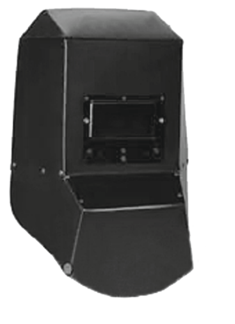
www.profix.com.pl

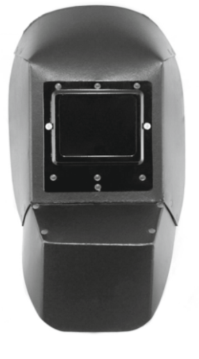
LAHTI PRO®

- **GB** USER'S MANUAL FOR WELDER'S SHIELD
- **DE** GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSER-SCHUTZSCHILDES
- **PL** INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ
- **RU** ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ЩИТКА
- **RO** INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A MĂȘTII DE SUDURĂ
- **LT** SUVIRINTOJO SKYDELIO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA
- **UA** ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ЩИТКА
- **HU** KÉZI HEGESZTŐPAJZS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA
- **LV** METINĀŠANAS MASKAS LIETOŠANAS INSTRUKCIJA
- **EE** KEEVITUSVISIIRI KASUTUSJUHEND
- **CZ** NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉHO ŠTÍTU
- **SK** NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠTÍTU

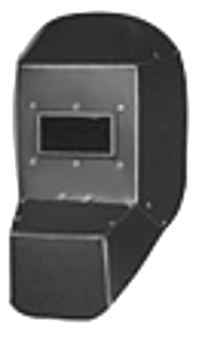
www.profix.com.pl



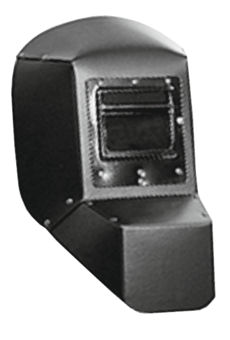
L1530100



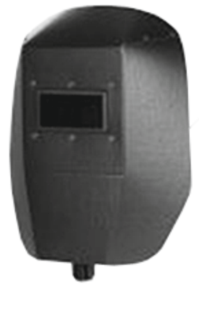
L1530200



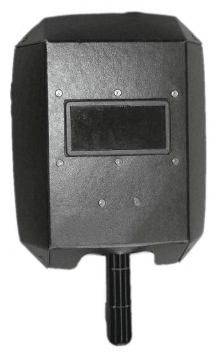
L1530300



L1530400



L1530500



L1530600

GB USER'S MANUAL FOR WELDER'S SHIELD
Original text translation

Code: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Welder's shields L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), referred to as *welder's shield,* meet the requirements of EN 175:1997 and Regulation 2016/425. The internet address where the EU declaration of conformity can be accessed: www.syro.pl

The welder's shields were examined: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

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

No of the Notified Body: 1437.

The welder's shield L1530600 (OT-3p) does not meet the requirements of EN 175:1997 in section P.5.2.2.

This is personal protection equipment and has CE mark.

1. DESIGNATION:

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

The welder's shield is designed for the following welding works: MIG and MAG electric arc welding, welding with shielded electrodes, arc gouging and plasma jet cutting. The welder's shield is not designed for use in an explosive environment. The welder's shield is recommended for short-term welding works or for use by the technical inspectors.

The welder's shield has replaceable welding filters. Those filters, thanks to the customised protection degrees, ensure protection of the welder's eyes from hazardous infrared radiation and intense light accompanying the welding process.

2. MARKING:

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

T-13: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a wooden handle.

OT-2A: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 80x100 and a wooden handle.

OT-2p: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a plastic handle.

OT-2pogląd: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 mm and the so-called viewing filter sized 20x100 mm, with a wooden handle.

OT-1p: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a plastic handle.

OT-3p: manufacturer's symbol signifying the welder's shield with a welding filter sized 50x100 and a plastic handle.

3. WELDING FILTER SELECTION:

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

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

E – means filter obscuration degree specified on each filter;
MIG – Metal Inert Gas welding;
MAG – Metal Active Gas welding;
TIG – tungsten inert gas welding;
Arc gouging – using carbon electrode and compressed air jet for blowing out melt metal;
PAC – plasma arc cutting;
PAW – plasma arc welding.

4. SHIELD SPECIFICATION:

The welder's shields are supplied fully assembled with a welding filter and protective pane. Their designation is as specified above.

Quenched mineral filters should be used only with the appropriate protective panes.

5. USE AND MAINTENANCE:

The welder's shield 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, grease.

Whenever required, wash the filter in soapy water and wipe with soft flannel. Filter cleanness should be checked in reflected light. The pane cleanness should be checked looking at it against the light on the dark background. Any pane or filter with permanent scratches should be replaced. The shield should be cleaned regularly, paying special attention to its inside surface. You can use moist cotton cloths with a mild detergent.

The shields 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:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
HEIGHT mm	470	390	390	390	355	275
WIDTH mm	290	230	230	230	260	200
DEPTH mm	105	85	85	85	85	50
WEIGHT g	411	375	249	385	255	203
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX	30	40	35	40	40	60

7. PACKING AND STORAGE:

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

8. EXPIRY OF THE BEST BEFORE DATE:

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

DE GEBRAUCHSANWEISUNG DES SCHWEISSER-SCHUTZSCHILDES
Übersetzung der Originalanleitung

Kode: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Schweißer-Schutzschilder L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), des weiteren *Schweißer-Schutzschild* genannt, erfüllt die Anforderungen der Norm EN175:1997 sowie der Verordnung 2016/425. Die Internet-Adresse, über die die EU-Konformitätserklärung zugänglich ist: www.syro.pl

Die Prüfung der Schutzschilder wurde durchgeführt von: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

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

Nummer der Anerkannten Stelle: 1437.

Der Schweißer-Schutzschild L1530600 (OT-3p) erfüllt nicht die Anforderungen gemäß Punkt P.5.2.2. der Norm EN 175:1997.

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

1. BESTIMMUNG:

Der Schweißer-Schutzschild ist für den Schutz der Augen, des Gesichts und Halses des Schweißers vor dem, zum Schweißprozess dazugehörigen intensiven, sichtbaren Licht und der schädlichen UV- und Infrarotstrahlung des Lichtbogens, sowie den Spritzern geschmolzenen Metalls und der Schweißschlacke bestimmt.

Der Schweißer-Schutzschild ist für die Ausführung folgender Schweißarbeiten geeignet: MIG, MAG Lichtbogenschweißen, Schweißen mit Mantelelektroden, Fugenhobeln und Plasmaschneiden.

Der Schweißer-Schutzschild darf bei bestehender Explosionsgefahr nicht verwendet werden. Es wird empfohlen den Schweißer-Schutzschild für kurze Schweißarbeiten oder durch das Aufsichtspersonal zu verwenden.

