

DE **Betriebsanleitung** / EN **Operating instructions** / FR **Mode d'emploi** /
FI **Käyttöohjeet** / HU **Kezelési útmutató** / IT **Istruzioni per l'uso** /
PL **Instrukcja użytkowania**



ADF 600S

DE **Automatik-Schweißhelm**
EN **Automatic Welding Helme**
FR **Casque de soudage automatique**
FI **Automaattimaski**
HU **Automata hegesztő fejpajzs**
IT **Maschera di saldatura automatica**
PL **Automatyczna przyłbica spawalnicza**

DE Original Betriebsanleitung

© Der Hersteller behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Mitteilung Änderungen an dieser Betriebsanleitung durchzuführen, die durch Druckfehler, eventuelle Ungenauigkeiten der enthaltenen Informationen oder Verbesserung dieses Produktes erforderlich werden. Diese Änderungen werden jedoch in neuen Ausgaben berücksichtigt.

Alle in der Betriebsanleitung genannten Handelsmarken und Schutzmarken sind Eigentum der jeweiligen Besitzer/Hersteller.

Die Kontaktdaten der **ABICOR BINZEL** Ländervertretungen und Partner weltweit entnehmen Sie bitte unserer Homepage www.binzel-abicor.com

1	Identifikation	DE-3	7	Betrieb	DE-16
1.1	Zulassung	DE-3			
1.2	Import in die EU durch	DE-3	8	Außerbetriebnahme	DE-16
1.3	Kennzeichnung	DE-3			
1.4	EU-Konformitätserklärung	DE-4	9	Wartung und Reinigung	DE-17
			9.1	Automatik-Filter, Solarzellen, Sensoren und Helmschale reinigen	DE-17
2	Sicherheit	DE-4	9.2	Automatik-Filter austauschen	DE-18
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	DE-5			
2.2	Pflichten des Betreibers	DE-5	10	Störungen und deren Behebung	DE-19
2.3	Persönliche Schutzausrüstung (PSA)	DE-6			
2.4	Klassifizierung der Warnhinweise	DE-6	11	Demontage	DE-20
2.5	Warnschild	DE-6			
3	Produktbeschreibung	DE-7	12	Entsorgung	DE-20
3.1	Technische Daten	DE-7	12.1	Verpackungen	DE-20
3.2	Typenschild	DE-8			
3.2.1	Schweißer-Gesichtsschutzschirm	DE-9	13	Gewährleistung	DE-21
3.2.2	Innere Vorsatzscheibe und äußere Vorsatzscheibe (Scheibe ohne Filterwirkung)	DE-9			
3.3	Verwendete Zeichen und Symbole	DE-9			
4	Lieferumfang	DE-9			
4.1	Transport	DE-9			
4.2	Lagerung	DE-9			
5	Funktionsbeschreibung	DE-9			
6	Inbetriebnahme	DE-10			
6.1	Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen	DE-10			
6.2	Kopfband einstellen	DE-11			
6.3	Kopfumfang einstellen	DE-11			
6.3.1	Kopfhöhe einstellen	DE-12			
6.3.2	Abstand der Augen zur Schweißmaske einstellen	DE-12			
6.3.3	Schwenkansschlag einstellen	DE-13			
6.4	Schutzstufen	DE-13			
6.4.1	Schutzstufe Schweißvorgang einstellen	DE-14			
6.4.2	Schutzstufe Grind (Schleifen) auswählen	DE-14			
6.5	Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY) einstellen	DE-15			
6.6	Verzögerungszeit (DELAY TIME) einstellen	DE-15			

1 Identifikation

Der Automatik-Schweißhelm **ADF 600S** dient zum Schutz der Augen und des Gesichtes, vor Funken, Schweißspritzern und schädigender Strahlung, während des Schweißprozesses.

In dem nachfolgenden Text wird der Automatik-Schweißhelm mit **ADF 600S** bezeichnet.

Der **ADF 600S** wird gebrauchsfertig geliefert. Diese Betriebsanleitung beschreibt nur den **ADF 600S**.

Der **ADF 600S** darf nur mit Original **ABICOR BINZEL** Ersatzteilen betrieben werden.

1.1 Zulassung

Die vorliegenden Produkte entsprechen den Sicherheitsanforderungen der Verordnung 2016/425/EU und Richtlinie 2001/95/EG und sind mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet. Sie entsprechen den Vorgaben der EN 175:1997, EN 379:2009 und EN 166:2001.

Die Zertifizierung nach Anhang V sowie die EU-Baumusterprüfung erfolgten bei folgendem Prüfinstitut:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH

Alboinstr. 56

12103 Berlin

Notified body number 0196

1.2 Import in die EU durch

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Kennzeichnung

Das Produkt erfüllt die geltenden Anforderungen des jeweiliges Marktes für das Inverkehrbringen. Sofern es einer entsprechenden Kennzeichnung bedarf, ist diese am Produkt angebracht.

1.4 EU-Konformitätserklärung

(DE) EU-Konformitätserklärung

Deutsche Original-Konformitätserklärung

Hersteller	Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Deutschland		
Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen	Hubert Metzger Adresse siehe Hersteller		

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Produkt	Beschreibung	Der Automatik- Schweißhelm dient zum Schutz der Augen und des Gesichtes, vor Funken, Schweißspritzern und schädigender Strahlung, während des Schweißprozesses.	
	Bezeichnung PSA	Automatik-Schweißhelm	Funktion
	Handelsbezeichnung	ADF 600S	Typ
			Persönliche Schutzausrüstung 600

Der oben beschriebene Gegenstand der Erklärung erfüllt aufgrund seiner Konzipierung und Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung die einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der unten genannten Harmonisierungsvorschriften der Union.
Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Produkte verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Einschlägige Harmonisierungsvorschriften der Union	(EU) 2016/425 Persönliche Schutzausrüstung 2001/95/EG Allgemeine Produktsicherheit	(Abl. L81 vom 31.03.2016) (Abl. L11 vom 15.01.2002)
Angewandte harmonisierte Normen	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009	
Angewandte nationale Normen und technische Spezifikationen		

Die notifizierte Stelle

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlin, GERMANY
(Notified Body No.: 0196)

hat die EU-Baumusterprüfung (Modul B) durchgeführt und folgende EU-Baumusterprüfbescheinigungen ausgestellt:

C5516BINZEL/R1 C5517BINZEL/R1 C5518BINZEL/R1	Sichtscheibe ohne Filterwirkung Schweißerschutzhelm ADF
--	---

Alten-Buseck, 24.02.2021

Unterschrift

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, Geschäftsführer

Archivierung:

Dokument-Nr.: 02-02-2021

24-Februar-2021

Seite 2 von 8

2 Sicherheit

- Lesen Sie die Betriebsanleitung vor der ersten Nutzung sorgfältig durch.
- Die vorliegende Betriebsanleitung vermittelt Ihnen die Informationen, die für einen störungsfreien und sicheren Betrieb erforderlich sind. Das Produkt wurde nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Normen und Richtlinien entwickelt und gefertigt.
- Vor unvermeidbaren Restrisiken für Anwender, Dritte, Geräte oder andere Sachwerte werden in der Betriebsanleitung gewarnt. Die verwendeten Sicherheitshinweise weisen auf konstruktiv nicht vermeidbare Restrisiken hin, die beachtet und befolgt werden müssen.

