynağı için uygundur. Normal kaynak modu, aydınlık ve karanlık durum arasında çok hızlı geçiş yapar, bu da göz yorgunluğuna neden olabilir. Bu mod, derece 6'da aydınlık ve karanlık durum arasında geçiş yaparak kaynak konforunu artırır. Punta kaynağı modunda, iki ark arasındaki zaman aralığı 2 saniyeden az olduğunda, zaman aralığı sırasında parlaklık koruma 3 yerine koruma 6'ya dönecektir; iki ark arasındaki zaman aralığı 2 saniyeden uzunsa, ark durduğunda parlaklık 2 saniyelikliğine koruma 6'ya dönecek ve ardından ışık durumu koruma 3'e dönecektir.



• BATARYA GÖSTERGESİ

"■■■■" sembolü, bataryanın güncel durumunu gösterir (bkz. Şek. 2-B). Bataryaların seviyesi için beliren dört seviye sembolü vardır (bkz. Şek. 3). "■■■■" sembolü 1-2 günlük batarya ömrü dolmadan ekranda belirir, CR2450 lityum bataryalar zamanında değiştirilmelidir. Batarya göstergesinin sembolü gerçek zamanlı değildir, "MODE" düğmesine kısaca basıldıktan sonra güncellenmelidir.



Şek.3

• DEĞİŞKEN KORUMA KONTROLÜ

Merceği etkinleştirdikten sonra, "KORUMA" ögesini seçmek için "FUNC" düğmesine kısaca basın ve mercek koruma numarasını ayarlayın. Karanlık durumdaki mercek korumasını seçmek için "UP" ve "DOWN" düğmelerini kullanın. Her mod için koruma aralığı aşağıdaki gibidir:

Kaynak Modu - No. 8 - No. 13
Kesme Modu - No. 5 - No. 8
Taşlama Modu - Sadece No. 3
Arklı Punta Modu - No. 8 - No. 13



Şek.4

Kaynak/Kesme işleminiz için uygun koruma numarasını, aşağıdaki "Koruma Kılavuz Tablosu"na bakarak seçin.

• HASSASİYET KONTROLÜ

"HASSASİYET" ögesini seçmek için "FUNC" düğmesine basın (bkz. Şek. 5).

Merceğin farklı kaynak işlemlerinin ark ışığına daha az ya da çok duyarlı olmasını sağlayan "UP" ve "DOWN" Hassasiyet Kontrolü düğmelerini kullanın.

Her mod için hassasiyet aralıkları aşağıdaki gibidir:

Kaynak Modu - No.0 - No.6
Kesme Modu - No.0 - No.6
Taşlama modu - Hassasiyet ayarı mevcut değil
Arklı Punta Modu - No.0 - No.6

• Hassasiyet seviyesi 6'ya ayarlandığında, filtre KAYNAK MODU, KESME MODU ve ARKLI NOKTA MODU altında bazı özel kaynak uygulamalarını karşılamak için karanlık durumda kalacaktır.

Optimum performans için basit bir kural olarak, hassasiyetin başlangıçta maksimuma ayarlanması ve ardından filtre yalnızca kaynak işi flaşına tepki verene ve ortam ışığı koşulları (doğrudan güneş, yoğun yapay ışık, komşu kaynakçı arkları vb.) nedeniyle rahatsız edici sahte tetikleme meydana gelmeden tepki verene kadar kademeli olarak azaltılması önerilir.

Farklı aydınlatma koşullarına uyum sağlamak için veya mercek yanıp sönyorsa kask hassasiyetini ayarlamak gerekebilir. Kask hassasiyetini aşağıdaki şekilde ayarlayın: Kask hassasiyetini, kaskın kullanılacağı aydınlatma koşullarında ayarlayın.

1. Ayarı 0 konumuna düşürmek için "DOWN" düğmesine basın.
2. Kaskı çevredeki ışık koşullarına maruz bırakarak kullanım yönüne çevirin.
3. Mercek kararına kadar arka arkaya Hassasiyet "UP" düğmesine basın; ardından mercek açılana kadar "DOWN" düğmesine basın. Kask kullanımına hazırdır. Bazı uygulamalar için veya mercek yanıp sönyorsa hafif bir yeniden ayarlama gerekebilir.



Şek.5

• GECİKME KONTROLÜ

"GECİKME" ögesini seçmek için "FUNC" düğmesine basın, mercek gecikme ayarlarını başlatın (bkz. Şek. 6). Kaynak veya kesme işleminden sonra merceğin net duruma geçme süresini ayarlamak için Mercek Gecikme Kontrolü "UP" ve "DOWN" düğmelerini kullanın.

Kaynak Modu - No.0 - No.6
Kesme Modu - No.0 - No.6
Taşlama modu - Hassasiyet ayarı mevcut değil
Arklı Punta Modu - Gecikme ayarı yok



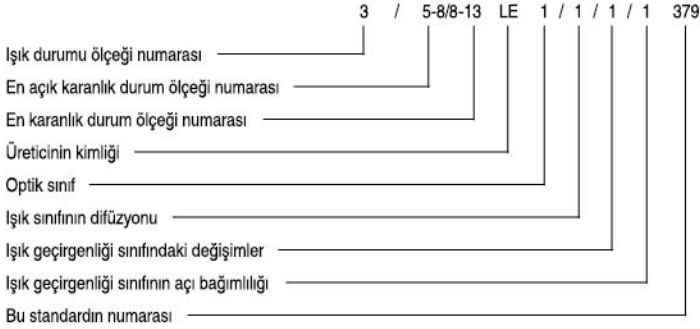
Şek.6

Gecikme, özellikle erimiş biriktirimin kaynaktan sonra anlık olarak parlak kaldığı yüksek amperli uygulamalarda mevcut olan parlak ardil ışınların ortadan kaldırılmasında faydalıdır. Gecikmeyi 0'dan 6'ya ayarlamak için Mercek Gecikme Kontrolü düğmelerini kullanın (0,05 - 1,0 saniye). Kaynak durduğunda gözlem penceresi otomatik olarak karanlıktan aydınlığa döner; ancak iş parçası üzerinde herhangi bir parlak son parlantıyı telafi etmek için önceden ayarlanmış bir gecikmeyle. Gecikme süresi/yanıtı seviyesi, 0'dan 6'a kadar ayarlanabilir. Punta kaynak uygulamalarında daha kısa ve daha yüksek akım kullanılan uygulamalarda uzun bir gecikme kullanılması tavsiye edilir. Düşük akımlı TIG kaynağı ve TIG/MIG/MAG darbesi için daha uzun gecikmeler de kullanılabilir.

İşaretler

Kovan ve otomatik olarak kararar filtre buna göre işaretlenmiştir. Göz ve yüz koruması sınıflandırması EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009'a göre.

LINCOLN Otomatik olarak kararar kaynak başlığı EuroWave 3.0LS :



Kask üzerindeki işaretlemeler:

«LE EN 175 B»: LE: Üreticinin kimliği
EN 175: bu standardın numarası
B: orta enerji etkisine karşı direnç

Ön kapak lensindeki işaretleme:

«LE B CE»: LE: Üreticinin kimliği
B: orta enerji etkisine karşı direnç

İç kapak lensinde işaretleme:

«LE 1 B CE»: LE: Üreticinin kimliği
1: Optik sınıf
B: orta enerji etkisine karşı direnç

UYARI

Aşırı sıcaklıklarda yüksek hızlı partiküllere karşı koruma gerekiyorsa, seçilen göz koruyucu, darbeye dayanıklılık harfinden hemen sonra "T" harfi ile işaretlenmelidir. Darbe harfinden sonra "T" harfi gelmiyorsa, göz koruyucu yüksek hızlı partiküllere karşı sadece oda sıcaklığında kullanılmalıdır.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitätsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin 0196 numaralı onaylanan kuruluş

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (Third Floor), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Birleşik Krallık - Onaylı kuruluş numarası 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

KASKIN BAKIMI

Temizlik: Kaskı, yumuşak bir bezle silerek temizleyin. Kartuş yüzeylerini düzenli olarak temizleyin. Güçlü temizleme solüsyonları kullanmayın. Sensörleri ve güneş hücrelerini, sabunlu su solüsyonu ve temiz bir bezle temizleyin ve tıy bırakmayan bir bezle silerek kurulaşın. Koruma kartuşunu suya veya başka bir solüsyona **DALDIRMAYIN**.

Przechowywanie: Przechowywać w czystym, suchym miejscu.

KORUMA KILAVUZU AYARLARI

EN 379:2003'e göre önerilen koruma numaraları

Proses	MMAW (çubuk elektrotlar)	MAG	TIG	MIG	Haftı alaşımı MIG	Have-arklı oluklaşma	Plazma jet kesme	Mikroplazma ark kaynağı	Proses
600		14							600
500	14					15			500
450		13			14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250					12			12	250
225	12		12			12			225
200				11		12	12		200
175	11	11			11			11	175
150				10				10	150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9			10		7	60
40					10	10		6	40
30				9			9	5	30
15	8	8						4	15
10			8						10
6									6
2									2

Kaskınız yukarıda belirtilen korumalardan herhangi birini içermiyorsa, bir sonraki daha koyu korumayı kullanmanız önerilir.

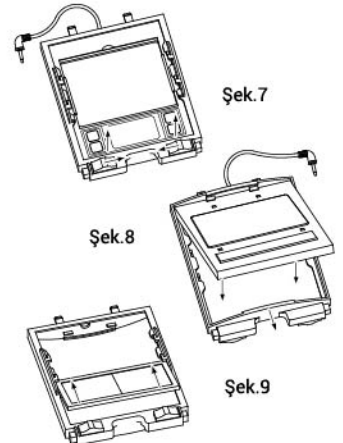
KARTUŞ VE LENS DEĞİŞİMİ

Şeffaf Ön Kapak Lensini Değiştirme: Hasarlıysa ön kapak lensini değiştirin. ADF tutucu tertibatını Şekil 7'e göre çıkarın. Ön kapak lensini kask tertibatından çıkarın. Contayı kapak lensinden dikkatlice çıkarın. Yeni kapak lensini contaya takın ve kask kovanına monte edin. Kapak lensini ve contayı, kask kovanına çıkarıldıkları gibi taktığınızdan emin olun.

Şeffaf İç Lensi Değiştirme: Hasarlıysa şeffaf iç kapak lensini değiştirin. Tırnağınızı kartuş gözlem penceresinin üzerindeki girintiye yerleştirin ve lensi, kartuş gözlem penceresinin kenarlarından ayrılan kadar yukan doğru esnetin.

Koruma Kartuşunu Değiştirme: ADF tutucu tertibatını kask kovanından çıkarın. Çıkarma için şekil 7'e bakın. ADF kartuşunun çerçeveden çıkarılmasını sağlamak için ADF tutucunun alt ucunu esnetin. Yeni ADF kartuşunu aşağıdaki şekil 8'ye göre çerçeveye takın. ADF kartuşunun ADF tutucuya gösterildiği gibi doğru şekilde takıldığından emin olun. ADF tutucu tertibatını kask kovanına takın.