Der Schweißer-Schutzschild wurde in austauschbare Schweißfilter ausgestattet. Dank der entsprechend angepassten Schutzstufe schützen die Schweißfilter die Augen vor schädlicher Infrarotstrahlung sowie dem intensiven Licht, welches beim Schweißen entsteht.

2. KENNZEICHNUNG:

Produktbezeichnung und Produktnummer; CE Zeichen; EN 175 - Nummer der Norm.

T-13: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen hölzernen Handgriff.

OT-2A: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 80x100 und einen hölzernen Handgriff.

OT-2p: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen Kunststoff-Handgriff.

OT-2podgląd: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und ein Freisicht-Schutzglas mit den Abmessungen 20x100mm sowie einen hölzernen Handgriff.

OT-1p: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen Kunststoff-Handgriff.

OT-3p: Symbol des Herstellers, steht für einen Schweißer-Schutzschild, ausgestattet in einen Schweißfilter mit den Abmessungen 50x100 und einen Kunststoff-Handgriff.

3. WAHL DES SCHWEISSFILTERS:

Hilfreich bei der Auswahl eines Filters mit der entsprechenden Schutzstufe ist die Norm EN169. Die Filterauswahl hängt von der Art und Technik des Schweißens ab, sowie von anderen Parametern wie z. B. Aufstellung des Schweißers gegenüber dem Lichtbogen, lokale Beleuchtung, menschlicher Faktor.

PROZESS	STROMSTÄRKE (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Mantelelektroden	8							9		10		11		12			13			14	
MAG	8								9	10		11			12				13		14
TIG	8					9			10		11			12			13				
MIG Schwermetalle									9		10		11			12		13		14	
MIG Leichtmetalllegierungen											10		11		12		13		14		
Fugenhobeln	10												11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11	12			13					
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – auf jedem Filter angegebene Schutzstufe;
MIG – Metall-Inert-Gas-Schweißen;
MAG – Metallaktivgasschweißen;
TIG (WIG)– Wolfram-Inertgasschweißen ;
Fugenhobeln – Wegblasen geschmolzenen Metalls mittels einer Kohle-Elektrode und eines Druckluftstrom;
PAC – Plasmaschneiden;
PAW – Plasma-Schweißen.

4. SCHILDCHARAKTERISTIK:

Die Schweißer-Schutzschilder werden komplett montiert, samt Schweißfilter und Schutzglas geliefert. Bestimmung, wie oben angeführt.

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

5. BENUTZUNG UND PFLEGE:

Mit dem Schweißer-Schutzschild ist behutsam während seiner Benutzung, Pflege und Lagerung umzugehen. Das Schutzglas und den Filter vor dem Zerkratzen schützen und entsprechend sauber halten. Zum Reinigen des Filters ein weiches Flanelltuch benutzen. Auf der Filteroberfläche dürfen sich keine Verunreinigungen, wie Staub, Läufer oder Fettflecken befinden.

Den Filter bei Bedarf mit Seifenwasser spülen und mit einem weichen Flanelltuch abtrocknen. Die Sauberkeit des Filters wird im Auflicht überprüft. Die Sauberkeit des Schutzglases wird überprüft, indem man es vor einem dunklen Hintergrund gegen das Licht hält. Dauerhaft zerkratzte Schutzgläser oder Filter sind gegen neue auszutauschen. Der Schweißer-Schutzschild und besonderes seine Innenseite muss systematisch gereinigt werden. Dazu können leicht mit Wasser und einem sanften Waschmittel angefeuchtete Baumwolllappen verwendet werden.

Den Schweißer-Schutzschild in einem Kunststoffbeutel an einem Ort aufbewahren, wo er vor Beschädigungen geschützt ist.

6. TECHNISCHE DATEN UND VERPACKUNG:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
HÖHE mm	470	390	390	390	355	275
BREITE mm	290	230	230	230	260	200
TIEFE mm	105	85	85	85	85	50
GEWICHT kg	411	375	249	385	255	203
MENGE IN DER SAMMELVERPACKUNG	30	40	35	40	40	60

7. VERPACKUNG UND LAGERUNG:

Die einzelnen Schutzschilder werden in zugeklebte Kunststoffbeutel verpackt. Zusätzlich werden diese in Kartons in Mengen gemäß Punkt 6 der Anleitung verpackt. Diese Verpackung stellt eine entsprechende Verpackung zur Lagerung und für den Transport dar.

8. VERLUST VON NUTZEIGENSCHAFTEN:

Gebrauchsdatum: nicht später als 2 Jahre nach Verkaufsdatum. Der Schweißer-Schutzschild verliert seine Schutzeigenschaften und sollte gegen einen neuen ersetzt werden, wenn die Haube beschädigt ist (z.B. Risse hat). Bei überschüssigem Zerkratzen oder Beschädigung des Schutzglases oder Schweißfilters sind diese gegen neue auszutauschen.

PL INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA TARCZY SPAWALNICZEJ
Instrukcja oryginalna

Kod: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Tarcze spawalnicze L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), zwane dalej *tarczą spawalniczą,* spełniają 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

Badania tarcz przeprowadzono: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Certyfikację przeprowadzono: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Nr jednostki notyfikacyjnej: 1437.

Tarcza spawalnicza L1530600 (OT-3p) nie spełnia wymagań normy EN 175:1997 w punkcie P.5.2.2.

Produkt jest środkiem ochrony osobistej i posiada oznaczenie CE.

1. PRZEZNACZENIE:

Tarcza spawalnicza przeznaczona jest do ochrony oczu, twarzy i szyi spawacza przed towarzyszącymi procesowi spawania intensywnym światłem widzialnym oraz szkodliwym nadfioletem i podczerwonym promieniowaniem łuku elektrycznego oraz odpryskami roztopionego metalu i żużla.

Tarcza spawalnicza przeznaczona jest do prowadzenia następujących prac spawalniczych: spawanie łukiem elektrycznym metodami MIG, MAG, elektrodami otulonymi, żłobienie elektro-powietrzne i cięcie strumieniem plazmy. Tarcza spawalnicza nie jest przeznaczona do pracy w środowisku zagrożonym wybuchem. Zaleca się używanie tarczy spawalniczej do krótkotrwałych prac spawalniczych lub stosowania jej przez osoby pełniące dozór techniczny.

Tarcza spawalnicza wyposażona jest w wymienne filtry spawalnicze. Filtry te przez odpowiednio dobrane stopnie ochrony zapewniają ochronę oczu spawacza przed szkodliwym promieniowaniem podczerwonym oraz intensywnym światłem, które towarzyszy procesom spawania.

2. ZNAKOWANIE:

Nazwa produktu i jego numer; znak CE; EN 175 - numer normy.

T-13: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść drewnianą.

OT-2A: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 80x100 mm i rękojeść drewnianą.