- Ein Nichtbeachten dieser Sicherheitshinweise kann zur Gefahr für das Leben, Gesundheit von Personen, Umweltschäden oder zu Sachschäden führen. Das Produkt ist nur in einwandfreiem Zustand, unter Beachtung der Betriebsanleitung zu betreiben.
- Für Schäden die durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung.
- Schützen Sie sich und unbeteiligte Personen mit geeigneten Mitteln vor denen im Sicherheitskapitel aufgeführten Gefahren.
- Beim Schweißen werden Wärme und Strahlung freigesetzt. Der **ADF 600S** bietet Augen- und Gesichtsschutz. Eingesetzte Werkstoffe können bei Hautkontakt allergische Reaktionen auslösen. Zum Schutz des restlichen Körpers tragen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung.
- Öffnen Sie niemals den Automatik-Filter oder manipulieren Sie diesen.
- Der Automatik-Filter bietet keinen Schutz vor Gefährdung durch Stoß.
- Es dürfen weder am Automatik-Filter noch am **ADF 600S** Änderungen vorgenommen werden, sofern diese nicht in dieser Betriebsanleitung spezifiziert sind. Verwenden Sie keine anderen Ersatzteile, als solche, die in dieser Betriebsanleitung spezifiziert sind. Unerlaubte Änderungen und nicht zugelassene Ersatzteile heben die Garantie auf und setzen den Anwender einer Verletzungsgefahr aus.
- Legen Sie den **ADF 600S** und den Automatik-Filter niemals auf einer heißen Oberfläche ab.
- Tauchen Sie den Automatik-Filter nicht in Wasser ein.
- Schützen Sie den Automatik-Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- Verwenden Sie keinerlei Lösungsmittel an den Vorsatzscheiben oder an anderen Teilen des **ADF 600S**.
- Säubern Sie die Vorsatzscheiben regelmäßig. Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen stets sauber und verwenden Sie dazu ein fusselfreies Tuch.
- Der **ADF 600S** bietet keinen Schutz vor explosiven Objekten oder ätzenden Flüssigkeiten.
- Ersetzen Sie regelmäßig eingerissene/verkratzte/vernarbte Vorsatzscheiben.
- Sollte sich der **ADF 600S** beim Auftreffen eines Lichtbogens nicht verdunkeln, brechen Sie unverzüglich den Schweißvorgang ab und kontaktieren Sie Ihren Vorgesetzten oder Händler.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Das in dieser Anleitung beschriebene Produkt darf ausschließlich zu dem in der Anleitung beschriebenen Zweck in der beschriebenen Art und Weise verwendet werden. Beachten Sie dabei die Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.
- Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.
- Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen zur Leistungssteigerung sind nicht zulässig.
- Der **ADF 600S** ist nicht geeignet für Laserschweiß- und Autogenschweiß-/ schneidverfahren.

2.2 Pflichten des Betreibers

- Halten Sie die Betriebsanleitung zum Nachschlagen am Gerät bereit und geben Sie die Betriebsanleitung bei Weitergabe des Produktes mit.
- Inbetriebnahme, Bedienungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden. Eine Fachkraft ist eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann (In Deutschland siehe TRBS 1203).
- Halten Sie andere Personen vom Arbeitsbereich fern.
- Beachten Sie die Arbeitssicherheitsvorschriften des jeweiligen Landes.
- Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereiches und halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
- Arbeitsschutzregeln des jeweiligen Landes. Bsp. Deutschland: Arbeitsschutzgesetz und Betriebssicherheitsverordnung
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zur Unfallverhütung

2.3 Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Um Gefahren beim Schweißvorgang für den Nutzer zu vermeiden wird in dieser Betriebsanleitung das Tragen von persönlicher Schutzausrüstung (PSA) empfohlen.

- Sie besteht aus Schutzanzug, Schutzbrille, Atemschutzmaske Klasse P3, Schutzhandschuhen und Sicherheitsschuhen.

2.4 Klassifizierung der Warnhinweise

Die in der Betriebsanleitung verwendeten Warnhinweise sind in vier verschiedene Ebenen unterteilt und werden vor potenziell gefährlichen Arbeitsschritten angegeben. Geordnet nach abnehmender Wichtigkeit bedeuten sie folgendes:

GEFAHR

Bezeichnet eine unmittelbar drohende Gefahr. Wenn sie nicht gemieden wird, sind Tod oder schwerste Verletzungen die Folge.

WARNUNG

Bezeichnet eine möglicherweise gefährliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können schwere Verletzungen die Folge sein.

VORSICHT

Bezeichnet eine möglicherweise schädliche Situation. Wenn sie nicht gemieden wird, können leichte oder geringfügige Verletzungen die Folge sein.

HINWEIS

Bezeichnet die Gefahr, dass Arbeitsergebnisse beeinträchtigt werden oder Sachschäden an der Ausrüstung die Folge sein können.

2.5 Warnschild

Am Produkt befindet sich folgendes Warnschild:



Abb. 1 Warnschild

Symbol	Bedeutung
	Dieses Warnschild darf nicht entfernt, nicht zerstört oder überdeckt werden. Lesen Sie dieses Warnschild und die Betriebsanleitung sorgfältig durch, bevor Sie diesen Helm verwenden. 1. Bevor Sie eine Schweiß- oder Schneidaufgabe ausführen, müssen Sie sicherstellen, dass das Verdunkelungsvisier Ihre Augen entsprechend der Schweiß- oder Schneidaufgabe schützt. 2. Tragen Sie immer Sicherheitsbrillen, die nach CE, ANSI/CSA oder AS/NZS zertifizieren sind, wenn Sie diesen Helm verwenden. Die vordere Abdeckung (d.h. das vordere, stoßfeste Visier) KANN ZERBRECHEN und bietet KEINEN speziellen Schutz gegen herumfliegende Teile, Spritzer und Sprays. 3. Durch Beschädigung und Kratzer wird die Sicht eingeschränkt und der Schlagschutz stark vermindert. Um Verletzungen zu vermeiden, sollten beschädigte oder zerkratzte Visiere sofort ausgetauscht werden. 4. Nicht für das Laser-Schweißen verwenden. Nicht für Autogenschweißen und -schneiden verwenden. 5. Bitte prüfen Sie diesen Helm in regelmäßigen Abständen und tauschen Sie verschlissene oder beschädigte Teile sofort aus, bevor Sie den Helm verwenden. 6. Vorsicht: Schweißprozesse können Chemikalien erzeugen, die Krebs oder Missbildungen (oder andere Geburtsdefekte) hervorrufen können. Sorgen Sie für geeignete Entlüftung wenn Sie schweißen.

Diese Kennzeichnung muss immer lesbar sein. Diese darf nicht überklebt, verdeckt, übermalt oder entfernt werden.

3 Produktbeschreibung

⚠️ WARNUNG
Gefahren durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung können vom Produkt Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen. • Produkt ausschließlich bestimmungsgemäß verwenden. • Produkt nicht eigenmächtig zur Leistungssteigerung umbauen oder verändern. • Produkt nur durch befähigte Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) verwenden.
⚠️ VORSICHT
Verfallsdatum / Gebrauchsdauer verkürzt sich Durch Benutzung, falsche Lagerung, Umgebungsbedingungen etc. kann sich das Verfallsdatum/ die Gebrauchsdauer verkürzen. • Produkt ausschließlich bestimmungsgemäß verwenden und lagern. • Umgebungsbedingungen Transport und Lagerung beachten. ⇒ Tab. 1 auf Seite DE-7

3.1 Technische Daten

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperatur der Umgebungsluft	- 20 °C bis + 70 °C (- 4 °F bis 158 °F)
Arbeitstemperatur, Transport, Temperatur der Umgebungsluft	- 5 °C bis + 55 °C (23 °F bis 131 °F)

Tab. 1 Umgebungsbedingungen Transport und Lagerung

Optische Klasse	1
Streulichtklasse	1
Homogenitätsklasse	1
Winkelabhängigkeitsklasse	2
Sichtfeld	98x44 mm (3.86"x1.73")
Filtergröße	110x90 mm (4.33"x3.54"x0.35")

Tab. 2 Technische Daten

Lichtbogensensor	2
Hellstufe	DIN 4
Schutzstufe	DIN 9 bis DIN 13
Schutzsteuerung	Extern, variabler Schutz
Ein/Aus	Vollautomatisch
Empfindlichkeitssteuerung	Einstellbar (niedrig - hoch), stufenlos einstellbarer Drehschalter
UV/IR Schutz	Bis Schutzstufe DIN 16 immer
Versorgung	Solarzelle; kein Batteriewechsel nötig
Schaltzeit	1/16.000 s von hell zu dunkel
Verzögerung (dunkel zu hell)	0,1 - 1,0 s durch stufenlos einstellbaren Drehschalter
Niedrige Stromstärke TIG	≥ 10 A DC & AC
Schleif-Modus	Ja
Helmmaterial	Schlagfestes Nylon
Gesamtgewicht	435 g
Gebrauchsdauer Helm	Die normale Gebrauchsdauer liegt bei ca. 4 Jahren. Diese ist abhängig vom jeweiligen Schweißverfahren. Der Hersteller empfiehlt den Helm nach 4 Jahren auszutauschen.
Anwendungsbereiche	Elektrodenschweißen; WIG DC&AC; WIG Pulsschweißen DC&AC; MIG/MAG; MIG/MAG Pulsschweißen; Plasmaschneiden; Plasmaschweißen; Fugenhobeln, Schleifen