BİR SATIŞ SONRASI BÜYÜTEÇ LENSİNİ TAKMA: Büyüteç lensini Şekil 9'e göre ADF tutucunun yanlarında bulunan kısa raya basit bir şekilde kaydırın. Büyüteç lensini takmak için koruma kartuşu ADF tutucudan çıkarılmalıdır.



SORUN GİDERME KILAVUZU

Koruma kartuşunuzu kaynak yapmadan önce kartuşun ön tarafını parlak bir ışık kaynağına doğru yönlendirerek test edin. Ardından, parmaklarınızı kullanarak sensörleri hızla kapatın ve açın. Sensör açığa çıktıkça kartuş anlık olarak karamalır. Bir şalimoy ateşleyicisi de kullanılabilir.

Sorun	Muhtemel neden	Çözüm
TEST düğmesine basıldığında filtre karamıyor.	Düşük pil.	Bataryayı değiştirin.
Filtreden görmek zor.	Ön kapak lensi kirlil.	Ön kapak lensini temizleyin veya değiştirin.
	Kartuş kirlil.	Otomatik Olarak Kararan kartuşu sabunlu su solüsyonu ve yumuşak bir bezle temizleyin.
Arka çarpıldığında filtre karamıyor.	Hassasiyet çok düşüğe ayarlanmış.	Hassasiyeti gerekli seviyeye ayarlayın.
	Ön kapak lensi kirlil.	Ön kapak lensini temizleyin veya değiştirin.
	Ön kapak lensi hasarlı.	Ön kapak lensinin çatlak veya çökük olup olmadığını kontrol edin ve gerekirse değiştirin.
	Sensörler bloke olmuş veya Güneş paneli bloke olmuş.	Kaynak yaparken sensörleri veya güneş panellerini kolunuzla veya başka bir engelle kapatmadığınızdan emin olun. Sensörlerin kaynak arkını görebilmesi için konumunuza ayarlayın.
Filtrenin ark çarpılmadan karaması.	Taşlama Modu Seçili	Uygun korumanın seçilmiş olduğundan emin olun.
	Hassasiyet çok yükseğe ayarlanmış.	Hassasiyeti gerekli seviyeye ayarlayın.
Filtre bir kaynak tamamlandıktan sonra karanlık kalıyor.	Gecikme süresi çok yükseğe ayarlanmış.	Gecikme süresini gerekli seviyeye ayarlayın.
Düğmeye bastıktan sonra kask taşlama moduna geçmeyecek.	Düğmeye 3 saniye boyunca basılmamış.	Düğmeye basın ve 3 saniye basılı tutun
	Filtreden eklentili jak düğme bağlantı noktasına tam olarak takılmamıştır.	Eklenti jakını düğme bağlantı noktasından çıkarın ve bağlantı noktasına yeniden takın



UYARI



ADF kırık.
Kaynak sıçraması filtreye zarar veriyor.

Bu sorun varsa bu ürünü kullanmayı bırakın (DUR).
UV/IR koruması, gözlerde ve ciltte yanıklara neden olacak şekilde tehlikeye neden olabilir.

Eksik, hasarlı, kırık, çatlak veya bozuk ön kapak lensi.
Ön kapak lensini gerektiği gibi değiştirin.

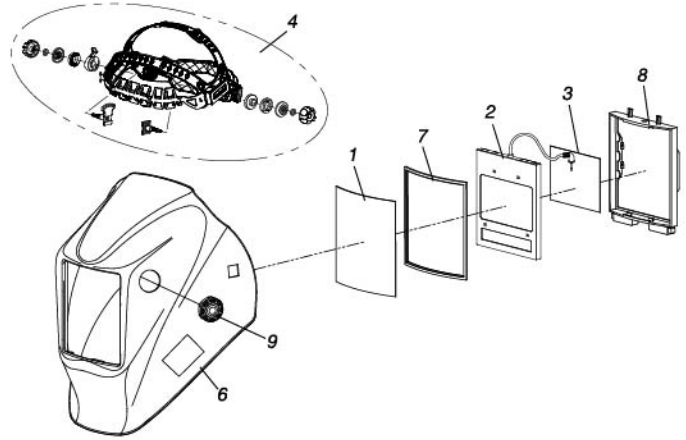
GARANTİ BİLGİLERİ

IMWS1 Referansı Literatürde yer almaktadır.

SIÇRAMA HASARI GARANTİ KAPSAMINDA DEĞİLDİR:

Otomatik Olarak Kararan Filtre kartuşunun (ADF) her iki tarafına doğru koruyucu şeffaf lensler takılmadan bu ürünü kullanmayın. Bu kaskla birlikte verilen şeffaf lensler, bu ürüne çalışmak için uygun boyuttadır ve diğer tedarikçilerin ikamelerinden kaçınılmalıdır.

YEDEK PARÇALAR



Ürün	Parça no.	Tanım	Adet
1	KP2898-1	Diş şeffaf lens (pkg. Adet: 5) Göz güvenlik lensleri 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Şeffaf iç lens (Pkg. Adet: 5) Göz güvenlik lensleri 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	EuroWave 3.0LS için başlık tertibatı (ter bandı dahil)	1
5*	KP2930-1	Ter bandı (Pkg. Adet: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS SİYAH yedek kabuk (VH11)	1
7	S27978-32	Şeffaf dış lens mühürü	1
8	S27978-153	ADF tutucu	1
9	KP4562-1	Taşlama düğmesi tertibatı	1
10*	KP4491-1	CR2450 yedek batarya	1

İsteğe bağlı aksesuarlar

Parça no.	Tanım	Adet
KP3046-100	Dönüştürücü lens 1,00 büyütme	1
KP3046-125	Dönüştürücü lens 1,25 büyütme	1
KP3046-150	Dönüştürücü lens 1,50 büyütme	1
KP3046-175	Dönüştürücü lens 1,75 büyütme	1
KP3046-200	Dönüştürücü lens 2,00 büyütme	1
KP3046-225	Dönüştürücü lens 2,25 büyütme	1
KP3046-250	Dönüştürücü lens 2,50 büyütme	1
KP3047-1	Halo tarzı çelik başlıklı adaptör	1
KP3486-1	Oluklu çelik başlıklı adaptör	1

*Resimli değil

UYARI

- ADF, yalnızca iç kapak lensiyle birlikte kullanılmalıdır.
- Standart oftalmik gözlüklerin üzerine takılan yüksek hızlı partiküllere karşı göz koruyucular, darbeleri ileterek kullanıcı için tehlike oluşturabilir.
- Sertleştirilmiş mineral filtre okülerler sadece uygun bir arka oküler ile birlikte kullanılmalıdır.
- F veya B sembollerini hem oküler hem de çerçeve için ortak değilse, tam göz koruyucuya atanacak olan alt seviyedir.
- Darbe harfinden sonra «T» harfi geliyorsa, aşırı sıcaklıklarda yüksek hızlı partiküllere karşı koruma amaçlı kullanabilirsiniz. Darbe harfinin ardından «T» harfi geliyorsa, göz koruyucuyu yalnızca oda sıcaklığında yüksek hızlı partiküllere karşı koruma amacıyla kullanmalısınız.
- 5 yıl süreyle kullanılmasını tavsiye ederiz. Kullanım süresi kullanım, temizlik, saklama ve bakım gibi çeşitli faktörlere bağlıdır. Sık sık kontrol edilmesi ve hasar görmesi durumunda değiştirilmesi önerilir.
- Ürün, 2001/95/EC sayılı Direktif, 2016/425 sayılı Yönetmelik (AB) ve Kişisel Koruyucu Ekipman Yönetmelikleri (Birleşik Krallık yasalarına getirilen ve değiştirilen 2016/425 sayılı Yönetmelik (AB)) ve Birleşik Krallık yasalarına getirilen ve değiştirilen uyumlaştırılmış / belirlenmiş EN 166:2001, EN 175:1997 ve EN 379:2003+A1:2009 standartları, Ek II ile uyumludur.
- Kullanıcı, çalışma koşulları sırasında kişisel gözlüğünün uygun şekilde korunmasını sağlamak için sağlık ve güvenlik temsilcisiyle iletişime geçmelidir.
- Sensörler temiz ve üzerleri açık tutulmalıdır.

AB UYGUNLUK BEYANI

1. Kişisel Koruyucu Ekipman (KKE):

EUROWAVE 3.0LS SERIES kaynak kaskları aşağıdakilerden oluşur:

- ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)
- Kovan: VH 11
- Güvenlik lensleri: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668

2. Üreticinin adı ve adresi:

Lincoln Electric Iberya S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barselona) İspanya

3. Bu uygunluk beyanı, tamamen üreticinin sorumluluğunda yayınlanmıştır:

Lincoln Electric Iberya S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barselona) İspanya

4. Beyanı yapılan ürün: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Grafikler Değişiklik Gösterebilir

5. Beyanı 4. maddede açıklanan ürün, ilgili Birlik uyum mevzuatına uygundur:

(AB) 2016/425 (KKE)
2011/65/AB (ROHS)

6. Beyanla ilgili olarak kullanılan uyumlaştırılmış standartlar veya diğer teknik özelliklere yapılan referanslar.

EN 379:2003+A1:2009 "2016/425/EU Yönetmeliği Ek II'ye göre temel gereklilikler"
EN 166:2001-04 "2016/425/EU Yönetmeliği Ek II'ye göre temel gereklilikler"
EN 175:1997-08 "2016/425/EU Yönetmeliği Ek II'ye göre temel gereklilikler"

7. Onaylanan kuruluş(lar):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - ALMANYA

0196 numaralı onaylanan kuruluş,
ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

AB tip incelemesini (Modül B) gerçekleştirmiş ve aşağıdaki AB tip inceleme sertifikasını/sertifikalarını vermiştir

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, ALMANYA tarafından verilen
No.C4588LE/R4 (VH11)

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, ALMANYA tarafından verilen
N° C3505.1LE (ADF830LE)

ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin,
ALMANYA tarafından verilen **No. C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/
W000404668)**

8. KKE, uygunluk değerlendirme prosedürüne tabidir: [yalnızca kategori III KKD için] Ek VIII (Modül D)

9. Ek bilgi:

Kişisel koruyucu ekipman, ekteki talimatlara, geçerli yasalara, standartlara ve sağlam mühendislik uygulamalarına uygun olarak kullanıldığında ve bakımı bunlara göre yapıldığında listelenen Avrupa Yönergeleri ve Yönetmelikleri ile uyumludur. Herhangi bir yanlış kullanım ve/veya herhangi bir değişiklik, bu beyanı geçersiz kılar.