OT-2p: symbol producenta oznacz tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść z tworzywa sztucznego.

OT-2podgląd: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm oraz filtr do tzw. podglądu o wymiarach 20x100 mm i rękojeść drewnianą.

OT-1p: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść z tworzywa sztucznego.

OT-3p: symbol producenta oznacza tarczę spawalniczą wyposażoną w filtr spawalniczy o wymiarach 50x100 mm i rękojeść z tworzywa sztucznego.

3. DOBÓR FILTRA SPWALNICZEGO:

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

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

E – oznacza stopień zaciemnienia filtra podany na każdym filtrze;
MIG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego;
MAG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu aktywnego chemicznie;
TIG – spawanie elektroda wolframową w osłonie gazu obojętnego;
Żłobienie elektro-powietrzne – przy użyciu elektrody węglowej i sprężonego strumienia powietrza stosowanego do wydmuchiwania stopionego metalu;
PAC – cięcie strumieniem plazmowym;
PAW – spawanie łukiem mikroplazmy.

4. CHARAKTERYSTYKA TARCZY:

Dostarczone tarcze spawalnicze są kompletnie zmontowane z filtrem spawalniczym i szybką ochronną. Przeznaczone jak opisano powyżej.

Hartowane mineralne filtry powinny być używane tylko z odpowiednimi zewnętrznymi szybkami ochronnymi.

5. UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA:

Tarcza spawalnicza wymaga starannego obchodzenia się z nią podczas użytkowania, konserwacji i przechowywania. Szybkę ochronną i filtr spawalniczy należy chronić przed porysowaniem oraz utrzymać w należytej czystości. Do czyszczenia filtra należy używać miękkiej flaneli. Na powierzchni filtra nie powinno być żadnych zanieczyszczeń typu: pył, zacieki, ślady zatłuszczeń.

W razie potrzeby filtr należy umyć w wodzie z mydłem i wytrzeć miękką flanelą. Czystość filtra sprawdza się w świetle odbitym. Czystość szybki sprawdza się oglądając ją pod światło na ciemnym tle. Trwale porysowaną szybkę lub filtr należy wymienić na nową. Tarcza powinna być systematycznie czyszczona, szczególnie jej wewnętrzna powierzchnia. Do tego celu można używać tkanin bawełnianych lekko zwilżonych wodą z dodatkiem łagodnego środka piorącego.

Tarcze należy przechowywać w worku foliowym, w miejscu, gdzie nie jest narażona na uszkodzenia.

6. DANE TECHNICZNE I PAKOWANIE:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
WYSOKOŚĆ mm	470	390	390	390	355	275
SZEROKOSĆ mm	290	230	230	230	260	200
GŁĘBOKOŚĆ mm	105	85	85	85	85	50
WAGA g	411	375	249	385	255	203
ILOŚĆ W KARTONIE ZBIORCZYM	30	40	35	40	40	60

7. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE:

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

8. UTRATA PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA:

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

RU ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНОГО ЩИТКА
Перевод оригинальной инструкции

Код: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Щитки сварочные L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), именуемые далее *сварочный щиток,* отвечают требованиям стандарта EN 175:1997 и Постановления 2016/425. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: www.syro.pl

Испытания щитков выполнены в: CIOP Лодзь Предприятие средств индивидуальной защиты, ul. Wierzbowa 48, Польша.

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

№ нотифицированного органа: 1437.

Щиток сварочный L1530600 (OT-3p) не отвечает требованиям стандарта EN 175:1997 в пункте P.5.2.2.

Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Сварочный щиток предназначен для защиты глаз, лица и шеи сварщика от сопровождающего процесс сварки интенсивного видимого света и вредного УФ- и ИК-излучения электрической дуги, в также от осколков расплавленного металла и сварочного шлака, возникающих при сварке.

Сварочный щиток используется при выполнении следующих сварочных работ: сварка электрической дугой методом MIG/MAG, электродами с покрытием, воздушно-дуговая строжка и резка плазменной струёй. Щиток не предназначен для работы во взрывоопасной среде. Рекомендуется использовать сварочный щиток при кратковременных сварочных работах или использовать его лицами, осуществляющими технический надзор.

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

2. МАРКИРОВКА:

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

T-13: символ производителя – означает сварочный щиток, оснащённый сварочным фильтром размером 50x100, с деревянной ручкой.

OT-2A: символ производителя – означает сварочный щиток, оснащённый сварочным фильтром размером 80x100, с деревянной ручкой.

OT-2p: символ производителя – означает сварочный щиток, оснащённый сварочным фильтром размером 50x100, с пластмассовой ручкой.

OT-2podgląd: символ производителя – означает сварочный щиток, оснащённый сварочным фильтром размером 50x100 мм и фильтр для т. н. подсмотра размером 20x100 мм, с деревянной ручкой.

OT-1p: символ производителя – означает сварочный щиток, оснащённый сварочным фильтром размером 50x100, с пластмассовой ручкой.

OT-3p: символ производителя – означает сварочный щиток, оснащённый сварочным фильтром размером 50x100, с пластмассовой ручкой.

3. ВЫБОР СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА:

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

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

E – означает степень затемнения, указанную на каждом фильтре;
MIG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде инертного газа;
MAG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде химически активного газа;
TIG – сварка методом TIG вольфрамовым электродом в среде инертного газа;
Воздушно-дуговая строжка – с применением угольного электрода и струи сжатого воздуха, используемого для выдувания расплавленного металла;
PAC – резка плазменной струёй;
PAW – микроплазменная дуговая сварка.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ЩИТКА:

Поставляемые сварочные щитки имеют полностью установленный сварочный фильтр и защитное стекло. Назначение в соответствии с вышеуказанным.

Закалённые минеральные фильтры должны использоваться только вместе с соответствующими внешними защитными стёклами.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:

Сварочный щиток 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 поверхности фильтра не должно быть какого-либо загрязнения типа пыль, пятна, следы от масла (жира).

При необходимости фильтр следует промыть в воде с мылом и вытереть мягкой фланелью. Чистоту фильтра проверять в отражённом свете. Чистоту стекла следует поверять при дневном освещении, просматривая его на тёмном фоне. Стекло или фильтр с неустранимыми царапинами следует заменить новыми. Необходимо систематически чистить щиток, особенно его внутреннюю часть. Для этого можно использовать хлопчатобумажную ткань, слегка увлажнённую водой с добавкой мягкодействующего моющего средства.

Щиток следует хранить в полиэтиленовом пакете, в месте, защищённом от повреждений

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УПАКОВКА:

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

7. УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ:

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

8. ПОТЕРЯ ПРИГОДНОСТИ К ПРИМЕНЕНИЮ:

Срок пригодности к применению: не более 2 лет от даты продажи. Сварочный щиток теряет свои защитные свойства и должен быть заменён новым в случае повреждения корпуса (напр. наличие трещины). При большом количестве царапин, повреждении защитного стекла или сварочного фильтра, необходимо заменить их новыми.