Tab. 2 Technische Daten

3.2 Typenschild

Der Automatik-Filter ist mit einem Typenschild wie folgt gekennzeichnet:



Abb. 2 Typenschild Automatik-Schweißschutzfilter

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Hellstufe	_____	↑				↑	↑		↑		↑		↑	
Hellste Schutzstufe	_____		↑			↑			↑		↑		↑	
Dunkelste Schutzstufe	_____			↑		↑			↑		↑		↑	
Hersteller	_____				↑	↑			↑		↑		↑	
Optische Klasse	_____						↑		↑		↑		↑	
Streulichtklasse	_____							↑		↑		↑		↑
Homogenitätsklasse	_____								↑		↑		↑	
Winkelabhängigkeit des Lichttransmissionsgrades	_____									↑		↑		↑
Normkennzeichnung	_____											↑		↑

Tab. 3 Automatischer Schweißschutzfilter

3.2.1 Schweißer-Gesichtsschutzschirm

Kennzeichnung	Erläuterung
TECMEN EN175 B	TECMEN = Hersteller; EN 175 = angewandte Norm; B = Schutz gegen Aufprall mit mittlerer Energie

Tab. 4 Schweißer-Gesichtsschutzschirm

3.2.2 Innere Vorsatzscheibe und äußere Vorsatzscheibe (Scheibe ohne Filterwirkung)

Kennzeichnung	Erläuterung
TECMEN 1 B	TECMEN = Hersteller; 1 = Optische Klasse; B = Schutz gegen Aufprall mit mittlerer Energie

Tab. 5 Innere Vorsatzscheibe und äußere Vorsatzscheibe (Scheibe ohne Filterwirkung)

3.3 Verwendete Zeichen und Symbole

In der Betriebsanleitung werden folgende Zeichen und Symbole verwendet:

Symbol	Beschreibung
•	Aufzählungssymbol für Handlungsanweisungen und Aufzählungen
⇒	Querverweissymbol verweist auf detaillierte, ergänzende oder weiterführende Informationen
1	Handlungsschritt/e im Text, die der Reihenfolge nach durchzuführen sind

4 Lieferumfang

• Automatik-Schweißhelm ADF 600S	• Äußere Vorsatzscheibe (2x)
• Innere Vorsatzscheibe (1x)	• Betriebsanleitung

Tab. 6 Lieferumfang

Kontakt für Beratung und Bestellung finden Sie im Internet unter www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Der Lieferumfang wird vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt, jedoch sind Beschädigungen während des Transportes nicht auszuschließen.

Eingangskontrolle	Kontrollieren Sie die Vollständigkeit anhand des Lieferscheins! Überprüfen Sie die Lieferung auf Beschädigung (Sichtprüfung)!
Bei Beanstandungen	Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden, setzen Sie sich sofort mit dem letzten Spediteur in Verbindung! Bewahren Sie die Verpackung auf zur eventuellen Überprüfung durch den Spediteur.
Verpackung für den Rückversand	Verwenden Sie nach Möglichkeit die Originalverpackung und das Originalverpackungsmaterial. Bei auftretenden Fragen zur Verpackung und Transportsicherung nehmen Sie bitte Rücksprache mit Ihrem Lieferanten.

Tab. 7 Transport

4.2 Lagerung

Physikalische Bedingungen der Lagerung im geschlossenen Raum:

⇒ Tab. 1 Umgebungsbedingungen Transport und Lagerung auf Seite DE-7

5 Funktionsbeschreibung

Der **ADF 600S** wechselt beim Zünden des Schweißlichtbogens seine Schutzstufe automatisch von einem hellen in einen dunklen Zustand. Nach Ende des Schweißvorgangs wechselt der Automatik-Filter wieder in den hellen Zustand.

6 Inbetriebnahme

Der **ADF 600S** muss vor der Erstanwendung an den jeweiligen Anwender angepasst werden. Verwenden Sie nur einen exakt auf Ihre Kopfgröße angepassten **ADF 600S**.

6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen

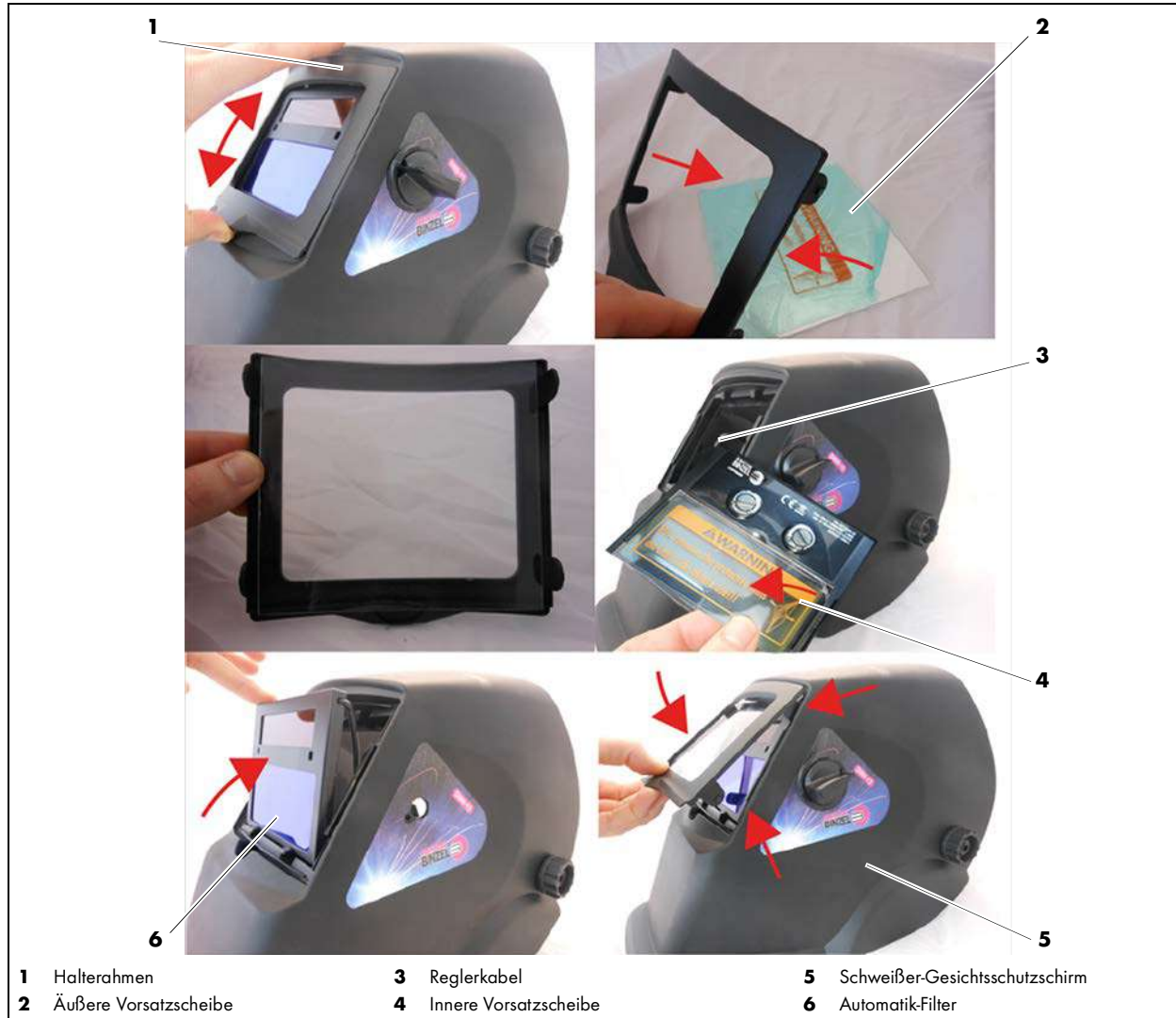


Abb. 3 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen

- 1** Halterahmen (**1**) inkl. Vorsatzscheibe (**2**) abnehmen. Vorsatzscheibe (**2**) aus Halterahmen (**1**) herausdrücken und Folie entfernen oder Vorsatzscheibe (**2**) durch eine neue ersetzen.