Marie-Faustine CAMPS
Aksesuarlar ve Kişisel Koruyucu Ekipmanlar Ürün Müdürü EMEAR

22 Haziran 2022 tarihinde **Barselona'da yapıldı**

Aşağıdakiler için ve aşağıdakiler adına imzalanmıştır: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Lincoln Electric ve Equipment markalı ürünler, Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, ABD'ye aittir.
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN®
ELECTRIC

Brugervejledning



SIKKERHEDSADVARSLER - LÆS FØR BRUG



ADVARSEL

Lysbuestråler kan skade øjnene og brænde huden



- Inden svejsning skal du altid efterse hjelmen og filterlinsen for at sikre, at de er monteret korrekt, i god stand og ubeskadigede.
- Kontroller, at den klare linse er ren og sikkert fastgjort til hjelmen.
- Bær altid sikkerhedsbriller eller beskyttelsesbriller under svejsehjelm og beskyttelsestøj for at beskytte din hud mod stråling, forbrændinger og sprøjt.

• Sørg for, at optisk stråling fra andre svejseres lysbuer i umiddelbar nærhed ikke trænger ind bag hjelmen og det automatiske nedblændingsfilter.

Bemærk:

Automatiske nedblændingsfiltre i Lincoln-hjelme er designet til at beskytte brugeren mod skadelige ultraviolette og infrarøde stråler både i mørk og lys tilstand. Uanset hvilken nedblænding filteret er indstillet til, er UV/IR-beskyttelsen altid til stede.

RØG OG GASSER kan være farlige for dit helbred.



- Hold hovedet væk fra dampe.
- Brug tilstrækkelig ventilation eller udsugning eller begge dele ved lysbuen for at holde røg og gasser fra din indåndingszone og det generelle område.
- Ved svejsning med elektroder, som kræver speciel ventilation, såsom rustfri eller hård belægning (se instruktioner på beholder eller MSDS) eller på bly- eller cadmiumbelagt stål og andre metaller eller belægninger, der producerer meget giftige dampe, skal eksponeringen holdes så lav som muligt og inden for gældende OSHA PEL- og ACGIH TLV-grænser ved brug af lokal udsugning eller mekanisk ventilation. I snævre rum eller under visse omstændigheder udendørs, kan et åndedrætsværn være påkrævet. Yderligere forholdsregler er også påkrævet ved svejsning på galvaniseret stål.

Bemærk:

- Materialer, som muligvis kommer i kontakt med brugerens hud, kan foranledige allergiske reaktioner hos modtagelige personer.
- Denne svejsehjelm med automatisk nedblænding er ikke egnet til lasersvejsning.

Se <http://www.lincolnelectric.com/safety> for yderligere sikkerhedsoplysninger.

OPLYSNINGER OM HJELM

Denne svejsehjelm med automatisk nedblænding skifter automatisk fra en lys tilstand (nedblænding 3) til en mørk tilstand (nedblænding 5-13), når lysbuesvejsningen starter.

Filteret vender automatisk tilbage til en lys tilstand, når lysbuen stopper.

Tilpas dit svejsearbejde til den nedblænding, der indikeres på nedblændingsoversigten. (Se side 3)

- Driftstemperatur: -5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
- Brug ikke det automatiske nedblændingsfilter, hvis det er beskadiget grundet stød, vibration eller tryk.
- Hold altid sensorer og solcelle rene. Rengør filterindsatsen med sæbevand og en blød klud, som skal være fugtig men ikke våd.

Denne automatiske nedblændingssvejsehjelm er designet til brug med GMAW, GTAW, MMAW svejsning eller plasmabueskæring og luft-kulbueskæring.

Indsatsen yder beskyttelse mod skadelig UV- og IR-stråling, både i mørk og lys tilstand.

Indsatsen indeholder fire sensorer til at detektere lyset fra svejsebuen, hvilket fører til, at linsen formærkes til en valgt nedblændingsgrad.

- Brug ikke opløsningsmidler eller skuremidler.
- Hvis der er stænk på dæklinsen, eller den er tilsmudset, skal den straks udskiftes.
- Brug kun reservedele, som angives i denne manual.
- Brug ikke hjelmen uden at montere de indvendige og udvendige dæklinser korrekt.

TEKNISKE OPLYSNINGER

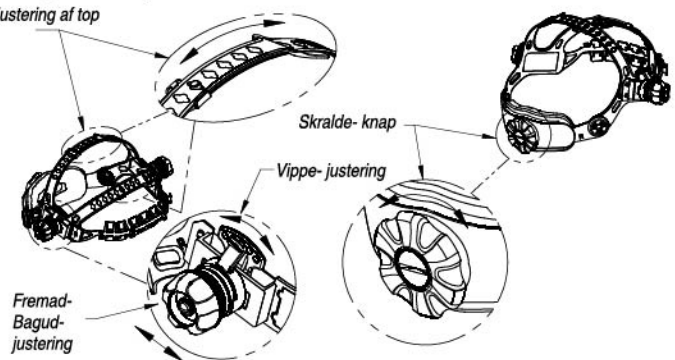
Modelnummer: ADF830LE

Optisk klasse	1/1/1/1
LCD-visningsområde	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 in.)
Indsatsstørrelse	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 in.)
UV/IR-beskyttelse	Op til nedblænding DIN 13 til enhver tid
Lysbuesensorer	4
Lystilstand, nedblænding	DIN 3
Variable svejsenedblændingslinser	DIN 5-8/8-13
Nedblændingskontrol	Intern digital skærmkontrol
Strømforsyning	Solcelle med hjælpebatteri
Advarsel om lavt batteri	Rødt lys
Slibeadvarsel	Grønt lys
Batteri	CR2450 Lithium (2 påkrævet)
Tændt/Slukket	Fuldautomatisk
Skiftetid lys til mørk	0,00004 sek. (1/25.000 sek.) fra lys til mørk ved 55°C (131°F)
Mørk til lys skiftetid	0,05sek. (Kort) til 1,0 sek. (Lang) 7 niveauer
Følsomhedskontrol	Variabel, 7 niveauer
TIG-klassificering	DC≥ 2 amp; AC≥ 2 amp
Driftstemperatur	-5°C ~ 55°C (23°F ~ 131°F)
Opbevaringstemperatur	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Totalvægt	635 g (22.39 Oz.)
Overholdelse	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA Z94.3, ANSI Z87.1

BRUGSANVISNINGER

Justering af hovedtøj

Justering af top



JUSTERING AF HOVEDSTØRRELSE: HOVEDTØJETS TILSPÆNDING justeres ved at dreje skraldeknappen til højre eller venstre for den ønskede hovedstørrelse. Knoppen er placeret på hjelmens bagside. **JUSTERING AF HOVEDTØJETS TOP** udføres ved at tilpasse komforten og derefter placere remmen under guiden og klikke stifterne ind i hullerne for at låse sikkert på plads.

VIP: Vippejusteringen er placeret på hjelmens højre side. Løsn knappen til hovedtøjets spænding i højre side og skub justeringsgrebets øverste ende udad, til grebets stopanordning er fri af hakkene. Drej så grebet fremad eller bagud til den ønskede vippestilling. Stoppet tilkobles automatisk igen, når det slippes, og låser hjelmen på plads.

JUSTERING FREMAD/BAGUD: Justerer afstanden mellem brugerens ansigt og linsen. For at justere skal du løse de udvendige spændeknapper og skubbe frem eller tilbage til den ønskede position og stramme igen. **BEMÆRK:** For en korrekt betjening skal det sikres, at begge sider er i samme position.

BETJENING AF SLIBEKNAPPEN

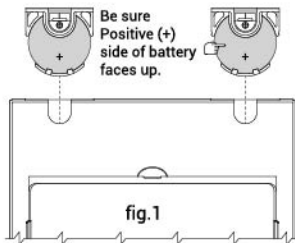
For at skifte det automatiske nedblændingsfilter fra en skære- eller svejse-skærm til silbetilstand skal du først finde silbiknappen på venstre side af hjelmen. Når knappen er fundet, skal du trykke på den og holde den nede i 3 sekunder. En grøn LED på indsatsen skal blinke hvert 3. sekund, efter at der er trykket på knappen, for at vise, at du er i silbe-tilstand. For at skifte tilbage til den foregående skære- eller svejse-skærm skal du blot trykke på knappen og holde den nede i 3 sekunder. Silbetilstand er kun beregnet til slibning, ikke til svejsning.



INDSATSENS BRUG/FUNKTIONER

STRØMFORSYNING

Skub batteriholderen ud af det automatiske nedblændingsfilter, (fjern det brugte batteri, når batteriet udskiftes), læg nye CR2450 batterier ind i batteriholderen, sørg for at den positive (+) side af batteriet vender opad (se fig. 1) og læg batteriholderen tilbage i det automatiske nedblændingsfilter.



DIGITAL BETJENINGSVEJLEDNING

• FUNKTIONSSTYRING

Tryk kortvarigt på knappen "MODE" (TILSTAND) for at vælge den funktion, der passer til arbejdsaktiviteten (se fig. 2-A):

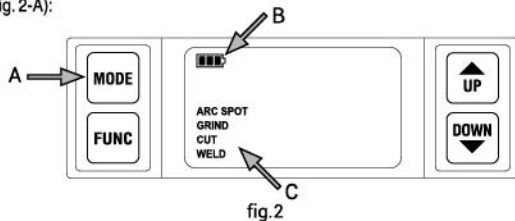


fig.2

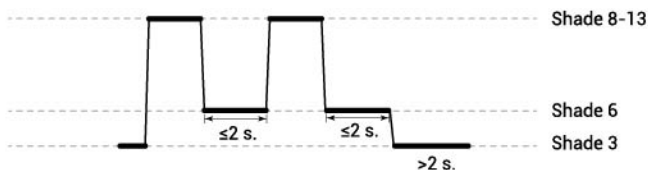
Svejsefunktion – bruges til de fleste svejseopgaver. Tryk på knappen "FUNC" (FUNK) for at justere nuancenummer, følsomhed og forsinkelsesindstillinger korrekt før svejsning (se fig. 2-C). I denne tilstand bliver linsen mørk, så snart du begynder at svejse.

Skærefunktion – bruges til de fleste skæreopgaver. Tryk på "FUNC" (FUNK)-knappen for at justere nuancenummer, følsomhed og forsinkelsesindstillinger korrekt før skæring (se fig. 2-C). I denne tilstand bliver linsen mørk, så snart du begynder at skære.

Slibefunktion – bruges til de fleste slibeopgaver. I denne tilstand er linsen nedblændet til fast nuance nr. 3. Nuancenummer, følsomhed og forsinkelsesindstillinger kan ikke justeres (se fig. 2-C).

Buepletfunktion – denne tilstand er velegnet til punktsvejsning. Den normale svejsetilstand skifter meget hurtigt mellem lys tilstand og mørk tilstand, hvilket kan forårsage træthed i øjnene. Denne funktion forbedrer svejsekomforten ved at skifte mellem lys tilstand og mørk tilstand i nuance 6.

I punktsvejsetilstand, når intervallet mellem to buer er mindre end 2 sekunder, vil lysstyrken vende tilbage til nuance 6 i stedet for nuance 3 i løbet af intervallet; Hvis intervallet mellem to buer er længere end 2 sekunder, når buen stopper, vil lysstyrken vende tilbage til nuance 6 i 2 sekunder og derefter vende tilbage til nuance 3, lys tilstand.