RO INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A MĂȘTII DE SUDURĂ
Traducere din instrucțiunea originală

Cod: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Măștile de sudură L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), numite în continuare *măști de sudură,* îndeplinesc cerințele standardului EN175:1997 şi a Regulamentul 2016/425. Adresa de internet la care poate fi accesată declarația de conformitate UE: www.syro.pl

Analizele măștii au fost efectuate: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych (Unitatea de Protecții Personale) ul. Wierzbowa 48.

Certificarea a fost efectuată : CIOP Varşovia ul. Czerniakowska 16. Nr. unitate notificată: 1437.

Masca de sudură L1530600 (OT-3p) nu îndeplineşte cerințele standardului EN 175:1997 la punctul P.5.2.2.

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

1. DESTINAȚIE:

Masca de sudură protejează ochii, fața şi gâtul sudorului împotriva luminii vizibile intense care apare în timpul sudurii şi a radiației ultraviolete şi infraroşii cauzate de arcul electric, protejând şi de stropii de metal topit şi de zgură.

Masca de sudură este destinată pentru efectuarea următoarelor lucrări de sudură: sudura cu arc electric prin metodele MIG, MAG, cu electrozi înveliți, crăițuire cu curent electric şi aer şi tăiere cu jet de plasmă. Masca de sudură nu este destinată pentru lucru într-un mediu în care există pericolul de explozie. Se recomandă utilizarea măştii pentru lucrări de sudură de scurtă durată sau utilizarea acesteia de către persoane care efectuează supravegherea tehnică.

Masca de sudură este dotată cu filtre schimbabile pentru sudură. Aceste filtre datorită nivelelor de protecție corespunzător selectate asigură protecția ochilor sudorului împotriva radiației infraroşii nocive şi a luminii intense care apare în procesul de sudură.

2. MARCAJE:

Numele produsului şi numărul acestuia; Marcaj CE; EN 175 - numărul standardului.

T-13: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm şi mâner de lemn.

OT-2A: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 80x100 mm şi mâner de lemn.

OT-2p: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm şi mâner din material sintetic.

OT-2podgląd: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru pentru sudură cu dimensiunile 50x100 mm precum şi filtru pentru vizualizare cu dimensiunile 20x100 mm şi mâner de lemn.

OT-1p: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm şi mâner din material sintetic.

OT-3p: simbolul producătorului desemnează masca de sudură dotată cu filtru de sudură cu dimensiunile 50x100 mm şi mâner din material sintetic.

3. SELECTAREA FILTRULUI DE SUDURĂ:

Util la selectarea filtrului cu nivel corespunzător de închidere este Standardul EN169. Selectarea filtrului depinde de tipul şi tehnica de sudură, precum şi de alți parametri, de ex. poziția operatorului față de arc, iluminatul local, factorul uman.

PROCES	INTENSITATEA CURENTULUI (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Electrozi înveliți	8							9		10		11		12			13			14	
MAG	8								9	10		11			12				13		14
TIG	8					9			10		11			12			13				
MIG metale grele									9		10		11			12		13		14	
MIG aliaje uşoare											10		11		12		13		14		
Crăițuire electrică şi cu aer	10												11	12		13		14		15	
PAC										9	10	11	12			13					
PAW		4	5		6		7	8		9	10		11		12						

E – desemnează nivelul de întunecare a filtrului indicat pe fiecare filtru;
MIG – sudură cu electrod consumabil în gaz inert;
MAG – sudură cu electrod consumabil în gaz activ chimic;
TIG – sudură cu electrod de tungsten în gaz inert;
Crăițuire cu curent electric şi aer - utilizarea de electrod de cărbune şi jet de aer comprimat pentru suflarea metalului topit;
PAC – tăiere cu jet de plasmă;
PAW – sudură cu arc de microplasmă.

4. CARACTERISTICILE MĂȘTII:

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

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

5. UTILIZARE ŞI ÎNTREȚINERE:

Masca de sudură necesită manipularea cu grijă în timpul utilizării, întreținerii şi depozitării acesteia. Sticla de protecție şi filtrul pentru sudură trebuie protejat împotriva zgârierii şi menținut perfect curat. Pentru curățarea filtrului folosiți o lavetă moale. Pe suprafața filtrului nu trebuie să fie nicio impuritate de genul: pulberi, scurgeri, urme de grăsime.

În cazul în care este necesar spălați filtrul cu apă și săpun apoi, ştergeți cu o lavetă. Nivelul de curățire al filtrului se verifică în lumina reflectată. Nivelul de curățire a sticlei se verifică la lumină pe un fond întunecat. Sticla sau filtrul permanent zgâriate trebuie înlocuite cu unele noi. Masca trebuie curățată în mod sistematic, în special partea interioară a acesteia. În acest scop puteți folosi țesături de bumbac uşor umezite cu apă și puțin detergent delicat.

Măștile trebuie depozitate în sacul de folie, într-un loc în care nu sunt expuse la defecțiuni.

6. DATE TEHNICE ŞI AMBALARE:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
ÎNĂLȚIME mm	470	390	390	390	355	275
LĂȚIME mm	290	230	230	230	260	200
ADÂNCIME mm	105	85	85	85	85	50
MASĂ g	411	375	249	385	255	203
NUMĂR ÎN CARTON COLECTIV	30	40	35	40	40	60

7. AMBALARE ŞI DEPOZITARE:

Fiecare mască este ambalată în sac lipit de folie.

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

8. PIERDEREA VALABILITĂȚII:

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

L1530100, L1530200, L1530300,
L1530400, L1530500, L1530600
V3.29.07.2019

www.profix.com.pl

LT

SUVIRINTOJO SKYDELIO NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Originalios instrukcijos vertimas

Kodas: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Suvirintojo skydeliai L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), toliau vadinami *suvirintojo skydeliu,* atitinka EN 175:1997 standarto ir 2016/425 Reglamentas reikalavimus. Interneto adresas, kuriuo galima rasti ES atitikties deklaraciją: www.syro.pl

Skydelių tyrimus atliko: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Sertifikavimą atliktas: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16, Notifikuotosios įstaigos nr: 1437

Suvirintojo skydelis L1530600 (OT-3p) neatitinka EN 175:1997 standarto P.5.2.2. punkto reikalavimų.

Produktas - tai asmeninė s apsaugos priemonė, turinti CE ženklinimą.

1. PASKIRTIS:

Suvirintojo skydelis skirtas suvirintojo akims, veidui, kaklui apsaugoti nuo ultravioletinių ir infraraudonųjų spindulių ir sulydyto metalo arba šlako atplaišų.

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

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

2. ŽENKLINIMAS:

Produkto pavadinimas ir numeris; CE ženklas; EN 175 - standarto numeris.