HINWEIS

- Lassen Sie das Reglerkabel (**3**) bei Ausbau des Automatik-Filters (**6**) am Schweißer-Gesichtsschutzschirm (**5**) montiert.

- 2** Automatik-Filter (**6**) entnehmen, dabei Befestigungsclips nach oben und unten drücken. Folie entfernen oder Vorsatzscheibe (**4**) durch eine neue ersetzen.
- 3** Automatik-Filter (**6**) wieder in Schweißer-Gesichtsschutzschirm (**5**) einsetzen.
- 4** Vorsatzscheibe (**2**) in Halterahmen (**1**) einsetzen.
- 5** Halterahmen (**1**) inkl. Vorsatzscheibe mit vier Punkten in Schweißer-Gesichtsschutzschirm (**5**) einrasten lassen.

6.2 Kopfband einstellen

⚠ WARNUNG

Blendung der Augen

Schweißen mit einem fehlerhaften **ADF 600S** kann die Augen schädigen.

- Brechen Sie die Schweißarbeiten mit dem **ADF 600S** sofort ab und beheben Sie die auftretenden Störungen.
⇒ Tab. 10 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-19
- Verwenden Sie nur einen intakten **ADF 600S**.
- Passen Sie den **ADF 600S** auf Ihre Kopfgröße an.

HINWEIS

- Achten Sie auf den richtigen Sitz des **ADF 600S**.
- Testen Sie das Anliegen des **ADF 600S** regelmäßig, in dem Sie den **ADF 600S** anheben und wieder absetzen. Sollte das Kopfband dabei verrutschen, passen Sie die Einstellungen für Kopfumfang und Kopfhöhe entsprechend an.

6.3 Kopfumfang einstellen



Abb. 4 Kopfumfang einstellen

- 1 ADF 600S (2)** auf Kopf aufsetzen.
- 2** Drehknopf **(1)** eindrücken, halten und an Kopfgröße, durch drehen, anpassen.
Im Uhrzeigersinn = Kopfband verkleinern, entgegen dem Uhrzeigersinn = Kopfband vergrößern.

6.3.1 Kopfhöhe einstellen

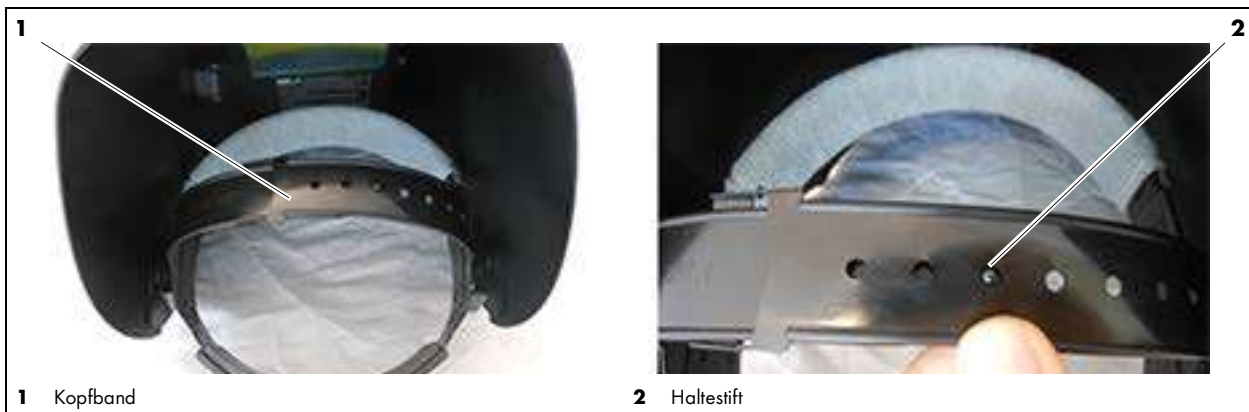


Abb. 5 Kopfhöhe einstellen

- 1 Haltestift (2) aus Kopfband (1) heraus drücken.
- 2 Kopfband (1) auf passende Größe einstellen und Haltestift (2) einrasten lassen.

6.3.2 Abstand der Augen zur Schweißmaske einstellen

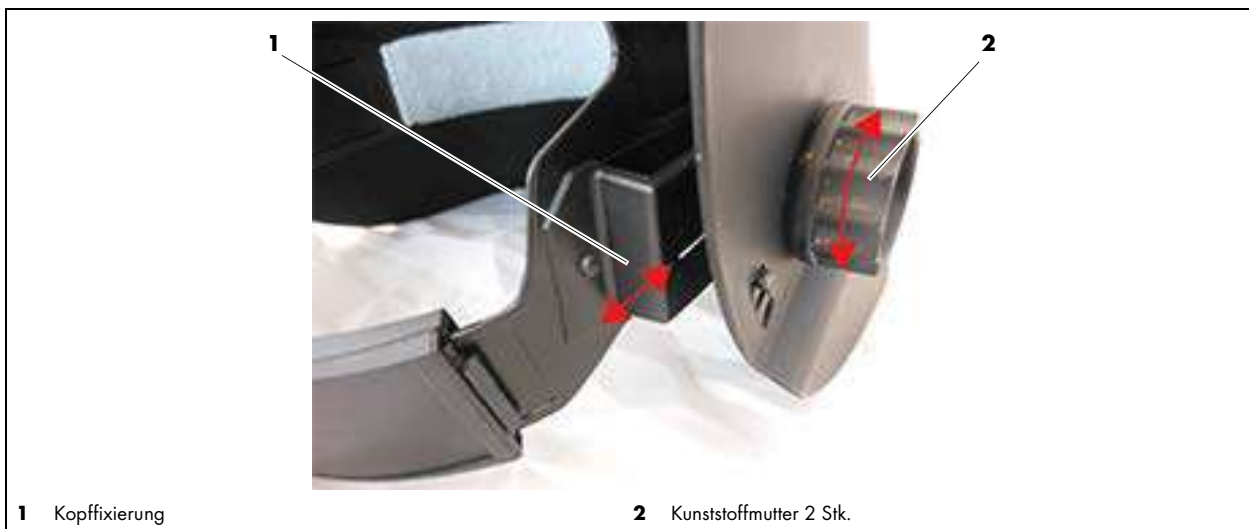


Abb. 6 Abstand der Augen zur Schweißmaske einstellen

- 1 Kunststoffmuttern (2) lösen und Kopffixierung (1) in Pfeilrichtung hin und her bewegen. Ermitteln Sie dabei Ihren individuellen Abstand.

HINWEIS

- Um eine gleichmäßige Abdunkelung zu gewährleisten, achten Sie auf einen gleichen Abstand der Augen zum Visier.

- 2 Kunststoffmuttern (2) fest ziehen.

6.3.3 Schwenkansschlag einstellen

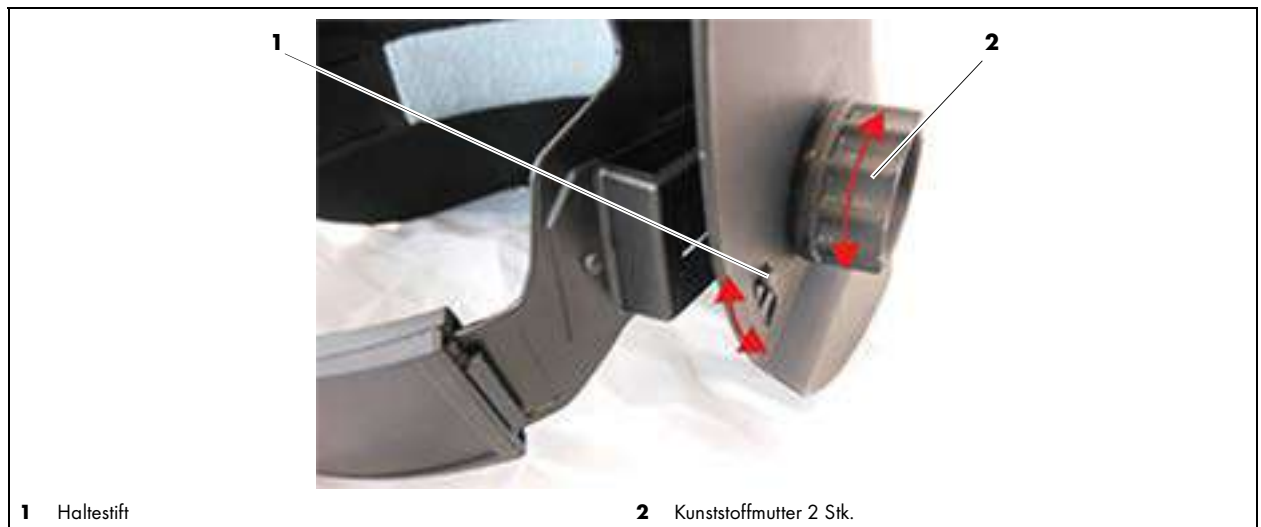


Abb. 7 Schwenkansschlag einstellen

- 1 Kunststoffmuttern (2) lösen und Haltestift (1) heraus drücken.