• BATTERIINDIKATOR

Symbolet "■■■■" viser batteriets aktuelle tilstand (se fig. 2-B). Batteriernes volumen vises med fire niveausymboler (se fig. 3). Symbolet "□" vises på skærmen, når der er 1-2 dages batterilevetid tilbage. CR2450 litiumbatterier skal udskiftes i tide. Batteriindikatoren symbol er ikke i realtid og skal opdateres ved kortvarigt tryk på knappen "MODE" (TILSTAND).

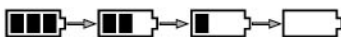


fig.3

• VARIABEL NUANCEKONTROL

Efter tænding af linsen, trykkes kortvarigt på knappen "FUNC" (FUNK) for at vælge "SHADE" (NUANCE), og derefter justerer man linsens nuancenummer (se fig. 4). Brug nuancekontrolknapperne "UP" (OP) og "DOWN" (NED) for at sætte linsenuancen i mørk tilstand. Nuanceområdet for hver funktion er som følger:

Svejsefunktion – nr. 8 ~ nr. 13
Skærefunktion – nr. 5 ~ nr. 8
Slibefunktion – kun nr. 3
Buepletfunktion – nr. 8 ~ nr. 13



fig.4

Vælg det korrekte nuancetal til din svejse-/skæreproces ved at henvise til "Vejledende nuancetabel" på næste side.

• FØLSOMHEDSKONTROL

Tryk på knappen "FUNC" (FUNK) for at vælge "SENSITIVITY" (FØLSOMHED) (FØLSOMHED) (se fig. 5).

Brug følsomhedskontrolknapperne "UP" (OP) og "DOWN" (NED) til at gøre linsen mere eller mindre følsom overfor bueulyset fra forskellige svejseprocesser.

Følsomhedsområderne for hver funktion er som følger:

Svejsefunktion – nr. 0 ~ nr. 6
Skærefunktion – nr. 0 ~ nr. 6
Slibefunktion – ingen følsomhedsjustering
Buepletfunktion – nr. 0 ~ nr. 6

• Når følsomheden er indstillet til niveau 6, vil filteret forblive i mørk tilstand for at imødekomme nogle specielle svejseapplikationer under SVEJSEFUNKTION, SKÆREFUNKTION og BUEPLETFUNKTION.

Som en nem regel for optimal ydeevne, anbefaler vi at indstille følsomheden til maksimum i begyndelsen, og så gradvist reducere den, indtil filteret kun reagerer på svejseulysets blink, og uden irriterende forstyrrelser, der udløses pga. det omgivende lys (direkte sol, stærkt kunstigt lys, sidemandens svejsebuer osv.).

Det er muligvis nødvendigt at justere hjelmens følsomhed for at tage højde for forskellige lysforhold, eller hvis linsen blinker "On" og "Off". Juster hjelmens følsomhed som følger: Juster hjelmens følsomhed i de lysforhold, som hjelmen skal bruges i.

1. Tryk på knappen "DOWN" (NED) for at sænke indstillingen til "0".
2. Drej hjelmen i brugsretningen og udsæt den for de omgivende lysforhold.
3. Tryk gentagne gange på følsomhedsknappen "UP" (OP), indtil linsen bliver mørk, og tryk så på knappen "NED", indtil linsen bliver lysere. Hjelmen er klar til brug. En lille genjustering er muligvis nødvendig for visse anvendelser, eller hvis linsen blinker.

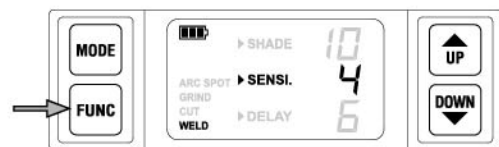


fig.5

• FORSINKELSESKONTROL

Tryk på knappen "FUNC" (FUNK) for at vælge "DELAY" (FORSINKELSE), og begynd justeringer af linseforsinkelse (se fig. 6). Brug linseforsinkelsesknapperne "UP" (OP) og "DOWN" (NED) til at justere tiden, før linsen skifter til lys tilstand efter svejsning eller skæring.

Svejsefunktion – nr. 0 ~ nr. 6
Skærefunktion – nr. 0 ~ nr. 6
Slibefunktion – ingen forsinkelsesjustering
Buepletfunktion – ingen forsinkelsesjustering

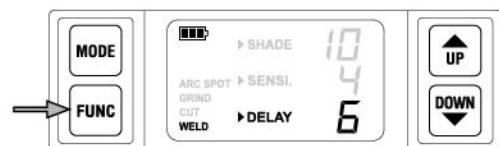


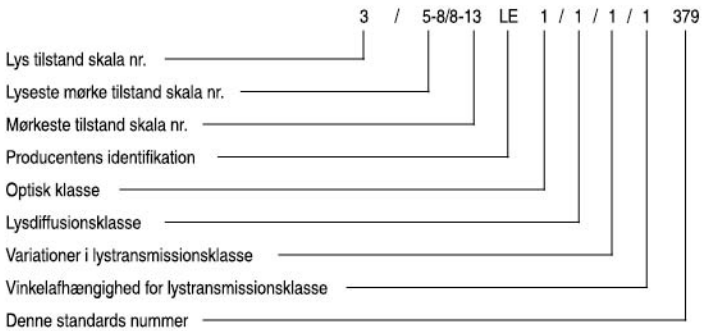
fig.6

Forsinkelsen er især nyttig for at slippe af med stærke efterstråling, som forekommer i anvendelser med højere strømstyrke, hvor pynten med smeltet materiale skinner kortvarigt efter svejsning. Brug linseforsinkelsesknapperne til at justere forsinkelsen fra 0 til 6 (0,05 til 1,0 sekund). Når svejsningen er stoppet, skifter visningsvinduet automatisk fra mørkt tilbage til lyst, men med en forudindstillet forsinkelse for at kompensere for enhver lysende efterglød på emnet. Forsinkelsestiden/-reaktionen kan indstilles fra niveau 0 til niveau 6. Vi anbefaler at bruge en kortere forsinkelse ved punktsvejsningsarbejder og længere forsinkelse ved anvendelser med højere strømstyrke. Længere forsinkelser kan også bruges til TIG-svejsning med lav strømstyrke og TIG/MIG/MAG puls.

Mærkning

Skallen og det automatiske nedblændingsfilter er afmærket i overensstemmelse hermed. Klassificering for øjen- og ansigtsbeskyttelse følger EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

LINCOLN Automatisk nedblændingshjelme EuroWave 3.0LS:



Mærkning på hjelm:

«LE EN 175 B»: LE: fabrikantens identifikation
EN 175: nummeret på denne standard
B: modstand over for middelstor energipåvirkning

Mærkning på forreste dæklins:

«LE B CE»: LE: fabrikantens identifikation
B: modstand over for middelstor energipåvirkning

Mærkning på indvendig dæklins:

«LE 1 B CE»: LE: fabrikantens identifikation
1: Optisk klasse
B: modstand over for middelstor energipåvirkning

ADVARSEL

Hvis beskyttelse mod højhastighedspartikler ved ekstreme temperaturer er påkrævet, skal den valgte øjenbeskyttelse mærkes med bogstavet "T" umiddelbart efter bogstavet for modstandsdygtighed mod slag. Hvis bogstavet for slag ikke efterfølges af bogstavet «T», må øjenværnet kun bruges mod højhastighedspartikler ved stuetemperatur.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Nummer på bemyndiget organ 0196

TUV Rheinland UK Ltd. Friars Gate (Third Floor) 1011 Stratford Road Shirley, Solihull, B90 4BN Det Forenede Kongerige - Godkendt organ nr. 2571

ECS GmbH
Huettfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

PLEJE OG VEDLIGEHOLDELSE AF HJELM

Rengøring: Rengør hjelmen ved at tørre den af med en blød klud. Rengør indsatsens overflader jævnligt. Brug ikke stærke rengøringsmidler. Rengør sensorerne og solcellerne med sæbevand og en ren klud, og tør dem af med en fnugfri klud. Du må **IKKE** lægge filterindsatsen i vand eller anden opløsning.

Opbevaring: Skal opbevares på et rent, tørt sted.

INDSTILLINGER FOR NEDBLÆNDINGSSTYR

Anbefalede nedblændingnumre iht. EN 379:2003

Proces	MMAW (stavelektroder)	MAG	TIG	MIG	MIG med lette legninger	Luft-lysbue mejsling	Plasmatjet skæring	Mikroplasma lysbuesvejsning	Proces
600		14							600
500	14					15			500
450		13		14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250					12			12	250
225	12		12			12			225
200				11			12	11	200
175	11	11			11	11			175
150			11	10			11	10	150
125	10	10					10		125
100			10					9	100
70	9	9						8	70
60				9		10		7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15		8							15
10	8		8					5	10
6									6
2								4	2

Hvis din hjelm ikke omfatter nogle af de ovenstående nedblændinger, anbefales det, at du bruger den næste mørkere nedblænding.

UDSKIFTNING AF INDSATS OG LINSE

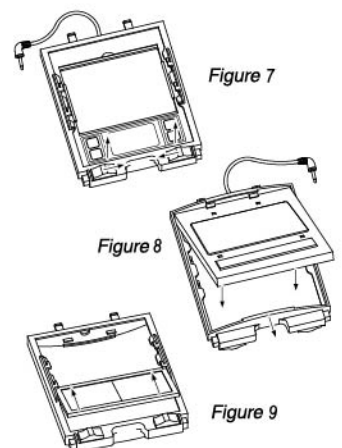
Udskiftning af klar frontdæklins: Udskift forreste dæklins, hvis den er beskadiget. Fjern ADF-holderenheden som i figur 7. Fjern frontdæklinsen fra hjelmenheden. Fjern forsigtigt pakningen fra dæklinsen. Monter ny dæklins i pakningen, og monter den på hjelmkallen. Sørg for, at samle dæklinsen og pakningen i hjelmkallen på samme måde, som de blev fjernet.

Udskiftning af den indvendige klare linse:

Udskift den indvendige gennemsigtige linse, hvis den er beskadiget. Anbring en fingernegl i hakket over filterets vindue, og bøj linsen opad, indtil den frigives fra kanterne på filterets vindue.

Skift nedblændingsindsatsen: Fjern ADF-holderenheden fra hjelmkallen. Se figur 7 for fjernelse. Bøj den nederste ende af ADF-holderen, så ADF-indsatsen kan fjernes fra rammen. Installer en ny ADF-indsats i rammen i henhold til figur 8 nedenfor. Sørg for, at ADF-indsatsen er sat korrekt i ADF-holderen som vist. Installer ADF-holderenheden i hjelmkallen.

INSTALLATION AF EN EFTERMONTERET FORSTØRRELSSELINSE: Skub blot forstørrelseslinsen ind i den korte skinne, der er placeret på siderne af ADF-holderen i henhold til figur 9. Skærnkassetten skal fjernes fra ADF-holderen for at kunne installere forstørrelseslinsen.