T-13: gamintojo simboliu žymimas suvirintojo skydelis su 50x100 suvirinimo filtru ir medine rankena.

OT-2A: gamintojo simboliu žymimas suvirintojo skydelis su 80x100mm suvirinimo filtru ir medine rankena.

OT-2p: gamintojo simboliu žymimas suvirintojo skydelis su 50x100 suvirinimo filtru ir plastikine rankena.

OT-2podgląd: gamintojo simboliu žymimas suvirintojo skydelis su 50x100mm suvirinimo filtru ir 20x100mm filtru peržiūrai bei su medine rankena.

OT-1p: peržiūrai suvirintojo skydelis su 50x100mm suvirinimo filtru ir plastikine rankena.

OT-3p: peržiūrai suvirintojo skydelis su 50x100mm suvirinimo filtru ir plastikine rankena.

3. SUVIRINTOJO FILTRO PARINKIMAS:

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

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

E – filtro tamsumas nurodomas ant kiekvieno filtro;

MIG – suvirinimas lydžiuoju elektrodu inertinių dujų terpėje;

MAG – suvirinimas lydžiuoju elektrodu aktyviųjų dujų terpėje;

TIG – suvirinimas elektrodu volframo inertinių dujų terpėje;

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

PAC – pjovimas plazma;

PAW – lankinis suvirinimas mikoplazma.

4. SKYDELIO SAVYBĖS:

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

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

5. NAUDOJIMAS IR PRIEŽIŪRA:

Suvirintojo skydelio vartojimo metu, atliekant priežiūros darbus bei saugojimo metu elkitės su juo atsargiai. Apsauginį stiklą ir filtrą būtina saugoti nuo įbrėžimų ir palaikyti jų švarą. Filtrą valyti minkšta flanele. Filtro paviršiuje negali būti jokių nešvarumų: dulkių, dėmių, tepalų pėdsakų.

Jeigu reikia, filtrą valyti vandeniu su muilu ir nusausinti minkšta flanele. Filtro švarumas tikrinamas atspindėtoje šviesoje. Stiklo švarumas tikrinamas žiūrint jį į prieš šviesą tamsiame fone. Filtrą arba stiklą su įbrėžimais būtina pakeisti naujais. Skydelį būtina reguliariai valyti, ypač jo vidinį paviršių. Šiam tikslui naudoti medvilninius audinius sudrėkintus vandeniu su švelniu plovikliu.

Skydelius laikyti folijos maišeliuose, saugioje vietoje.

6. TECHNINIAI DUOMENYS IR PAKAVIMAS:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
AUKŠTIS mm	470	390	390	390	355	275
PLOTIS mm	290	230	230	230	260	200
GYLIS mm	105	85	85	85	85	50
SVORIS g	411	375	249	385	255	203
KIEKIS PAKUOTĖJE	30	40	35	40	40	60

7. PAKAVIMAS IR LAIKYMAS:

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

8. TINKAMUMAS NAUDOTI:

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

UA

ІНСТРУКЦІЯ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ ЗВАРЮВАЛЬНОГО ЩИТКА

Переклад оригінальної інструкції

Код: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Зварювальні щитки L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), називаний далі *зварювальні щитки,* відповідає вимогам стандарту EN175:1997 і Регламенту 2016/425. Адреса сайту, на якому можна отримати доступ до декларації про відповідність ЄС: www.syro.pl

Випробовування щитків виконано в: CIOP Лодзь, Підприємство засобів індивідуального захисту, ul. Wierzbowa 48, Łódź, Польща.

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

№ нотифікованої організації: 1437

Зварювальний щиток L1530600 (OT-3p) не відповідає вимогам стандарту EN 175:1997 в пункті P.5.2.2.

Виріб є засобом індивідуального захисту і має маркування CE.

1. ПРИЗНАЧЕННЯ:

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

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

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

2. МАРКУВАННЯ:

Назва виробу і його номер; Символ CE; EN 175 - номер стандарту.

T-13: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 50x100, з дерев'яною ручкою.

OT-2A: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 80x100, з дерев'яною ручкою.

OT-2p: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 50x100, з пластмасовою ручкою.

OT-2podgląd: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 50x100 мм та фільтр для так званого "підглядання" розміром 20x100 мм, з дерев'яною ручкою.

OT-1p: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 50x100 мм, з пластмасовою ручкою.

OT-3p: символ виробника – означає зварювальний щиток, обладнаний зварювальним фільтром розміром 50x100 мм, з пластмасовою ручкою.

3. ВИБІР ЗВАРЮВАЛЬНОГО ФІЛЬТРУ

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

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

E – означає ступінь затемнення, вказаний на кожному фільтрі;

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

MAG – зварювання плавким електродом в середовищі хімічно активного газу;

TIG – зварювання вольфрамовим електродом в середовищі інертного газу;

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

PAC – різання плазмовим струменем;

PAW – мікроплазмове дугове зварювання.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА ЩИТКА:

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

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

5. ЕКСПЛУАТАЦІЯ І ТЕХНІЧНИЙ ДОГЛЯД:

Слід обережно поводитись зі зварювальним щитком при експлуатації, технічному догляді і зберіганні. Захисне скельце і зварювальний фільтр слід захищати від подряпин і утримувати в чистоті. Для чищення фільтра використовувати м'яку фланель. Не поверхні фільтра не повинно бути ніяких забруднень, таких як порох, плями, сліди від жирових забруднень.

При необхідності фільтр слід промити в воді з милом і витерти м'якою тканиною (фланеллю). Чистоту фільтра слід перевіряти в відбитому світлі. Чистоту скельця перевіряти, дивлячись на нього проти світла, на темному фоні. Скельце або фільтр з подряпинами, які не можна усунути, слід замінити. Необхідно регулярно чистити щиток, особливо його внутрішню частину. Для цього можна використати бавовняну тканину, трохи зволожену водою з доданим м'яким мийним засобом.

Щиток слід зберігати в поліетиленовому пакеті, в місці, захищеному від пошкоджень.

6. ТЕХНІЧНІ ДАНІ І УПАКОВКА:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
ВИСОТА мм	470	390	390	390	355	275
ШИРИНА мм	290	230	230	230	260	200
ГЛИБИНА мм	105	85	85	85	85	50
ВАГА г	411	375	249	385	255	203
КІЛЬКІСТЬ В ГРУПОВІЙ КАРТОННІЙ УПАКОВЦІ	30	40	35	40	40	60

7. ПАКУВАННЯ І ЗБЕРІГАННЯ:

Щитки індивідуально запаковані в заклеєну поліетиленову упаковку.

