

SK NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRÁČSKEJ KUKLY

CZ NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉ KUKLY

EE KEEVITUMASKI KASUTUSUHENN

LV METINĀŠANAS ĶĪVERES LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

HU HEGESZTŐ SISÁK HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA

UA ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ШЛОМА

LT SVIRIRINOTOJO ŠALMO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

RO INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A MĂȘTII PENTRU SUDURĂ

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШЛЕМА

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSERHELMES

GB USER'S MANUAL FOR WELDING HELMET

LANTTI PRO®



L1540300

## PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

Instrukcja oryginalna

cod: L1540300 (SYRO FLIP)

**Dla bezpieczeństwa użytkownika należy dokładnie przeczytać instrukcję użytkownika produktu. Zachować instrukcję do ewentualnego przyszłego wykorzystania.**

Przyłbica spawalnicza L1540300 (SYRO FLIP) zwana dalej *przyłbicą spawalniczą* spełnia wymagania normy PN-EN 175:1997 oraz Rozporządzenia 2016/425. Adres strony internetowej, na której można uzyskać dostęp do deklaracji zgodności UE: [www.syro.pl](http://www.syro.pl)

Badania przyłbicy przeprowadzono: ECS GmbH – European Certification Service Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen Germany. Nr jednostki notyfikacyjnej: 1883. Produkt jest środkiem ochrony osobistej i posiada oznaczenie CE.

**1. PRZEZNACZENIE:**  
Przyłbica spawalnicza L1540300 (SYRO FLIP), przeznaczona jest do ochrony oczu, twarzy i szyi spawacza przed towarzyszącymi procesowi spawania intensywnym światłem widzialnym oraz szkodliwym nadfioletem i podczernym promieniowaniem łuku elektrycznego oraz odpryskami roztopionego metalu i żuźla.

Przyłbica spawalnicza przeznaczona jest do prowadzenia następujących prac

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

E – oznacza stopień zaciemnienia filtra podany na każdym filtrze;

MIG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu objętego;

MAG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego chemicznie;

TIG – spawanie elektrodą wolframową w osłonie gazu objętego;

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

PAC – cięcie strumieniem plazmowym;

PAW – spawanie łukiem mikroplazmy.

#### 4. CHARAKTERYSTYKA PRZYŁBICY:

Dostarczona przyłbica spawalnicza jest kompletna. W korpusie przyłbicy zamontowany jest uchylny filtr spawalniczy o stopniu zaciemnienia DIN 11 i wymiarach 90x110. Nagłowie pozwala na regulowanie głębokości osadzenia głowy i obwodu jej opasania.

#### 5. UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA:

Każda przyłbica spawalnicza wymaga starannego obchodzenia się z nią podczas użytkowania, konserwacji i przechowywania. Szybko ochronną i filtr spawalniczy należy chronić przed poruszeniem oraz utrzymywać w należytym czystości. Do czyszczenia filtra należy używać miękkiej flaneli. Na powierzchni filtra nie powinno być żadnych zanieczyszczeń typu: pył, zacięki, ślady innych zanieczyszczeń. W razie potrzeby filtr umyć w wodzie z mydłem i wytrzeć miękką flanelą. Czystość filtra sprawdza się przy świetle dziennym, oglądając ją pod światło na ciemnym tle. Trwale porysowaną szybę lub filtr należy wymienić na nową. Przyłbica powinna

spawalniczych: spawanie łukiem elektrycznym metodami MIG, MAG, elektrodami otulonymi, żłobienie elektro-powietrzne i cięcie strumieniem plazmy.

Przyłbica spawalnicza nie jest przeznaczona do pracy w środowisku zagrożonym wybuchem.

Przyłbica spawalnicza wyposażona jest w wymienny filtr spawalniczy, szklany filtr bezbarwny oraz poliwęglanową szybę ochronną. Filtr spawalniczy, poprzez odpowiednie dobranie stopnia ochrony zapewnia ochronę oczu spawacza przed intensywnym światłem, które towarzyszy procesom spawania.

**2. ZNAKOWANIE:**  
Nazwa produktu i jego numer, znak CE, EN 175F- numer normy.

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

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

być systematycznie czyszczona, szczególnie jej wewnętrzną część. Do tego celu można używać tkanin bawełnianych lekko zwilżonych wodą z dodatkiem łagodnego środka piorącego. Przyłbicę należy przechowywać w worku lub powieszoną za nagłowie, w miejscu gdzie nie będzie narażona na uszkodzenia

#### 6. DANE TECHNICZNE I PAKOWANIE:

	L1540300
WYSOKOŚĆ mm	320
SZEROKOŚĆ mm	220
GŁĘBOKOŚĆ mm	120
WAGA g	395
IŁOŚĆ W KARTONIE ZBIORCZYM	40

#### 7. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE:

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

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

## GB USER'S MANUAL FOR WELDING HELMET

Original text translation

code: L1540300 (SYRO FLIP)

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

Welding helmets L1540300 (SYRO FLIP) referred to as *welding helmet*, meets the requirements of EN 175:1997 and Regulation 2016/425. The internet address where the EU declaration of conformity can be accessed: [www.syro.pl](http://www.syro.pl)

The welding helmet was examined in: ECS GmbH – European Certification Service Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen Germany. No of the Notified Body: 1883.

This is personal protection equipment and has CE mark.