FEJLFINDINGSGUIDE

Test din filterindsats før svejsning ved at rette forreste del af indsatsen mod en stærk lyskilde. Brug så fingrene til hurtigt at tildække og fritlægge sensorerne. Indsatsen bør nedblændes midlertidigt, når sensoren blottes. Man kan også bruge en gnisttænder.

Problem	Mulig årsag	Løsning
Filteret bliver ikke mørkere, når der trykkes på TEST-knappen.	Lavt batteri.	Udskift batteri.
Svært at se gennem filter.	Linse i forreste afskærmning er beskadiget.	Rengør eller udskift linse i forreste afskærmning.
	Indsats er beskadiget.	Rengør indsatsen med automatisk nedblænding med sæbevand og en blød klud.
Filteret nedblændes ikke, når lysbuen tændes.	Følsomheden er indstillet for lavt.	Juster følsomheden til påkrævet niveau.
	Linse i forreste afskærmning er beskadiget.	Rengør eller udskift linse i forreste afskærmning.
	Linse i forreste afskærmning er beskadiget.	Kontrollér, om linsen i forreste afskærmning er revnet eller hullet, og udskift efter behov.
Filteret nedblændes, selv om lysbuen ikke tændes.	Sensorer er blokeret eller solpanel er blokeret.	Sørg for, at du ikke blokerer sensorerne eller solpanelerne med din arm eller andre forhindringer under svejsning. Skift din position, så sensorerne kan se svejsebuen.
	Slibetilstand er valgt	Sørg for at vælge den rigtige nedblænding.
Filteret forbliver mørkt efter at en svejsning er afsluttet.	Følsomheden er indstillet for højt.	Juster følsomheden til påkrævet niveau.
Hjelmens skifter ikke til slibetilstand efter at have trykket på knappen.	Forsinkelsestiden er indstillet for højt.	Juster forsinkelsestiden til den påkrævede.
Hjelmens skifter ikke til slibetilstand efter at have trykket på knappen.	Knappen blev ikke holdt nede i 3 sekunder.	Tryk og hold knappen nede i 3 sekunder.
	Plug-in stik fra filter er ikke sat helt ind i knap-stikket.	Fjern stikket fra knapstikket, og sæt det tilbage i porten igen

ADVARSEL

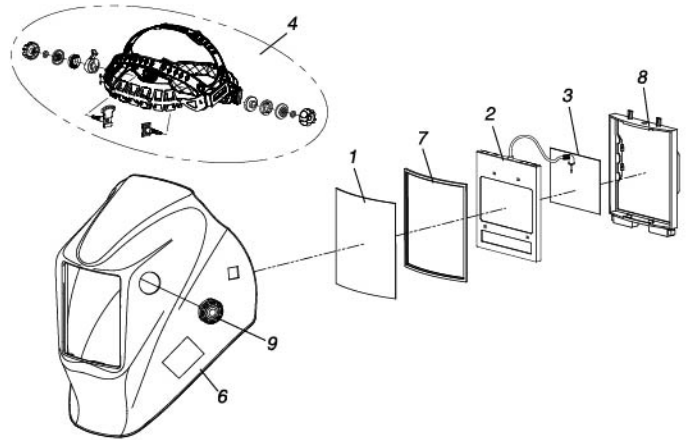


ADF er revnet. Svejsesprøjt beskadiger filteret.

Ophør (STOP) brugen af dette produkt, hvis dette problem foreligger. UV-/IR-beskyttelsen er muligvis kompromitteret, og kan medføre forbrændinger på øjne og hud.

Linsen i forreste afskærmning mangler, er beskadiget, revnet eller deformeret. Udskift linsen i forreste afskærmning efter behov.

RESERVEDELE



Del	Delnummer	Beskrivelse	Ant
1	KP2898-1	Udvendig klar linse (Pk. Ant: 5) Okular sikkerhedslinser 133,0 x 114,0 x 1,0 mm	1
2	KPW4039-2	ADF indsats til EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Indvendig klar linse (Pk. Ant: 5) Okular sikkerhedslinser 98.5x66.5x1.0 mm	1
4	KPW4039-1	Hovedbeklædning til EuroWave 3.0LS (inklusive svedbånd)	1
5*	KP2930-1	Svederem (Pk. Ant: 2)	1
6	KPW4039-3	EuroWave 3.0LS erstatningsskal SORT (VH11)	1
7	S27978-32	Udvendig klar linsetætning	1
8	S27978-153	ADF holder	1
9	KP4562-1	Slibeknaphed	1
10*	KP4491-1	CR2450 udskiftningsbatteri	1

Ekstra tilbehør

Delnummer	Beskrivelse	Ant
KP3046-100	Forstørrelseslinse 1,00 forstørrelse	1
KP3046-125	Forstørrelseslinse 1,25 forstørrelse	1
KP3046-150	Forstørrelseslinse 1,50 forstørrelse	1
KP3046-175	Forstørrelseslinse 1,75 forstørrelse	1
KP3046-200	Forstørrelseslinse 2,00 forstørrelse	1
KP3046-225	Forstørrelseslinse 2,25 forstørrelse	1
KP3046-250	Forstørrelseslinse 2,50 forstørrelse	1
KP3047-1	Halo style beskyttelseshjelm-adapter	1
KP3486-1	Adapter med slidser til beskyttelseshjelm	1

*Vises ikke

ADVARSEL

- ADF'en må kun bruges sammen med den indvendige dæklins.
- Øjenværn mod højhastighedspartikler, som bæres over almindelige briller, kan overføre påvirkninger og dermed udgøre en fare for brugeren.
- Hærdede okularer med mineralfilter må kun anvendes sammen med anden passende okular beskyttelse.
- Hvis okularer og stellet ikke begge har symbolerne F eller B, vil det være det laveste niveau, der gælder for øjenværnet.
- Hvis bogstavet for slagfasthed efterfølges af bogstavet «T», kan du bruge øjenværnet til beskyttelse mod højhastighedspartikler ved ekstreme temperaturer. Hvis bogstavet for slagfasthed ikke efterfølges af bogstavet «T», må øjenværnet kun anvendes til beskyttelse mod højhastighedspartikler ved stuetemperatur.
- Vi anbefaler en maks. brugsperiode på 5 år. Brugsperioden afhænger af forskellige faktorer såsom anvendelse, rengøring, opbevaring og vedligeholdelse. Hyppige eftersyn anbefales, og øjenværnet bør udskiftes, hvis det er beskadiget.
- Produktet overholder Direktiv 2001/95/EC, Forordning (EU) 2016/425 og Forordninger om Personligt Værnemidler (Forordning (EU) 2016/425 6: Tilgængelig og Standard 6: Tilgængelig og ændret lov) 2001, EN 175:1997 og EN 379:2003+A1:2009 påkrævet som vedtaget i britisk lov og ændret bilag II.
- Brugeren skal kontakte sundheds- og sikkerhedsrepræsentanten for at sikre, at øjenværnet giver den rette beskyttelse under de pågældende arbejdsforhold.
- Sensorerne skal holdes rene og være utildækkede.

EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

1. Personlige værnemidler (PPE):

Svejseshjelme i **EUROWAVE 3.0LS SERIES** bestående af:

- **ADF: EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- **Skal: VH 11**
- **Sikkerhedslinser: KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Producentens navn og adresse:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

3. Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spanien

4. Genstanden for erklæringen: EUROWAVE 3.0LS SERIES



Grafik varierer muligvis

5. Genstanden for erklæringen, som beskrives i punkt 4, opfylder kravene i den relevante EU-harmoniseringslovgivning:

(EU) 2016/425 (PPE)
2011/65/EU (ROHS)

6. Referencer til de anvendte relevante harmoniserede standarder eller referencer til de øvrige tekniske specifikationer, som der erklæres overensstemmelse med:

EN 379:2003+A1:2009 "Væsentlige krav i henhold til bilag II til forordning 2016/425/EU"
EN 166:2001-04 "Væsentlige krav i henhold til bilag II til forordning 2016/425/EU"
EN 175:1997-08 "Væsentlige krav i henhold til bilag II til forordning 2016/425/EU"

7. Bemyndigede organ(er):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH Alboinstrasse 56
12103 Berlin - TYSKLAND
Nummer på bemyndiget organ 0196
ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY
Notified body number 1883

foretog EU-typeafprøvning (Modul B), og udstedte EU-typeafprøvningsattest(er)

Nr. C4588LE/R4 (VH11) udstedt af DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

N° C3505.1LE (ADF830LE) udstedt af ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

Nr. C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668) udstedt af DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, TYSKLAND

8. Det personlige værnemiddel er underlagt proceduren for overensstemmelsesvurdering: [kun for kategori III PPE] Bilag VIII (modul D)

9. Yderligere oplysninger:

De personlige værnemidler opfylder kravene i de anførte europæiske direktiver og forordninger, hvis de anvendes og vedligeholdes i overensstemmelse med vedlagte instruktioner, gældende love, standarder og god teknisk praksis. Enhver misbrug og/eller eventuel ændring annullerer denne garanti.

Marie-Faustine CAMPS
Produktchef for tilbehør og personlige værnemidler EMEAR

Udført i Barcelona, den 22. juni 2022

Underskrevet af og på vegne af: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Varemærkerne Lincoln Electric and Equipment tilhører Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA
www.lincolnelectric.com

N° 8695-8984
EuroWave 3.0LS



WELDLINE®

by Lincoln Electric

EuroWave 3.0 LS



LINCOLN
ELECTRIC

Руководство пользователя



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ – ПРОЧИТЕ ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ



ВНИМАНИЕ

Излучение сварочной дуги может вызвать травмы глаз и ожоги кожи



- Перед сваркой всегда проверяйте шлем-маску и линзу фильтра, чтобы убедиться, что они установлены правильно, находятся в хорошем состоянии и не повреждены.
- Убедитесь, что прозрачная линза чистая и надежно прикреплена к шлему.

• Всегда надевайте предохранительные или закрытые очки под сварочный шлем-маску и защитную одежду для защиты вашей кожи от излучения, ожогов и брызг.

• Убедитесь, что оптическое излучение от дуг других сварщиков в непосредственной близости не проникает через заднюю часть шлема-маски и фильтра автоматического затемнения.

Примечание: Фильтры автоматического затемнения в шлемах-масках Lincoln предназначены для защиты пользователя от вредных ультрафиолетовых и инфракрасных лучей как в затемненном, так и в незатемненном состоянии. Независимо от того, какую степень затемнения имеет фильтр, всегда присутствует защита от УФ/ИК-излучения.

СВАРОЧНЫЕ ПАРЫ И ГАЗЫ могут быть опасны для вашего здоровья.



- Держите голову на расстоянии от сварочных паров.
- Используйте достаточную вентиляцию или вытяжку для дуги или и то, и другое, чтобы не допустить попадания сварочных паров и газов в область дыхания и общую зону.