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

8. ВТРАТА ПРИДАТНОСТІ ДЛЯ ВИКОРИСТАННЯ:

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

HU

KÉZI HEGESZTŐPAJZS HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA

Eredeti útmutató fordítása

Kód: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Az L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), kézi hegesztőpajzsok, továbbiakban *kézi hegesztőpajzs,* teljesíti az EN 175:1997 szabvány és a 2016/425 Rendelete követelményeit. Az internetcím, ahol elérhető az EU-megfelelőségi nyilatkozat: www.syro.pl

A hegesztőpajzsok bevizsgálásának a helye: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

A tanúsítványozást végezte: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16, Tanúsítványozó egység száma: 1437.

Az L1530600 kézi hegesztőpajzs (OT-3p) nem teljesíti az EN 175:1997 szabvány P.5.2.2. pontjában meghatározott követelményt.

A termék egyéni védőeszköz és CE jelöléssel rendelkezik.

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET:

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

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

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

2. JELÖLÉS:

Termék neve és száma; CE jel; EN 175 - szabvány száma.

T-13: gyártói jel 50x100 méretű hegesztő szűrőüveggel felszerelt kézi hegesztőpajzsot és fa nyelet jelent.

OT-2A: gyártói jel 80x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel felszerelt kézi hegesztőpajzsot és műanyag nyelet jelent.

OT-2p: gyártói jel 50x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel felszerelt kézi hegesztőpajzsot és műanyag nyelet jelent.

OT-2podgląd: gyártói jel 50x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel és 20x100mm méretű úgynevezett nézőablakkal felszerelt kézi hegesztőpajzsot és fa nyelet jelent.

OT-1p: gyártói jel 50x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel felszerelt kézi hegesztőpajzsot és műanyag nyelet jelent .

OT-3p: gyártói jel 50x100 mm méretű hegesztő szűrőüveggel felszerelt kézi hegesztőpajzsot és műanyag nyelet jelent.

3. HEGESZTŐ SZŰRŐÜVEG KIVÁLASZTÁSA:

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

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

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

MIG – fogyóelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

MAG – fogyóelektródás aktív védőgázas ívhegesztés;

TIG – volfrámelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

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

PAC – plazmavágás;

PAW – plazmaívhegesztés.

4. KÉZI HEGESZTŐPAJZS JELLEMZÉSE:

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

Edzett ásványi szűrőlap kizárólag külső védőüvegekkel együtt használható.

5. HASZNÁLAT ÉS KARBANTARTÁS:

A kézi hegesztőpajzs kellő odafigyelést és óvatos használatot, karbantartást és tárolást igényel. A védőüveget és a szűrőüveget óvni kell a karcolásoktól és tiszta állapotban kell tartani. A szűrőüveg tisztításához puha flanelt kell használni. A szűrőüveg felületének szennyeződésektől mentesnek kell lennie, pl. por, foltok, zsírfoltok.

Szükség esetén a szűrőüveget szappanos vízzel megmosni és puha flanellel szárazna törölni. A szűrőüveg tisztaságát napfény mellett kell ellenőrizni, fénnyel szemben sötét háttérben. A tartósan karcolt védőüveget vagy szűrőüveget újra kell cserélni. A hegesztőpajzsot rendszeresen tisztítani kell, különösen annak belső oldalát . Ehhez enyhén mosószeres vizet és puha pamut szövetet használhat.

A hegesztőpajzsot fóliazsákban kell tárolni olyan helyen, ahol nincs kitéve a sérülés kockázatának.

6. MŰSZAKI ADATOK ÉS CSOMAGOLÁS:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
MAGASSÁG mm	470	390	390	390	355	275
SZÉLESSÉG mm	290	230	230	230	260	200
MÉLYSÉG mm	105	85	85	85	85	50
SÚLY g	411	375	249	385	255	203
DARABSZÁM GYŰJTŐCSOMAGOLÁSBAN	30	40	35	40	40	60

7. CSOMAGOLÁS ÉS TÁROLÁS:

Az egyes hegesztőpajzsok csomagolása leragasztott fóliazsákokba történik.

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

8. SZAVATOSSÁG:

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

LV

METINĀŠANAS MASKAS LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Oriģinālās instrukcijas tulkojums

Kods: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Metināšanas maskas L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), turpmāk sauktas par *metināšanas masku,* izpilda normas EN 175:1997 ka arī Regula 2016/425 prasības. Tīmekļa vietnes adresi, kurā var piekļūt ES atbilstības deklarācijai: www.syro.pl

Maskas pārbaude veikta: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48

Sertifikācija veikta: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16, Notifikācijas vienības Nr.: 1437

Metināšanas maska L1530600 (OT-3p) neizpilda normas EN 175:1997 punkta P.5.2.2. prasības.

Produkts ir individuālās aizsardzības līdzeklis un ir ar CE apzīmējumu.

1. PIELIETOJUMS:

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

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

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

2. APZĪMĒJUMS:

Produkta nosaukums un tā numurs; CE zīme; EN 175 - normas numurs.

T-13: ražotāja simbols apzīmē metināšanas masku aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 50x100mm un koka rokturi.

OT-2A: ražotāja simbols apzīmē metināšanas masku aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 80x100mm un koka rokturi.

OT-2p: ražotāja simbols apzīmē metināšanas masku aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 50x100mm un plastmasas rokturi.

OT-2podgląd: ražotāja simbols apzīmē metināšanas masku aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 50x100mm kā arī filtru priekš t.s. apskatei ar izmēru 20x100mm un koka rokturi.

OT-1p: ražotāja simbols apzīmē metināšanas masku aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 50x100mm un plastmasas rokturi.

OT-3p: ražotāja simbols apzīmē metināšanas masku aprīkotu ar metināšanas filtra izmēriem 50x100mm un plastmasa rokturi.

3. METINĀŠANAS FILTRA IZVĒLE

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

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

E – apzīmē filtra aptumšojuma pakāpi uzrādītu uz katra filtra;

MIG – metināšana ar kūstošo elektrodi inertās gāzes vidē;

MAG – metināšana ar kūstošo elektrodi ķīmiski aktīvās gāzes vidē;

TIG – metināšana ar volframa elektrodi inertās gāzes vidē;

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

PAC – griešana ar mikroplazmas plūsmu;

PAW – metināšana ar mikroplazmas loku.

4. MASKAS RAKSTUROJUMS:

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

Rūdītos minerālos filtrus nepieciešams lietot tikai ar atbilstošiem ārējiem aizsargstikliem.

5. LIETOŠANA UN KONSERVĀCIJA:

Ar metināšanas masku lietošanas, konservācijas un glabāšanas laikā nepieciešams uzmanīgi apieties. Aizsargstiklu un metināšana filtru nepieciešams sargāt no saskrāpēšanas kā arī uzturēt atbilstoši tīrus. Filtra tīrīšanai nepieciešams lietot mīkstu flaneli. Uz filtra virsmas nedrīkst atrasties nekādi netīrumi: putekļi, traipi, taukainas pēdas.