HINWEIS

- Um eine gleichmäßige Abdunkelung zu gewährleisten, achten Sie auf eine einheitliche Winkeleinstellung beider Seiten.

- 2 Haltestift (1) in einer der drei Winkeleinstellungen einrasten lassen.
- 3 Kunststoffmuttern (2) fest ziehen.

6.4 Schutzstufen

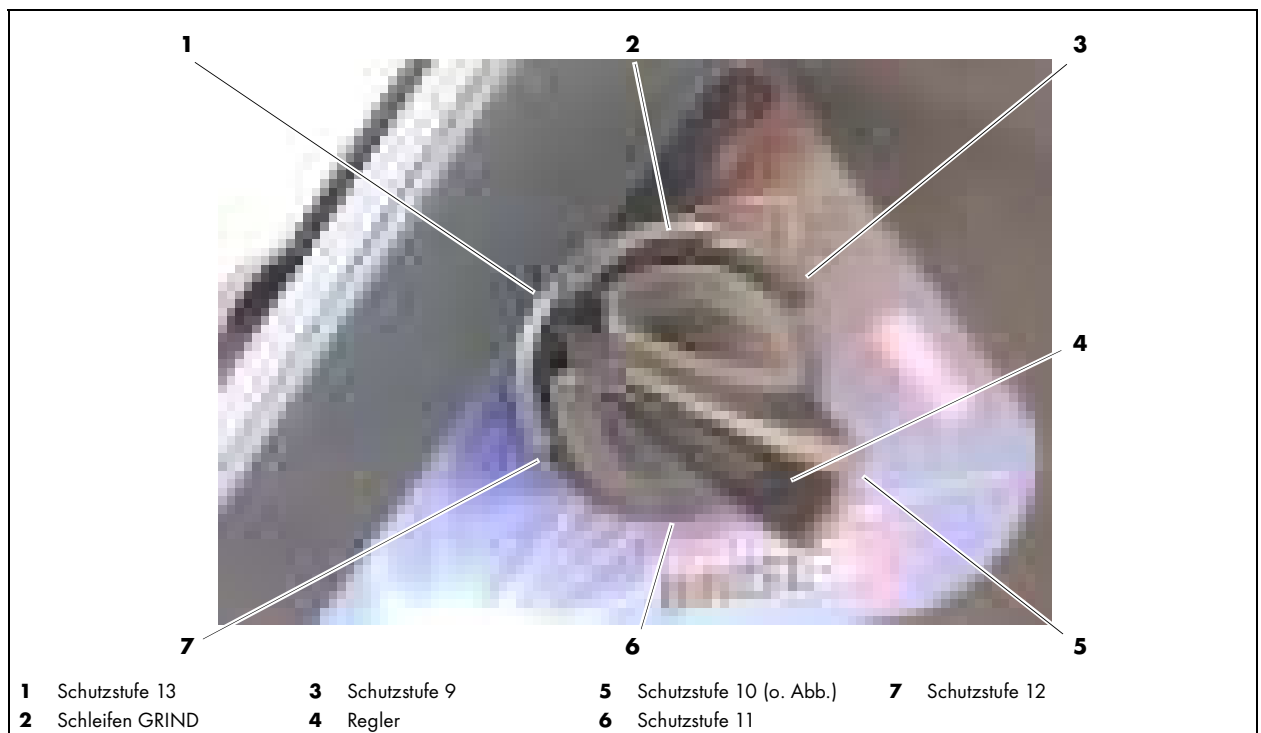


Abb. 8 Schutzstufen

6.4.1 Schutzstufe Schweißvorgang einstellen

HINWEIS

- Beachten Sie die Angaben der Norm DIN EN 379.

1 Wählen Sie entsprechend Ihres Schweißverfahrens die zu verwendende Schutzstufe aus:

	Stromstärke A																					
Verfahren	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
umhüllte Elektrode	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
WIG	8				9			10		11			12			13						
MIG bei Schwermetallen	9									10		11			12		13		14			
MIG bei Leichtmetallen	10												11		12		13		14			
Fugen-hobeln	10												11	12		13		14		15		
Plasma-schneiden	9									10	11	12			13							
Plasma-schweißen	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

Tab. 8 In Anlehnung an DIN EN 379

2 Regler **(4)** auf benötigte Schutzstufe drehen. Die Pfeilspitze zeigt die eingestellte Schutzstufe.

6.4.2 Schutzstufe Grind (Schleifen) auswählen

⇒ Abb. 8 Schutzstufen auf Seite DE-13

Sobald Sie die Schutzstufe „Grind“ einstellen, ist die Schutzfunktion für das Schweißen ausgeschaltet und ermöglicht eine klare Sicht zum Schleifen eines Schweißstücks. Der **ADF 600S** dient dabei als Gesichtsschutz.

1 Regler **(4)** auf Position Schleifen GRIND **(2)** drehen.

2 Schweißstück schleifen.

3 Schleifen beenden und Regler **(4)** auf entsprechende Schutzstufe für den Schweißvorgang drehen.

6.5 Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY) einstellen



Abb. 9 Lichtempfindlichkeit / Verzögerungszeit einstellen

HINWEIS

- Einstellung HI (hoch) geeignet für:
den täglichen Gebrauch
- Einstellung LO (niedrig) geeignet für:
den Niedrigstrombereich, WIG-schweißen, übermäßiges Umgebungslicht oder bei einer weiteren Schweißmaschine in der unmittelbaren Nähe

1 Schalter (1) auf gewünschte Lichtempfindlichkeit LO oder HI einstellen.

6.6 Verzögerungszeit (DELAY TIME) einstellen

⇒ Abb. 9 Lichtempfindlichkeit / Verzögerungszeit einstellen auf Seite DE-15

Sobald das Schweißen unterbrochen wird, wechselt der Automatik-Filter von dunkel auf hell.

Die voreingestellte Verzögerungszeit gleicht das Nachglühen auf dem Werkstück nach dem Schweißen aus.

HINWEIS

- Einstellung S $\triangleq$ short 0,1 $\triangleq$ Sekunden geeignet für:
Punktschweißen
- Einstellung L $\triangleq$ long $\triangleq$ 1,0 Sekunden geeignet für:
Schweißen im hochamperigen Bereich, WIG-Schweißen im Niedrigstrombereich

1 Schalter (2) auf gewünschte Verzögerungszeit S oder L einstellen.

7 Betrieb

WARNUNG

Blendung der Augen

Schweißen mit einem fehlerhaften **ADF 600S** kann die Augen schädigen.

- Halten Sie den **ADF 600S** vor Beginn der Schweißarbeit gegen eine helle Lichtquelle und testen Sie somit das Umschalten in den Verdunklungsmodus. Sollte sich der Verdunklungsmodus nicht einstellen, ist der Automatik-Filter defekt.
⇒ Tab. 10 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-19
- Brechen Sie die Schweißarbeiten mit dem **ADF 600S** sofort ab und beheben Sie die auftretenden Störungen.
⇒ Tab. 10 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-19
- Verwenden Sie nur einen intakten und vollständigen **ADF 600S**. Achten Sie darauf, dass der Automatik-Filter **(6)** nur mit Innerer Vorsatzscheibe **(4)** verwendet wird.
⇒ Abb. 3 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-10
- Passen Sie den **ADF 600S** auf Ihre Kopfgröße an.
⇒ 6 Inbetriebnahme auf Seite DE-10

WARNUNG

Verletzungsgefahr

Teilchen, die mit hoher Geschwindigkeit Stöße übertragen, können Verletzungen verursachen.