• При сварке электродами, требующими специальной вентиляции, такой как сварка коррозионностойкой стали или наваркой твердым сплавом (см. инструкции по контейнеру или листок данных безопасности материала) или сварка свинцовой или надмиевой стали и других металлов или покрытий, которые производят высокотоксичные пары, поддерживайте воздействие на как можно более низком уровне и в рамках применимых пределов OSHA PEL (допустимый уровень воздействия согласно Закону США о технике безопасности и охране труда) и ACGIH TLV (максимально допустимая концентрация согласно Ассоциации государственных промышленных гигиенистов США), используя местную вытяжную или механическую вентиляцию. В замкнутых пространствах или, в некоторых случаях, на открытом воздухе может потребоваться респиратор. Дополнительные меры предосторожности также необходимы при сварке на оцинкованной стали.

Примечание:

- Материалы, контактирующие с кожей человека, могут вызывать аллергические реакции у восприимчивых лиц.
- Данный сварочный шлем-маска с автоматическим затемнением не подходит для лазерной сварки.

См. <http://www.lincolnelectric.com/safety>
для получения дополнительной информации по безопасности.

ИНФОРМАЦИЯ О СВАРОЧНОМ ШЛЕМЕ-МАСКЕ

Данный сварочный шлем-маска автоматически переходит от незатемненного состояния (степень затемнения 3) к затемненному (степень затемнения 5-13) при запуске электрической дуги.

После выключения дуги фильтр автоматически возвращается в незатемненное состояние.

Выберите в таблице ниже степень затемнения, соответствующую вашему процессу сварки. (См. стр. 3)

- Диапазон рабочих температур: -5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
- Не используйте и не открывайте фильтр с автоматическим затемнением, если он поврежден ударами, вибрацией или давлением.
- Содержите датчики и солнечную батарею в чистоте. Очищайте картридж фильтра с помощью мыльного раствора и мягкой ткани, которая должна быть влажной, но не мокрой.

Данный сварочный шлем с автоматическим затемнением предназначен для сварки GMAW, GTAW, MMAW или плазменно-дуговой и воздушно-дуговой резки.

Картридж обеспечивает защиту от вредного УФ- и ИК-излучения как в темном, так и в светлом состоянии.

Картридж содержит четыре датчика для обнаружения света от сварочной дуги, в результате чего линза затемняется до выбранной степени затемнения.

- Не используйте растворители или абразивные чистящие средства.
- Если линза крышки забрызгана или загрязнена, ее следует немедленно заменить.
- Используйте только запасные части, указанные в данном руководстве.
- Не используйте маску без правильно установленных внутренних и наружных линз.

СПЕЦИФИКАЦИИ

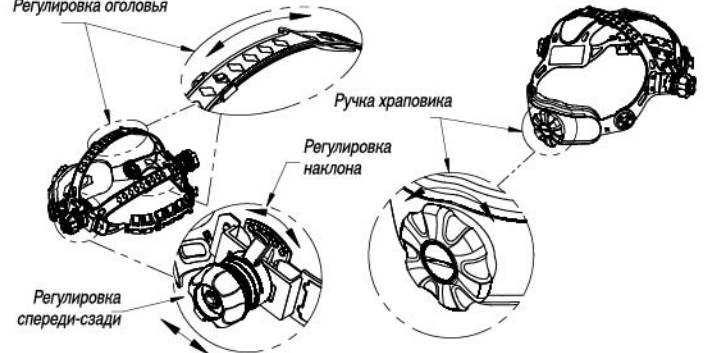
№ модели: ADF830LE

Оптический класс	1/1/1
Область просмотра СИД	97 x 62 mm (3.82 x 2.44 дюйма)
Размер картриджа	133 x 114 mm (5.25 x 4.50 дюйма)
УФ/ИК-защита	До степени затемнения DIN 13 в любое время
Датчики дуги	4
Степень затемнения в незатемненном состоянии	DIN 3
Переменные степени затемнения при сварке	DIN 5-8/8-13
Управление степенью затемнения	Внутренний регулятор, цифровое управление светофильтром
Электропитание	Солнечный элемент с аккумуляторной батареей
Предупреждение о низком заряде батареи	Красный свет
Предупреждение о шлифовке	Зеленый свет
Аккумуляторная батарея	CR2450 литиевый (требуется 2)
Вкл./выкл. питания	Полностью автоматическое
Время переключения от незатемненного до затемненного состояния	0,00004 сек. (1/25,000 с) от незатемненного к затемненному состоянию при 55 °C
Время переключения от затемненного к незатемненному состоянию	0,05 с (быстро) ... 1,0 с (медленно) 7 уровней
Контроль чувствительности	Переменное, 7 уровней
Номинал TIG	Пост. ток ≥ 2 А; ПЕРЕМ. ТОК ≥ 2 А
Диапазон рабочих температур	-5 °C ~ 55 °C (23 °F ~ 131 °F)
Температура хранения	-20 °C ~ 70 °C (-4 °F ~ 158 °F)
Общий вес	635 г (22.39 унции)
Соблюдение требований	EN166, EN175, EN379, CE, UKCA, CSA 294.3, ANSI Z78.1

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Регулировка головного механизма

Регулировка оголовья



РЕГУЛИРОВКА РАЗМЕРА ПОД ГОЛОВУ: ПОСАДКА ГОЛОВНОГО МЕХАНИЗМА регулируется поворотом рукоятки храповика вправо или влево для достижения желаемого размера под голову. Эта рукоятка расположена в задней части шлема-маски. **РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ** осуществляется путем регулировки под комфортную посадку для сварщика, а затем размещения ремешка под направляющей и защелкивания штифтов в отверстиях для надежной фиксации на месте.

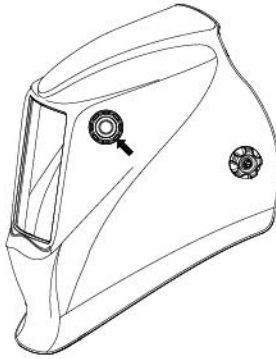
НАКЛОН: Рукоятка регулировки наклона расположена на правой стороне шлема-маски. Ослабьте правую ручку натяжения головного механизма и выталкивайте верхний конец регулировочного рычага наружу, пока стопорный язычок рычага не освободит пазы. Затем поверните рычаг вперед или назад в нужное положение наклона. Стопор автоматически снова включится при высвобождении фиксатора шлема-маски в нужном положении.

РЕГУЛИРОВКА СПЕРЕДИ/СЗАДИ. Регулирует расстояние между лицом пользователя и светофильтром. Для регулировки ослабьте внешние натяжные ручки, сдвиньте их вперед или назад в нужное положение и снова затяните. **ПРИМЕЧАНИЕ:** Для правильного функционирования убедитесь, что обе стороны расположены одинаково.



РАБОТА КНОПКИ ШЛИФОВКИ

Чтобы переключить фильтр автоматического затемнения из режима затемнения для резки или сварки в режим шлифовки, сначала найдите силиконовую кнопку на левой стороне шлема-маски. После того как кнопка будет найдена, нажмите и удерживайте ее нажатой в течение 3-х секунд. Зеленый СИД на картридже должен мигать каждые 3 секунды после нажатия кнопки, чтобы показывать, что вы находитесь в режиме шлифовки. Чтобы вернуться к предыдущей степени затемнения для резки или сварки, просто нажмите и удерживайте кнопку нажатой в течение 3-х секунд. Режим шлифовки предназначен только для шлифовки, а не для сварки.



РАБОТА С КАРТРИДЖЕМ/ОСОБЕННОСТИ

ПИТАНИЕ

Выдвиньте батарейный отсек из фильтра автоматического затемнения, (в случае замены батареи извлеките использованную батарею), поместите новые батареи CR2450 внутрь батарейного отсека, убедитесь, что положительная (+) сторона батареи обращена вверх (см. рис. 1) и установите батарейный отсек обратно в фильтр автоматического затемнения.

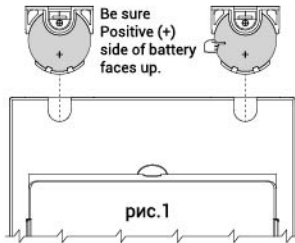


рис.1

РУКОВОДСТВО ПО ЦИФРОВОМУ УПРАВЛЕНИЮ

• УПРАВЛЕНИЕ РЕЖИМАМИ

Короткое нажатие кнопки MODE (РЕЖИМ) служит для выбора режима, подходящего для работы (см. рис. 2-A):

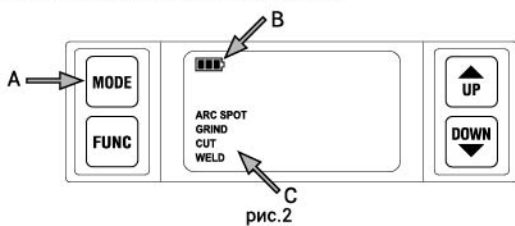


рис.2

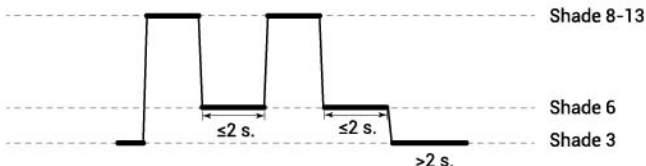
Режим сварки — используется для большинства сварочных работ. Нажмите кнопку FUNC (ФУНКЦИЯ), чтобы отрегулировать перед сваркой настройки степени затемнения, чувствительности и задержки высветления (см. рис. 2-C). В этом режиме светофильтр становится темным сразу же после начала сварки.

Режим резки — используется для резки. Нажмите кнопку FUNC (ФУНКЦИЯ), чтобы отрегулировать перед резкой настройки степени затемнения, чувствительности и задержки высветления (см. рис. 2-C). В этом режиме светофильтр становится темным сразу же после начала резки.

Режим шлифования — используется для шлифования. В этом режиме степень затемнения светофильтра фиксируется на оттенке № 3. Настройки степени затемнения, чувствительности и задержки высветления не регулируются (см. рис. 2-C).

Режим точечной дуговой сварки — этот режим подходит для точечной электросварки. В режиме обычной сварки светофильтр очень быстро переключается между светлым и темным состоянием, что может вызвать усталость глаз. Данный режим повышает комфорт глаз при сварке за счет переключения светофильтра от светлого состояния к темному состоянию с оттенком № 6.

В режиме точечной электросварки, когда интервал между двумя дугами составляет менее 2 секунд, в течение этого интервала яркость вернется к оттенку № 6 вместо оттенка № 3. Если интервал между двумя дугами превышает 2 секунды, когда дуга погаснет, яркость вернется к оттенку № 6 на 2 секунды, а затем вернется к светлому состоянию с оттенком № 3.