Nepieciešamības gadījumā filtru nepieciešams mazgāt ar ūdeni un ziepēm un noslaucīt ar mīkstu flaneli. Filtra tīrību pārbauda atstarotā gaismā. Stikla tīrību pārbauda apskatot to pret gaismu tumšā fonā. Neatgriezeniski saskrāpētu stiklu vai filtru nepieciešams apmainīt pret jaunu. Masku nepieciešams sistemātiski tīrīt, it īpaši tās iekšējo virsmu. Šim nolūkam var izmanto kokvilnas drānu viegli samitrinātu ar ūdeni un maiga mazgāšanas līdzekļa piedevu.

Masku nepieciešams glabāt plastmasas maisā vietā, kura nav pakļauta uz bojājumiem.

6. TEHNISKIE DATI UN IEPAKOJUMS :

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
AUGSTUMS mm	470	390	390	390	355	275
PLATUMS mm	290	230	230	230	260	200
DZIĻUMS mm	105	85	85	85	85	50
SVARS g	411	375	249	385	255	203
DAUDZUMS KOPĒJĀ KASTĒ	30	40	35	40	40	60

7. IEPAKOJUMS UN GLABĀŠANA :

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

8. LIETOŠANAS DERĪGUMA ZAUDĒŠANA :

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

EE

KEEVITUSVISIIRI KASUTUSJUHEND

Tõlge kasutusjuhendi originaalist

Kood: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Keevitusvisiirid L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), (edaspidi *keevitusvisiir*), vastavad standardi EN 175:1997 ja Määrus 2016/425 nõuetele. Internetiaadress, kus ELi vastavusdeklaratsioon on kättesaadav: www.syro.pl

Visiiride katseid teostas: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Hindamist teostas: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16.

Teavitatud asutuse nr 1437.

Keevitusvisiir L1530600 (OT-3p) ei vasta standardi EN 175:1997, punkti P.5.2.2 nõuetele.

Toode on isikukaitsevahend ja selle on CE-märgis.

1. KASUTUSOTSTARVE:

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

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

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

2. MÄRGISTAMINE:

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

T-13: tootja sümbol tähistab keevitusvisiiri, mis on varustatud filtriga suuruses 50x100 ja puidust käepidemega.

OT-2A: tootja sümbol tähistab keevitusvisiiri, mis on varustatud filtriga suuruses 80x100mm ja puidust käepidemega.

OT-2p: tootja sümbol tähistab keevitusvisiiri, mis on varustatud filtriga suuruses 50x100 ja plastikust käepidemega.

OT-2podgląd: tootja sümbol tähistab keevitusvisiiri, mis on varustatud filtriga suuruses 50x100mm ja nn vaatefiltriga suuruses 20x100mm ja puidust käepidemega.

OT-1p: tootja sümbol tähistab keevitusvisiiri, mis on varustatud filtriga suuruses 50x100mm ja plastikust käepidemega.

OT-3p: tootja sümbol tähistab keevitusvisiiri, mis on varustatud filtriga suuruses 50x100 ja plastikust käepidemega.

3. KEEVITUSFILTRI VALIK:

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

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

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

MIG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine neutraalse kaitsegaasi keskkonnas;

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

TIG – volframelektroodiga keevitamine neutraalse gaasi keskkonnas;

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

PAC – plasmalõikamine;

PAW – mikroplasma keevitus.

4. VISIIRIDE ISELOOMUSTUS:

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

Karastatud mineraalfiltreid tuleks kasutada üksnes väliste kaitseklaasidega.

5. KASUTAMINE JA HOOLDUS:

Keevitusvisiir nõuab hoolikat käsitsemist kasutamisel, hooldamisel ja säilitamisel. Kaitseklaasi ja keevitusfiltrit tuleb kaitsta kriimustuste eest ja hoida puhtana. Filtri puhastamiseks tuleb kasutada pehmet flanelli. Filtri pinnal ei tohiks olla mistahes mustust nn tolmu, pritsmed, rasvajälgi.

Vajadusel peske filtrit seebivees ja kuivatage pehme flanelliga. Filtri puhtust saab kontrollida peegelduvas valguses. Klaasi puhtust saab kontrollida selle vaatamisel vastu valgust tumedal taustal. Püsivate kriimustustega klaas või filter tuleb vahetada välja uue vastu. Klaasi tuleb süstemaatiliselt puhastada, eriti selle sisepinda. Selleks võib kasutada maheda pesuvahendi vesilahuses kergelt niisutatud puuvillast riiet.

Visiiri tuleb säilitada kilekotis, kohas, kus ta on kaitstud vigastuste eest.

6. TEHNILISED ANDMED JA PAKENDAMINE:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
KÕRGUS mm	470	390	390	390	355	275
LAIUS mm	290	230	230	230	260	200
SÜGAVUS mm	105	85	85	85	85	50
KAAL g	411	375	249	385	255	203
KOGUS HULGIPAKENDIS	30	40	35	40	40	60

7. PAKENDAMINE JA SÄILITAMINE:

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

8. KASUTUSKÕLBLIKKUS:

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

CZ

NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÉHO ŠTÍTU

Překlad originálního návodu

Kód: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Svářečské štíty L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), dál nazývané *svářečský štít,* splňuje požadavky normy EN 175:1997 a Nařízení 2016/425. Internetové adrese, na níž je přístup k EU prohlášení o shodě: www.syro.pl

Zkoušky štítů proběhlo v: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Certifikaci provedl: Centrální ústav ochrany práce (CIOP) Warszawa ul. Czerniakowska 16, Č. notifikované jednotky: 1437.

Svářečský štít L1530600 (OT-3p) nesplňuje požadavky normy EN 175:1997 v bodě P.5.2.2.

Výrobek je osobní ochranný prostředek a má označení CE.

1. URČENÍ:

Svářečský štít je určený k ochraně očí, obličeje a krku svářeče proti intenzivnímu světlu ve viditelném rozsahu a škodlivému ultrafialovému a infračervenému záření elektrického oblouku a proti roztavenému kovu a strusce vznikající při svařování.

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

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

2. ZNAČENÍ:

Název výrobku a jeho číslo; znak CE; EN 175 - číslo normy.

T-13: symbol výrobce určuje svářečský štít vybavený svářečským filtrem s rozměry 50x100 a dřevěnou rukojetí.

OT-2A: symbol výrobce určuje svářečský štít vybavený svářečským filtrem s rozměry 80x100 mm a dřevěnou rukojetí.

OT-2p: symbol výrobce určuje svářečský štít vybavený svářečským filtrem s rozměry 50x100 a plastovou rukojetí.

OT-2podgląd: symbol výrobce určuje svářečský štít vybavený svářečským filtrem s rozměry 50x100 mm a filtr, který slouží k náhledu, s rozměry 20x100 mm, a dřevěnou rukojetí.