- Tragen Sie keine üblichen Korrektionsbrillen unter dem **ADF 600S**.
- Verwenden Sie den **ADF 600S** nur bei Raumtemperatur gegen Teilchen hoher Geschwindigkeit.

HINWEIS

- Achten Sie auf den richtigen Sitz des **ADF 600S**.
- Testen Sie das Anliegen des **ADF 600S** regelmäßig, in dem Sie den **ADF 600S** anheben und wieder absetzen. Sollte das Kopfband dabei verrutschen, passen Sie die Einstellungen für Kopfumfang und Kopfhöhe entsprechend an.
⇒ 6 Inbetriebnahme auf Seite DE-10
- Beachten Sie für den Schweißprozess alle im Schweißsystem vorhandenen Komponenten.
- Die Bedienung des **ADF 600S** ist ausschließlich befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) vorbehalten.

8 Außerbetriebnahme

HINWEIS

- Beachten Sie bei der Außerbetriebnahme die Abschaltprozeduren aller im Schweißsystem vorhandenen Komponenten.
- Warten Sie bei Unterbrechung oder Beendigung des Schweißvorganges ab, bis durch die voreingestellte Verzögerungszeit der Automatik-Filter von dunkel auf hell wechselt. Setzen Sie erst dann den **ADF 600S** ab.

9 Wartung und Reinigung

Regelmäßige und dauerhafte Wartung und Reinigung sind jedoch Voraussetzung für eine lange Lebensdauer und eine einwandfreie Funktion.

HINWEIS
- Wartungs- und Reinigungsarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden. - Bei Austausch oder Zusammenbau mehrerer Einzelteile zu einem kompletten Augenschutzgerät, ist höchstens der Schutz des Einzelteils mit der niedrigsten Kennzeichnung für das komplette Schutzgerät gegeben.

Überprüfen Sie folgendes:

Täglich	Reinigen Sie den ADF 600S täglich, bei Personenwechsel bzw. sobald eine Verschmutzung vorliegt. Gehen Sie wie folgt vor: ⇒ Abb. 10 Automatik-Filter, Solarzellen, Sensoren und Helmschale reinigen auf Seite DE-17	
	Automatik-Filter (1) :	1 Oberfläche mit einem weichen Tuch abwischen. Verwenden Sie keine starken Lösungsmittel.
	Solarzellen (2) / Sensoren (3) :	2 Solarzellen / Sensoren mit Brennspiritus und einem sauberen Tuch abwischen. Wischen Sie mit einem trockenen und fusselfreien Tuch nach.
	Helmschale (4) :	3 Helmschale mit weichen Tuch und Seifenlauge abwischen und desinfizieren.
Bei Bedarf/ Beschädigung (gebrochen, zerkratzt, schmutzig etc.)	Äußere Vorsatzscheibe (2) austauschen:	⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-10
	Innere Vorsatzscheibe (4) austauschen:	⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-10
	Automatikfilter (2) austauschen:	⇒ Abb. 11 Automatik-Filter austauschen auf Seite DE-18

Tab. 9 Wartung und Reinigung

9.1 Automatik-Filter, Solarzellen, Sensoren und Helmschale reinigen

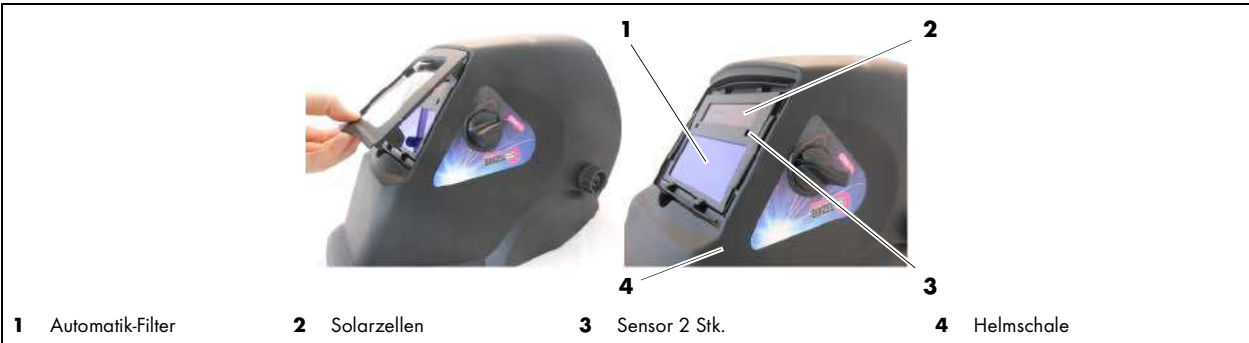


Abb. 10 Automatik-Filter, Solarzellen, Sensoren und Helmschale reinigen

9.2 Automatik-Filter austauschen

Führen Sie die Handlungsschritte in der Reihenfolge der folgenden Bilder aus:

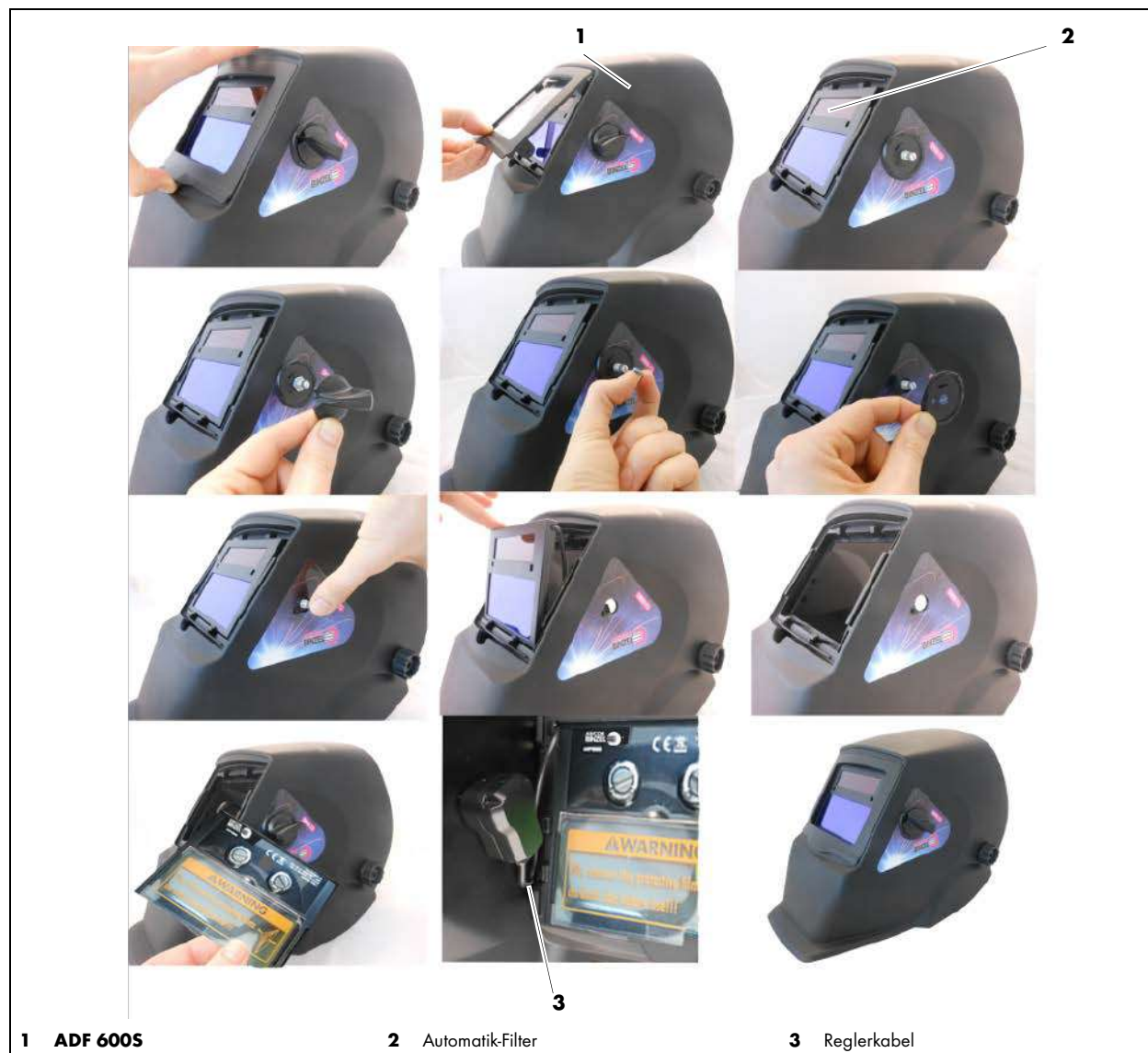


Abb. 11 Automatik-Filter austauschen

HINWEIS

- Achten Sie auf die korrekte Position des Reglerkabels (**3**). Das Reglerkabel (**3**) darf nicht eingeklemmt sein.
- Montieren Sie die Bauteile in umgekehrter Reihenfolge.

10 Störungen und deren Behebung

⚠ GEFÄHR**Verletzungsgefahr und Geräteschäden durch unautorisierte Personen**

Unsachgemäße Reparaturen und Änderungen am Produkt können zu erheblichen Verletzungen und Geräteschäden führen. Die Produktgarantie erlischt bei Eingriff durch unautorisierte Personen.

- Bedienungs-, Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.

⚠ WARNUNG**Blendung der Augen**

Schweißen mit einem fehlerhaften **ADF 600S** kann die Augen schädigen.

- Brechen Sie die Schweißarbeiten mit dem **ADF 600S** sofort ab und beheben Sie die auftretenden Störungen.
⇒ Tab. 10 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-19
- Verwenden Sie nur einen intakten **ADF 600S**.

Beachten Sie das beiliegende Dokument Gewährleistung. Wenden Sie sich bei jedem Zweifel und/oder Problemen an Ihren Fachhändler oder an den Hersteller.

HINWEIS

- Beachten Sie auch die Betriebsanleitungen der schweißtechnischen Komponenten wie z.B. Stromquelle, Schweißbrenner-System, Umlaufkühlaggregat usw.

Störung	Ursache	Behebung
Unregelmäßige Abdunkelung	• Das Kopfband wurde nicht gleichmäßig eingestellt	• Stellen Sie das Kopfband genau ein und achten Sie auf einen gleichmäßigen Abstand der Augen zur Filterlinse. ⇒ 6.2 Kopfband einstellen auf Seite DE-11 ⇒ 6.3 Kopfumfang einstellen auf Seite DE-11
	• Der Abstand der Augen zur Filterlinse nicht gleichmäßig	
Automatik-Filter verdunkelt sich nicht oder flackert	• Die Vorsatzscheiben sind verschmutzt oder beschädigt	• Tauschen Sie die Vorsatzscheiben aus. ⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-10
	• Die Solarzellen / Sensoren sind verschmutzt	• Reinigen Sie die Oberfläche. ⇒ 9.1 Automatik-Filter, Solarzellen, Sensoren und Helmschale reinigen auf Seite DE-17
	• Der Schweißstrom ist zu niedrig	• Stellen Sie den Regler auf „higher“. ⇒ 6.5 Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY) einstellen auf Seite DE-15
Langsame Reaktion	• Die Arbeitstemperatur zu niedrig	• Beachten Sie die empfohlene Arbeitstemperatur - 5 °C bis + 55 °C (23 °F bis 131 °F) ⇒ Tab. 1 auf Seite DE-7

Tab. 10 Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Behebung
Schlechte Sicht	Die Vorsatzscheiben/ oder der Automatik-Filter sind verschmutzt, beschädigt	- Tauschen Sie die Vorsatzscheiben/ oder den Automatik-Filter aus. ⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-10 ⇒ 9.2 Automatik-Filter austauschen auf Seite DE-18
	Das Umgebungslicht ist unzureichend	Sorgen Sie für bessere Umgebungsbeleuchtung.
	Die Schutzstufe ist falsch eingestellt	- Stellen Sie die Schutzstufe erneut ein. ⇒ 6.4 Schutzstufen auf Seite DE-13
Schweißhelm rutscht	Das Kopfband wurde nicht gleichmäßig eingestellt	- Stellen Sie das Kopfband genau ein und achten Sie auf einen gleichmäßigen Abstand der Augen zur Filterlinse. ⇒ 6.2 Kopfband einstellen auf Seite DE-11 ⇒ 6.3 Kopfumfang einstellen auf Seite DE-11

Tab. 10 Störungen und deren Behebung

11 Demontage

HINWEIS
- Die Demontage darf nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden. - Beachten Sie die Informationen in dem folgenden Kapitel: ⇒ 8 Außerbetriebnahme auf Seite DE-16

Demontieren Sie den **ADF 600S** wie folgt:

⇒ 9.2 Automatik-Filter austauschen auf Seite DE-18

12 Entsorgung

Bei der Entsorgung sind die örtlichen Bestimmungen, Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien zu beachten. Um das Produkt ordnungsgemäß zu entsorgen, müssen Sie es zuerst demontieren.

⇒ 11 Demontage auf Seite DE-20

12.1 Verpackungen

ABICOR BINZEL hat die Transportverpackung auf das Notwendigste reduziert. Bei der Auswahl der Verpackungsmaterialien wird auf eine mögliche Wiederverwertung geachtet.

13 Gewährleistung

Dieses Produkt ist ein Original ABICOR BINZEL Erzeugnis. Die Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG garantiert eine fehlerfreie Herstellung und übernimmt für dieses Produkt bei Auslieferung eine werksseitige Fertigungs- und Funktionsgarantie entsprechend dem Stand der Technik und der geltenden Vorschriften. Soweit ein von ABICOR BINZEL zu vertretender Mangel vorliegt, ist ABICOR BINZEL nach ihrer Wahl auf eigene Kosten zur Mangelbeseitigung oder Ersatzlieferung verpflichtet. Gewährleistungen können nur für Fertigungsmängel, nicht aber für Schäden, die auf natürliche Abnutzung, Überlastung oder unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, gegeben werden. Die Gewährleistungsfrist ist den Allgemeinen Geschäftsbedingungen zu entnehmen. Ausnahmen für bestimmte Produkte sind gesondert geregelt. Die Gewährleistung erlischt des Weiteren im Falle der Verwendung von Ersatz- und Verschleißteilen, die nicht originale ABICOR BINZEL Teile sind, sowie einer unsachgemäß durchgeführten Instandsetzung des Produktes durch Anwender oder Dritte.

Verschleißteile fallen generell nicht unter die Gewährleistung. Ferner haftet ABICOR BINZEL nicht für Schäden, die durch die Verwendung unseres Produktes entstanden sind. Fragen zur Gewährleistung und zum Service können an den Hersteller oder an unsere Vertriebsgesellschaften gerichtet werden. Angaben hierzu finden Sie im Internet unter www.binzel-abicor.com

EN English Translation of the original operating instructions

© The manufacturer reserves the right, at any time and without prior notice, to make such changes and amendments to these operation instructions which may become necessary due to misprints, inaccuracies or improvements to the product. Such changes will however be incorporated into subsequent editions of the Instructions. All trademarks mentioned in the operating instructions are the property of their respective owners.

All brand names and trademarks that appear in this manual are the property of their respective owners/manufacturers.