• ИНДИКАТОР ЕМКОСТИ БАТАРЕИ

Символ « █ █ █ █ » указывает на текущее состояние батареи (см. рис. 2-B). Символ отражает четыре уровня емкости батареи (см. рис. 3). Символ « █ █ █ █ » появляется на экране дисплея, когда до окончания срока службы батареи остается 1-2 дня. Литиевые батареи CR2450 подлежат своевременной замене. Символ индикатора емкости батареи не отображает информацию в реальном времени, он обновляется после короткого нажатия кнопки MODE (РЕЖИМ).

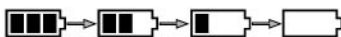


рис.3

• ПЛАВНОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ СТЕПЕНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

После включения светофильтра нажмите кнопку FUNC (ФУНКЦИЯ) и выберите SHADE (ЗАТЕМНЕНИЕ), и отрегулируйте степень затемнения светофильтра (см. рис. 4). С помощью кнопок регулирования степени затемнения UP (ВЫШЕ) и DOWN (НИЖЕ) выберите степень затемнения светофильтра в темном состоянии. Диапазон затемнения в каждом режиме выглядит следующим образом.

Режим сварки: № 8 ~ № 13

Режим резки: № 5 ~ № 8

Режим шлифования: только № 3

Режим точечной дуговой сварки: № 8 ~ № 13

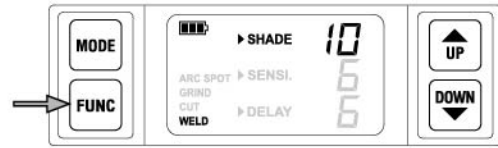


рис.4

Выберите правильную степень затемнения для процесса сварки/резки, обратившись к «Справочной таблице по степеням затемнения» ниже.

• РЕГУЛИРОВАНИЕ ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТИ

Нажмите кнопку FUNC (ФУНКЦИЯ) и выберите SENSITIVITY (ЧУВСТВИТЕЛЬНОСТЬ) (см. рис. 5).

С помощью кнопок управления чувствительностью UP (ВЫШЕ) и DOWN (НИЖЕ) сделайте светофильтр более или менее чувствительным к электрической дуге при различных процессах.

Диапазоны чувствительности в каждом режиме выглядят следующим образом.

Режим сварки: № 0 ~ № 6

Режим резки: № 0 ~ № 6

Режим шлифования: чувствительность не регулируется

Режим точечной дуговой сварки: № 0 ~ № 6

При установке чувствительности на уровень 6 светофильтр будет оставаться в темном состоянии в соответствии с конкретным видом сварочных работ в РЕЖИМЕ СВАРКИ, РЕЖИМЕ РЕЗКИ И РЕЖИМЕ ТОЧЕЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ.

В качестве простого правила для оптимальной работы рекомендуется устанавливать максимальную чувствительность в начале, а затем постепенно снижать ее так, чтобы светофильтр реагировал только на вспышку света от сварочного аппарата, без раздражающего ложного срабатывания из-за условий окружающего освещения (прямые солнечные лучи, интенсивное искусственное освещение, дуги от соседнего сварочного аппарата и т. д.).

Может потребоваться регулировка чувствительности маски с учетом различных условий освещения или если светофильтр попеременно включается и выключается. Отрегулируйте чувствительность маски следующим образом. Регулируйте чувствительность маски в тех условиях освещения, в которых она будет использоваться.

1. Нажмите кнопку DOWN (НИЖЕ), чтобы понизить значение настройки до 0.
2. Направьте маску в направлении использования, подвергая ее воздействию окружающих условий освещения.
3. Нажмите кнопку UP (ВЫШЕ) в разделе настроек Sensitivity (Чувствительность) несколько раз, пока светофильтр не потемнеет, затем нажмите кнопку DOWN (НИЖЕ), пока не произойдет высветление светофильтра. Маска готова к использованию. Для определенных работ или в случае если светофильтр попеременно включается и выключается, может потребоваться незначительная повторная регулировка.

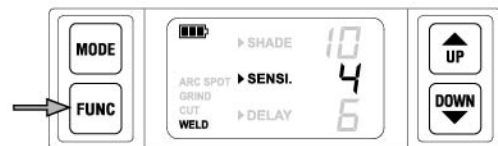


рис.5

• РЕГУЛИРОВАНИЕ ЗАДЕРЖКИ ВЫСВЕТЛЕНИЯ

Нажмите кнопку FUNC (ФУНКЦИЯ), выберите DELAY (ЗАДЕРЖКА ВЫСВЕТЛЕНИЯ) и начните регулировку задержки высветления светофильтра (см. рис. 6). С помощью кнопок управления задержкой высветления светофильтра UP (ВЫШЕ) и DOWN (НИЖЕ) отрегулируйте время перехода светофильтра в прозрачное состояние после сварки или резки.

Режим сварки: № 0 ~ № 6

Режим резки: № 0 ~ № 6

Режим шлифования: задержка высветления не регулируется

Режим точечной дуговой сварки: задержка высветления не регулируется

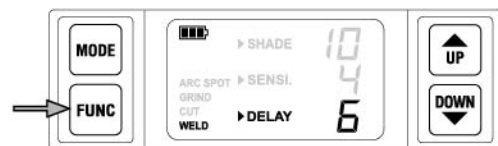


рис.6

Задержка особенно полезна в устранении ярких остаточных лучей, присутствующих при работах с более высокой силой тока, где сварочная ванночка остается яркой на мгновение после сварки. С помощью кнопок управления задержкой высветления светофильтра отрегулируйте настройку времени задержки от 0 до 6 (от 0,05 до 1,0 секунды). Когда сварка погаснет, смотровое окно автоматически перейдет из темного состояния в светлое, но с предварительно установленной задержкой, компенсируя любое яркое послесвечение на обрабатываемой детали. Время задержки / чувствительность могут быть установлены от уровня 0 до уровня 6. Рекомендуется использовать меньшую задержку при точечной сварке и большую задержку при использовании более высокой силы тока. Более длительная задержка также может быть использована для сварки с более низкой силой тока TIG (аргодуговая сварка) и импульсных видов сварки TIG (аргодуговая сварка) / MIG (сварка в среде инертного газа) / MAG (сварка в среде активного газа).

Маркировка

Корпус и фильтр с автоматическим затемнением имеют соответствующую маркировку. Классификация защиты глаз и лица определяется согласно EN 166: EN 166:2001, EN 175:1997, EN379:2003+A1:2009.

Сварочная маска-шлем с автоматическим затемнением EuroWave 3.0LS :



Маркировка на шлеме-маске:

«LE EN 175 В»: LE: идентификация производителя
EN 175: номер настоящего стандарта
В: устойчивость к ударам средней силы

Маркировка на линзе передней крышки:

«LE В СЕ»: LE: идентификация производителя
В: устойчивость к ударам средней силы

Маркировка на линзе внутренней крышки:

«LE 1 В СЕ»: LE: идентификация производителя
1: оптический класс
В: устойчивость к ударам средней силы

ВНИМАНИЕ

Если требуется защита от высокоскоростных частиц при экстремальных температурах, то выбранные защитные очки должны быть помечены буквой «Т» сразу за символом обозначения ударопрочности. Если за символом обозначения ударопрочности не следует буква «Т», то защитные очки должны использоваться только против высокоскоростных частиц при комнатной температуре.

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH - Alboinstrasse 56 - 12103 Berlin
Номер нотифицированного органа 0196

TUV Rheinland UK Ltd Friars Gate (третий этаж), 1011 Stratford Road, Shirley, Solihull, B90 4BN Великобритания - номер утвержденного органа 2571

ECS GmbH
Huetfeldstrasse 50
73430 Aalen
Germany
NB 1883

УХОД ЗА ШЛЕМОМ-МАСКОЙ И ОБСЛУЖИВАНИЕ

Очистка: Очистите маску, протерев ее мягкой тканью. Регулярно очищайте поверхности картриджа. Не используйте едкие чистящие растворы. Очищайте датчики и солнечные элементы с помощью мыльного раствора и чистой ткани, а затем вытирайте безворсовой тканью насухо. **НЕ** погружайте картридж светофильтра в воду или другие растворы.

Хранение: Хранить в чистом, сухом месте.

ТАБЛИЦА НАСТРОЕК ЗАТЕМНЕНИЯ

Рекомендуемые номера степени затемнения согласно EN 379:2003

Процесс	MMAW (прутковые электроды)		TIG - дуговая сварка	MIG	MIG / Легких сплавов	Воздушно-дуговая строжка	Плазменная резка	Микроплазменная дуговая сварка	Процесс
	3	5-8/8-13							
600		14							600
500	14	13				15			500
450				14	14				450
400				13		14			400
350	13				13				350
300		12	13	12		13	13		300
250	12		12		12			12	250
225						12			225
200		11		11	11		12	11	200
175	11		11			11			175
150				10			11	10	150
125	10	10					10		125
100		9	10					9	100
70	9							8	70
60			9					7	60
40					10	10			40
30				9			9	6	30
15	8	8							15
10			8					5	10
6									6
2								4	2

Если в настройках вашего шлема-маски нет указанных выше степеней затемнения, то рекомендуется использовать ближайшую степень с большим затемнением.

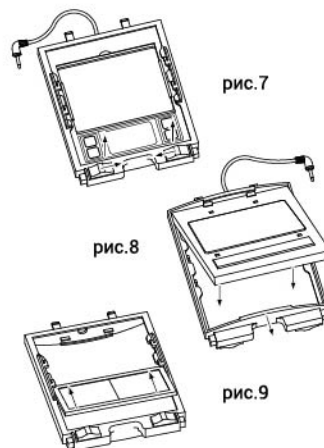
ЗАМЕНА КАРТРИДЖА И ЛИНЗЫ

Замена линзы передней прозрачной крышки: Замените линзу передней крышки в случае ее повреждения. Снимите держатель ADF в сборе, как показано на рисунке 7. Снимите линзу передней крышки со шлема-маски в сборе. Осторожно снимите прокладку с линзы крышки. Установите новую линзу крышки в прокладку и соедините с кожухом шлема. Убедитесь, что линза крышки и прокладка установлены в кожух шлема таким же образом, каким он был снят.

Замена внутренней прозрачной линзы: Замените внутреннюю прозрачную линзу в случае ее повреждения. Поместите палец в углубление над смотровым окном картриджа и сгибайте линзу вверх, пока она не освободится от краев смотрового окна картриджа.

Замените картридж степени затемнения: Снимите держатель ADF в сборе с кожуха шлема-маски. Снятие см. на рисунке 7. Изгибайте нижний конец держателя ADF, чтобы картридж ADF можно было извлечь из рамы. Установите новый картридж ADF в раму, как показано на рисунке 8 ниже. Убедитесь, что картридж ADF вставлен в держатель ADF правильно, как показано на рисунке. Установите держатель ADF в сборе в кожух шлема-маски.

УСТАНОВКА НЕОРИГИНАЛЬНОЙ УВЕЛИЧИТЕЛЬНОЙ ЛИНЗЫ: Просто вставьте увеличительную линзу в короткую направляющую, расположенную на боковых сторонах держателя ADF, как показано на рисунке 9. Для установки увеличительной линзы картридж степени затемнения необходимо снять с держателя ADF.



ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Перед сваркой проверьте картридж фильтра, направив переднюю сторону картриджа к яркому источнику света. Затем быстро накройте и откройте датчики пальцами. При обнажении датчика картридж должен на мгновение потемнеть. Также можно использовать сварочное огниво.

Неисправность	Возможная причина	Способы устранения
Фильтр не затемняется при нажатии кнопки «ТЕСТ».	Низкий заряд батареи.	Замените батарею.
Прозрачность фильтра снижена.	Загрязнение линзы передней крышки.	Прочистите или замените линзу передней крышки.
	Картридж загрязнен.	Очистите картридж с автоматическим затемнением с помощью мыльного раствора и мягкой ткани.
Фильтр не темнеет при зажигании дуги.	Установлена слишком низкая чувствительность.	Отрегулируйте чувствительность до необходимого уровня.
	Загрязнение линзы передней крышки.	Прочистите или замените линзу передней крышки.
	Повреждение линзы передней крышки.	Проверьте линзу передней крышки на предмет трещин или выбоин и при необходимости замените.
	Датчики или солнечная панель заблокированы.	Убедитесь, что вы не закрываете датчики или солнечные панели рукой или другим препятствием во время сварки. Измените свое положение так, чтобы излучение дуги попадало на датчики.
Фильтр затемняется без зажигания дуги.	Выбран режим шлифовки	Убедитесь, что выбрана правильная степень затемнения.
	Установлена слишком высокая чувствительность.	Отрегулируйте чувствительность до необходимого уровня.
Фильтр остается темным после завершения сварного шва.	Установлено слишком большое время задержки.	Отрегулируйте время задержки до необходимого уровня.
Шлем не переключается в режим шлифовки после нажатия кнопки.	Кнопка не удерживалась в течение 3-х секунд.	Нажмите и удерживайте кнопку нажатой в течение 3-х секунд
	Вставной разъем от фильтра не полностью вставлен в порт кнопки.	Извлеките штепсельный разъем из порта кнопки и снова вставьте его в порт

ВНИМАНИЕ



Модуль ADF треснул. Брызги сварочного металла повреждают фильтр.

Воздержитесь от использования изделия, если такая неисправность имеет место. Защита от УФ/ИК может быть нарушена, что может привести к ожогам глаз и кожи.

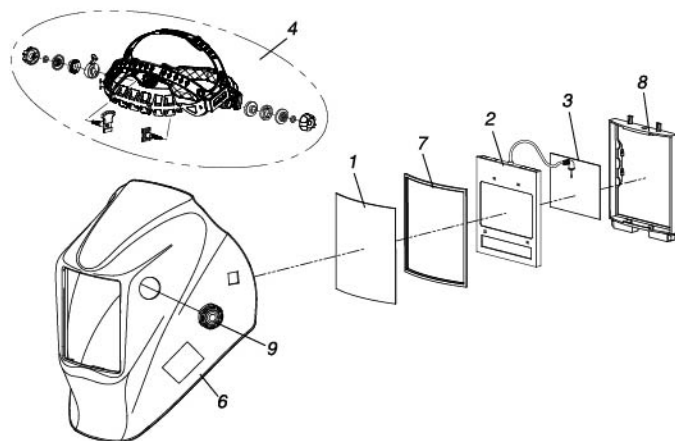
Отсутствует, повреждена, сломана, треснута или деформирована линза передней крышки. Замените линзу передней крышки при необходимости.

ИНФОРМАЦИЯ О ГАРАНТИИ

ссылка на IMWS1 включена в справочную литературу.

ГАРАНТИЯ НЕ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА ПОВРЕЖДЕНИЯ БРЫЗГАМИ СВАРОЧНОГО МЕТАЛЛА: Не используйте этот продукт без соответствующих защитных прозрачных линз, правильно установленных с обеих сторон картриджа автотемнящегося фильтра (ADF). Прозрачные линзы, поставляемые с этой маской, имеют размер, подходящий для данного изделия. Избегайте использования линз от других поставщиков.

ЗАПАСНЫЕ ДЕТАЛИ



Поз.	Артикул	Описание	Кол-во
1	KP2898-1	Наружная прозрачная линза (упак. Кол-во 5) Защитные линзы окуляров 133,0 x 114,0 x 1,0 мм	1
2	KPW4039-2	Картридж ADF для EuroWave 3.0LS (ADF830LE)	1
3	KP2931-1	Внутренняя прозрачная линза (упак. Кол-во 5) Защитные линзы окуляров 98.5x66.5x1.0 мм	1
4	KPW4039-1	Наголовное крепление в сборе для EuroWave 3.0LS (включая ремешок)	1
5*	KP2930-1	Лента для защиты от пота (упак. Кол-во 2)	1
6	KPW4039-3	Сменный корпус для EuroWave 3.0LS ЧЕРНЫЙ (VH11)	1
7	S27978-32	Наружное уплотнение прозрачной ленты	1
8	S27978-153	Держатель ADF	1
9	KP4562-1	Кнопка шлифовки в сборе	1
10*	KP4491-1	CR2450 запасная батарея	1

Дополнительные принадлежности

Артикул	Описание	Кол-во
KP3046-100	Увеличительное стекло (1,00)	1
KP3046-125	Увеличительное стекло (1,25)	1
KP3046-150	Увеличительное стекло (1,50)	1
KP3046-175	Увеличительное стекло (1,75)	1
KP3046-200	Увеличительное стекло (2,00)	1
KP3046-225	Увеличительное стекло (2,25)	1
KP3046-250	Увеличительное стекло (2,50)	1
KP3047-1	Адаптер защитной маски в стиле ореола	1
KP3486-1	Адаптер защитной маски с прорезями	1

*Не показано

ВНИМАНИЕ

- ADF следует использовать только вместе с линзами внутренней крышки.
- Очки для защиты глаз от частиц, летящих с высокой скоростью, надеть поверх стандартных корректирующих очков могут передавать удары, создавая таким образом угрозу здоровью носителя.
- Стекла из закаленного минерального стекла следует использовать только вместе с соответствующими дополнительными защитными стеклами.
- Если стекла и оправа маркированы разными символами (F или V), степень защиты, которая присваивается готовым защитным очкам, определяется по элементу с меньшей степенью защиты.
- Если после обозначения ударной прочности указана буква «Т», изделие можно использовать для защиты от частиц, летящих с высокой скоростью, в условиях высокой или низкой температуры. Если после обозначения ударной прочности буква «Т» не указана, изделие можно использовать для защиты от частиц, летящих с высокой скоростью, только в условиях комнатной температуры.
- Мы рекомендуем использовать изделие не дольше 5 лет. Срок эксплуатации зависит от различных факторов (например, частота использования, очистка, хранение и обслуживание изделий). Рекомендуется регулярно проводить осмотр и замену поврежденных изделий.
- Продукт соответствует Директиве 2001/95/ЕС, Регламенту (ЕС) 2016/425 и Регламенту по средствам индивидуальной защиты (Регламент (ЕС) 2016/425, внесенный в законодательство Великобритании с поправками), а также гармонизированным/обозначенным стандартам EN 166:2001, EN 175:1997 и EN 379:2003+A1:2009, необходимые в связи с внесением в законодательство Великобритании и внесенными в них поправками, Приложение II.
- Чтобы убедиться в достаточности предоставленных средств защиты, работник должен обратиться к ответственному по технике безопасности и охране здоровья.
- Датчики всегда должны быть чистыми и открытыми.

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

1. Средства индивидуальной защиты (СИЗ):

Сварочные шлемы-маски **EUROWAVE 3.0LS SERIES** состоят из следующих компонентов

- Автозатемняющийся фильтр (ADF): **EUROWAVE 3.0LS ADF (ADF830LE)**
- Кожух: **VH 11**
- Защитные линзы: **KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP30531/W000404668**

2. Наименование и адрес производителя:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain (Испания)

3. Данная декларация соответствия выдана под исключительную ответственность производителя:

Lincoln Electric Iberia S.L. Ctra. Laureà Miró 396-398
08980 Sant Feliu de Llobregat (Barcelona) Spain (Испания)

4. Объект декларации: **EUROWAVE 3.0LS SERIES**



Изображения могут отличаться от реального изделия

5. Объект декларации, описанный в пункте 4, соответствует соответствующему законодательству о гармонизации Европейского союза:

(EC) 2016/425 (СИЗ)
2011/65/EC (Директива ЕС по ограничению использования опасных веществ (ROHS))

6. Ссылки на соответствующие используемые гармонизированные стандарты или ссылки на другие технические спецификации, в отношении которых декларируется соответствие:

EN 379:2003+A1:2009 «Основные требования в соответствии с Приложением II Регламента 2016/425/ЕС»
EN 166:2001-04 «Основные требования в соответствии с Приложением II Регламента 2016/425/ЕС»
EN 175:1997-08 «Основные требования в соответствии с Приложением II к Регламенту 2016/425/ЕС»

7. Нотифицированный орган (-ы):

DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56,
12103 Berlin - GERMANY (Германия)

Номер нотифицированного органа 0196

ECS GmbH - European Certification Service Prüflabor: Obere Bahnstraße
74 73431 Aalen, GERMANY

Notified body number 1883

выполнил типовое испытание ЕС (модуль В) и выдал сертификат (-ы) типового испытания ЕС

№ **C4588LE/R4 (VH11)** выдан DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY (Германия)

№ **C3505.1LE (ADF830LE)** выдан ECS GmbH - European Certification Service Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY (Германия)

№ **C5217LE/R1 (KP3283-1/KP2897-1/KP2898-1/KP2931-1/KP3044-1/KP3323-1-CE + KP3053-1/W000404668)** выдан DIN CERTCO Gesellschaft fuer Konformitaetsbewertung mbH, Alboinstrasse 56, 12103 Berlin, GERMANY (Германия)

8. СИЗ подлежат процедуре оценки соответствия: [только для СИЗ категории III] Приложение VIII (Модуль D)

9. Дополнительная информация:

Средства индивидуальной защиты соответствуют перечисленным европейским директивам и нормативным требованиям, если они используются и обслуживаются в соответствии с прилагаемыми инструкциями, применимыми законами, стандартами и надлежащей инженерной практикой. Любое неправильное использование и/или любое изменение делает это заявление недействительным.



Мари-Фостин КАМПС (Marie-Faustine CAMPS)
Менеджер по принадлежностям и средствам индивидуальной защиты в регионе EMEAR

Составлено в Барселоне 22^{го} Июнь 2022 г.

Подписано от имени и по поручению: LINCOLN ELECTRIC IBERIA S.L.

Торговые марки Lincoln Electric и оборудования являются собственностью Lincoln Electric Company 22801 St Clair Ave, Euclid, OH 44117, USA (США)
www.lincolnelectric.com



WELDLINE®

Lincoln Electric Iberia, S.L.
Carretera Laureà Miró 396-398
08980 SANT FELIU DE LLOBREGAT
SPAIN
www.weldline.eu