OT-1p: symbol výrobce určuje svářečský štít vybavený svářečským filtrem s rozměry 50x100 mm a plastovou rukojetí.

OT-3p: symbol výrobce určuje svářečský štít vybavený svářečským filtrem s rozměry 50x100 a plastovou rukojetí.

3. VÝBĚR SVÁŘEČSKÉHO FILTRU:

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

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

E – určuje stupeň zastínění filtru uvedený na každém filtru;

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

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

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

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

PAC – řezání plazmovým proudem;

PAW – svařování mikroplazmovým obloukem.

4. CHARAKTERISTIKA ŠTÍTU:

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

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

5. POUŽITÍ A ÚDRŽBA:

Svářečský štít vyžaduje pečlivé zacházení při práci, údržbě a skladování. Ochranné sklo a svářečský filtr je třeba chránit před poškrábáním a udržovat v patřičné čistotě. K čištění je třeba použít měkký flanel. Na povrchu by se neměly nacházet žádné nečistoty, jako jsou: prach, skvrny, stopy po mastných skvrnách.

V případě potřeby je možné filtr umýt vodou s mýdlem a osušit měkkým flanelem. Čistotu filtru kontrolujeme jeho prohlížením v odraženém světle. Čistotu ochranného skla kontrolujeme proti světlu na tmavém pozadí. Trvale poškrábané sklo nebo filtr je třeba vyměnit za nové. Štít by měl být pravidelně čištěn, obzvlášť jeho vnitřní plocha. Za tímto účelem je možné použít bavlněnou látku, lehce navlhčenou vodou s přídavkem jemného pracího prostředku.

Štíty je třeba přechovávat v igelitovém pytli na místě, kde nebudou vystavené nebezpečí poškození.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENÍ:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
VÝŠKA mm	470	390	390	390	355	275
ŠÍŘKA mm	290	230	230	230	260	200
HLOUBKA mm	105	85	85	85	85	50
HMOTNOST g	411	375	249	385	255	203
MNOŽSTVÍ V HROMADNÉM KARTONOVÉM BALENÍ	30	40	35	40	40	60

7. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ:

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

8. KONEC POUŽITELNOSTI:

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

SK

NÁVOD NA OBSLUHU ZVÁRAČSKÉHO ŠTÍTU

Preklad pôvodného návodu

Kód: L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p)

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

Zváračské štíty L1530100 (T-13), L1530200 (OT-2A), L1530300 (OT-2p), L1530400 (OT-2podgląd), L1530500 (OT-1p), L1530600 (OT-3p), ďalej nazývané *zváračský štít,* splňuje požiadavky normy EN 175:1997 a nariadenia 2016/425. Internetovej adresy, na ktorej je možné nájsť EÚ vyhlásenie o zhode: www.syro.pl

Skúšky štítov prebehli v: CIOP Łódź Zakład Ochron Osobistych ul. Wierzbowa 48.

Certifikáciu vykonal: CIOP Warszawa ul. Czerniakowska 16, Č. notifikovanej jednotky: 1437

Zváračský štít L1530600 (OT-3p) nesplňuje požiadavky normy EN 175:1997 v bode P.5.2.2.

Výrobok je osobný ochranný prostriedok a má označenie CE.

1. URČENIE:

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

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

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

2. ZNAČENIE:

Názov výrobku a jeho číslo; znak CE; EN 175 - číslo normy.

T-13: symbol výrobcu určuje zváračský štít vybavený zváračským filtrom s rozmermi 50x100 a drevenou rukoväťou.

OT-2A: symbol výrobcu určuje zváračský štít vybavený zváračským filtrom s rozmermi 80x100 mm a drevenou rukoväťou.

OT-2p: symbol výrobcu určuje zváračský štít vybavený zváračským filtrom s rozmery 50x100 a plastovou rukoväťou.

OT-2podgląd: symbol výrobcu určuje zváračský štít vybavený zváračským filtrom s rozmermi 50x100 mm a filter, ktorý slúži na náhľad, s rozmermi 20x100 mm, a drevenou rukoväťou.

OT-1p: symbol výrobcu určuje zváračský štít vybavený zváračským filtrom s rozmermi 50x100 mm a plastovou rukoväťou.

OT-3p: symbol výrobcu určuje zváračský štít vybavený zváračským filtrom s rozmermi 50x100 a plastovou rukoväťou.

3. VÝBER ZVÁRAČSKÉHO FILTRU:

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

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

E – určuje stupeň zatienenia filtru uvedený na každom filtre;

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

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

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

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

PAC – rezanie plazmovým prúdom;

PAW – zváranie mikroplazmovým oblúkom.

4. CHARAKTERISTIKA ŠTÍTU:

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

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

5. POUŽITIE A ÚDRŽBA:

Zváračský štít vyžaduje starostlivé zaobchádzanie pri práci, údržbe a skladovaní. Ochranné sklo a zváračský filter je treba chrániť pred poškriabaním a udržiavať v patričnej čistote. Na čistenie je treba použiť mäkký flanel. Na povrchu by sa nemali nachádzať žiadne nečistoty, ako sú: prach, škvrny, stopy po mastných škvrnách.

V prípade potreby je možné filter umyť vodou s mydlom a osušiť mäkkým flanelom. Čistotu filtru kontrolujeme jeho prehliadnutím v odrazenom svetle. Čistotu ochranného skla kontrolujeme proti svetlu na tmavom pozadí. Trvalo poškriabané sklo alebo filter je treba vymeniť za nové. Štít by mal byť pravidelne čistený, obzvlášť jeho vnútorná plocha. Na tento účel je možné použiť bavlnenú látku, mierne navlhčenú vodou s prídavkom jemného pracieho prostriedku.

Štíty je treba uchovávať v igelitovom pytli na mieste, kde im nebude hroziť poškodenie.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENIE:

	L1530100	L1530200	L1530300	L1530400	L1530500	L1530600
VÝŠKA mm	470	390	390	390	355	275
ŠÍRKA mm	290	230	230	230	260	200
HĹBKA mm	105	85	85	85	85	50
HMOTNOSŤ g	411	375	249	385	255	203
MNOŽSTVO V HROMADNOM KARTÓNOVOM BALENÍ	30	40	35	40	40	60

7. BALENIE A SKLADOVANIE:

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

8. KONIEC POUŽITEĽNOSTI:

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

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

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Manufactured by:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Hersteller:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Dystrybutor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Producent:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Дистрибьютор: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Производитель:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Distribuitor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Producător:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Distributorius: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Gamintojas:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Дистрибьютор: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Виробник:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Disztribútor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Gyártó:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Izplatītāja: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Ražotājs:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Turustaja: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Tootja:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Výrobce:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina

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

Distribútor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa **Výrobca:** SYRO Sp. z o.o., ul. Krakowska 127, 43-512 Bestwina