#### 1. DESIGNATION:

The welding helmet L1540300 (SYRO FLIP) is designed for protecting welder's eyes, face and neck from intense visible light, hazardous ultraviolet and infrared radiation of the electric arc, as well as from the spatter of melt metal and slag during the welding process.

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

E – means filter obscuration degree specified on each filter;

MIG – Metal-Inert-Gas welding;

MAG – Metal-Active-Gas welding;

TIG – tungsten inert gas welding;

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

PAC – plasma arc cutting;

PAW – plasma arc welding.

#### 4. HELMET SPECIFICATION:

The welding helmet is delivered complete. The helmet body has a lifted welded filter installed with the obscuration degree to DIN 11 and sized 90x110. The headband enables to adjust the head-setting depth and the perimeter.

#### 5. USE AND MAINTENANCE:

Each welding helmet requires careful use, maintenance and storage. The protective pane and welding filter should be protected from scratching and keep clean. Use soft flannel to clean the filter. On the filter surface there should be no pollutants, e.g. dust, damp patches and other. Whenever required, wash the filter in soapy water and wipe with soft flannel. The filter cleanness should be checked in daylight, looking at it against the light on the dark background. Any pane or filter with permanent scratches should be replaced. The helmet

The welding helmet is designed for the following welding works: MIG and MAG electric arc welding, welding with shielded electrodes, arc gouging and plasma jet cutting.

The welding helmet is not designed for use in an explosive environment.

The welding helmet has a replaceable welding filter, glass colourless filter and polycarbonate protective pane. The welding filter, thanks to the customised protection degree, ensures protection of the welder's eyes from hazardous infrared radiation and intense light accompanying the welding process.

#### 2. MARKING:

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

#### 3. WELDING FILTER SELECTION:

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

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

should be cleaned regularly, paying special attention to its inside. You can use moist cotton cloths with a mild detergent. The helmet should be stored in a plastic bag or hung on the headband in the place where it is not exposed to damage.

#### 6. TECHNICAL PARAMETERS AND PACKAGING:

	L1540300
HEIGHT mm	320
WIDTH mm	220
DEPTH mm	120
WEIGHT g	395
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX	40

#### 7. PACKING AND STORAGE:

Individual welding helmets are packed in sealed plastic bags.

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

#### 8. EXPIRY OF THE BEST BEFORE DATE:

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

## RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ШЛЕМА

Перевод оригинальной инструкции

код: L1540300 (SYRO FLIP)

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

Сварочный шлем L1540300 (SYRO FLIP) именуемый далее сварочный шлем, отвечает требованиям стандарта EN 175:1997 и Постановления 2016/425. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: [www.syro.pl](http://www.syro.pl)

Испытания шлема выполнены в: ECS GmbH – European Certification Service Hüttfeldstraße 50, 73430 Aalen, Германия. № нотифицированного органа: 1883.

Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

#### 1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Сварочный шлем L1540300 (SYRO FLIP) предназначен для защиты глаз, лица и шеи сварщика от сопровождающего процесс сварки интенсивного видимого света и вредного УФ- и ИК-излучения электрической дуги, а также

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

E – означает степень затемнения, указанную на каждом фильтре; MIG – сварка плавящимися электродом в среде инертного газа;

MAG – сварка плавящимися электродом в среде химически активного газа;

TIG – сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа;

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

PAC – резка плазменной струей;

PAW – микроплазменная дуговая сварка.

#### 4. ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНОГО ШЛЕМА:

Сварочный шлем поставляется полностью укомплектованным. В корпусе шлема установлен отклоняемый сварочный фильтр со степенью затемнения DIN 11 и размером 90x110 мм. Оголовье регулирует глубину посадки головы и её обхват.

#### 5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:

Каждый сварочный шлем требует осторожного обращения с ним при использовании, техническом уходе и хранении. Защитное стекло и сварочный фильтр следует защищать от царапин и содержать в чистоте. Для чистки фильтра использовать мягкую фланель. Не поверхность фильтра не должно быть какого-либо загрязнения типа пыли, пятна, следы от другого загрязнения. При необходимости фильтр следует промыть в воде с мылом и вытереть мягкой фланелью. Чистота фильтра следует проверять при дневном освещении, просматривая его на тёмном фоне. Сколы или фильтр с неустраняемыми царапинами следует заменить. Необходимо систематически чистить шлем, а особенно его внутреннюю поверхность. Для

от осколков расплавленного металла и сварочного шлака, возникающих при сварке.

Сварочный шлем используется при выполнении следующих сварочных работ: сварка электрической дугой методом MIG/MAG, электродом с покрытием, воздушно-дуговая строжка и резка плазменной струей.

Сварочный шлем не предназначен для работы во взрывоопасной среде.

Шлем оснащён сменным сварочным фильтром, стеклянным бесцветным фильтром и поликарбонатным защитным стеклом. Сварочный фильтр, благодаря выбранной надлещажки образом степени защиты, обеспечивает защиту лица от интенсивного света, возникающего при сварке.

#### 2. МАРКИРОВКА:

Название изделия и его номер; символ CE; EN 175F – номер стандарта.

#### 3. ВЫБОР СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА:

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

ПРОЦЕСС	СИЛА ТОКА (A)																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Электроды с покрытием	8								9	10	11	12	13	14						
MAG	8				9				10	11	12	13	14							