Our latest product documents as well as all contact details for the **ABICOR BINZEL** national subsidiaries and partners worldwide can be found on our website at www.binzel-abicor.com

1	Identification	EN-3	7	Operation	EN-16
1.1	Approval	EN-3			
1.2	Import into EU by	EN-3	8	Putting out of operation	EN-16
1.3	Marking	EN-3			
1.4	EC declaration of conformity	EN-4	9	Maintenance and cleaning	EN-17
			9.1	Cleaning the automatic filter, solar cells, sensors and helmet shell	EN-17
2	Safety	EN-4	9.2	Replacing the automatic filter	EN-18
2.1	Designated use	EN-5			
2.2	Obligations of the operator	EN-5	10	Troubleshooting	EN-19
2.3	Personal protective equipment (PPE)	EN-6			
2.4	Classification of the warnings	EN-6	11	Disassembly	EN-20
2.5	Warning label	EN-6			
3	Product description	EN-7	12	Disposal	EN-20
3.1	Technical data	EN-7	12.1	Packaging	EN-20
3.2	Nameplate	EN-8			
3.2.1	Welding visor	EN-9	13	Warranty	EN-20
3.2.2	Inner window pane and outer window pane (pane without filter effect)	EN-9			
3.3	Signs and symbols used	EN-9			
4	Scope of delivery	EN-9			
4.1	Transport	EN-9			
4.2	Storage	EN-9			
5	Functional description	EN-9			
6	Putting into operation	EN-10			
6.1	Removing protective film / replacing viewing pane	EN-10			
6.2	Adjusting head band	EN-11			
6.3	Adjusting head circumference	EN-11			
6.3.1	Adjusting head height	EN-12			
6.3.2	Adjusting the distance of the eyes to the welding mask	EN-12			
6.3.3	Adjusting the swivelling stop	EN-13			
6.4	Protection levels	EN-13			
6.4.1	Adjusting the protection level for the welding process	EN-14			
6.4.2	Selecting the Grind protection level	EN-14			
6.5	Adjusting the light sensitivity (SENSITIVITY)	EN-15			
6.6	Adjusting the DELAY TIME	EN-15			

1 Identification

The automatic welding helmet **ADF 600S** is used to protect the eyes and face from sparks, weld spatters and damaging radiation during the welding process.

The following text describes the automatic welding helmet with **ADF 600S**.

The **ADF 600S** is delivered ready for use. These operating instructions only describe the **ADF 600S**.

The **ADF 600S** must only be operated using original **ABICOR BINZEL** spare parts.

1.1 Approval

These products comply with the safety regulations of Regulation (EU) 2016/425 of the European Parliament and Directive 2001/95/EC on general product safety, and bear the CE marking. They comply with the safety standards set forth by EN175:1997, EN379:2009 and EN166:2001.

The certification according to Annex V and the EU Type Examination was performed by the following testing institute:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH

Alboinstr. 56

12103 Berlin

Germany

Notified body number 0196

1.2 Import into EU by

Alexander Binzel Schweißtechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Marking

This product fulfills the requirements that apply to the market to which it has been introduced.

A corresponding marking has been affixed to the product, if required.

1.4 EC declaration of conformity

(EN) EC Declaration of Conformity

Translation of the original German declaration of conformity

Manufacturer	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Germany		
Authorized person for the technical documentation	Hubert Metzger Address – see address of manufacturer		

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

Product	Description	The automatic welding helmet ADF 600S is used to protect the eyes and face from sparks, weld spatters and damaging radiation during the welding process.	
	Designation	Automatic Welding Helmet	Function Personal protective equipment
	Trade name	ADF 600S	Type 600

The aforementioned object of this Declaration described above, by virtue of its design and construction in the version we have brought onto the market, complies with the applicable essential health and safety requirements of the harmonization legislation of the European Union listed below.
This declaration ceases to be valid in case of any modification of the devices without our authorization.

Relevant Union harmonisation legislation	(EU) 2016/425 Personal protective equipment	(Filing L81 from 31.03.2016)
	2001/95/EC General product safety	(Filing L11 from 15.01.2002)
Harmonized standards used	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009	
Harmonized national standards and technical specifications		

The notified body

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistrasse 56
12103 Berlin, GERMANY
(Notified Body No.: 0196)

performed the EU Type Examination (Module B) and has issued the following EU Type Examination Certificate:

C5516BINZEL/R1 C5517BINZEL/R1 C5518BINZEL/R1	Ocular without filtering action on Welding safety helme ADF
--	---

Alten-Buseck, 16.02.2021

Signature

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, Managing Director

Archiving:

Document no.: 01-02-2021

16-February-2021

Page 3 of 8

2 Safety

- Please read the operating instructions carefully before using the system for the first time.
- These operating instructions provide you with all the information you need for trouble-free and safe operation. The product has been developed and manufactured in accordance with state-of-the-art technology and the recognized safety standards and regulations.
- The operating instructions warn you against unavoidable residual hazards for users, third parties, devices or other material property. The safety instructions used, which must be adhered to, point out unavoidable design-related residual hazards.

- Non-observance of these safety instructions may result in risks to the life or health of personnel, environmental damage or material damage. The product may only be operated in technically perfect condition in compliance with the operating instructions.
- The manufacturer will accept no liability for damage caused by non-observance of the operating instructions.
- Use suitable means to protect yourself and bystanders from the hazards listed in the chapter on safety.
- During welding, heat and radiation are released. The **ADF 600S** provides eye and face protection. To protect the rest of the body, wear your personal protective equipment.
- Never open the automatic filter or manipulate it.
- The automatic filter provides no protection from the risk of impact.
- Changes may not be made to the automatic filter or the **ADF 600S** if they are not specified in these operating instructions. Do not use spare parts other than those specified in the operating instructions. Impermissible changes and disallowed spare parts void the warranty and put the user at risk of injury.
- Never set the **ADF 600S** and automatic filter on a hot surface.
- Do not submerge the automatic filter in water.
- Protect the automatic filter from coming into contact with fluids and dirt.
- Do not use any type of solvent on the viewing panes or any other part of the **ADF 600S**.
- Clean the viewing panes regularly. Do not use any strong cleaning solvents. Always keep the sensors and solar cells clean and use lint-free cloth.
- The **ADF 600S** offers no protection from explosive objects or corrosive fluids.
- Regularly replace torn/scratched/abraded viewing panes.
- If the **ADF 600S** does not darken when an arc occurs, stop the welding process immediately and contact your supervisor or dealer.

2.1 Designated use

- The product described in these instructions may be used only for the purpose and in the manner described in these instructions. In doing so, observe the operating, maintenance and servicing conditions.
- Any other use is considered improper.
- Unauthorised modifications or changes to enhance the performance are not permitted.
- The **ADF 600S** is not suitable for laser welding or autogenous welding/cutting.

2.2 Obligations of the operator

- Keep the operating instructions within easy reach at the device for reference and enclose the operating instructions when handing over the product.
- Putting into operation, operating and maintenance work may only be carried out by qualified personnel. Qualified personnel are persons who, based on their special training, knowledge, experience and due to their knowledge of the relevant standards, are able to assess the tasks assigned to them and identify possible dangers (in Germany see TRBS 1203).
- Keep other persons out of the work area.
- Please observe the accident prevention regulations of the country in question.
- Ensure good lighting of the work area and keep the work area clean.
- Occupational health and safety regulations of the country in question. For example, Germany: Protection Law and the Company Safety Ordinance.
- Regulations on occupational safety and accident prevention.

2.3 Personal protective equipment (PPE)

To avoid danger to the user during the welding process, these operating instructions recommend the use of personal protective equipment (PPE).

- This consists of protective clothing, safety goggles, a class P3 respiratory mask, protective gloves and safety shoes.

2.4 Classification of the warnings

The warnings used in the operating instructions are divided into four different levels and shown prior to potentially dangerous work steps. Arranged in descending order of importance, they have the following meanings:

 DANGER
Describes an imminent threatening danger. If not avoided, this will result in fatal or extremely critical injuries.
 WARNING
Describes a potentially dangerous situation. If not avoided, it may result in serious injuries.
 CAUTION
Describes a potentially harmful situation. If not avoided, it may result in slight or minor injuries.
NOTICE
Describes the risk of impairing work results or potential material damage to the equipment.

2.5 Warning label

The following warning label is found on the product:



Fig. 1 Warning label

Symbol	Definition
	This warning label must not be removed, destroyed or covered. Read the information on this label and in the operating instructions carefully before using this helmet. 1. Before welding or cutting, you must ensure that the darkening visor provides adequate eye protection for the relevant welding or cutting operation. 2. Always wear safety goggles that are certified in accordance with CE, ANSI/CSA or AS/NZS when using this helmet. The front cover (i.e., the shock-resistant visor at the front of the helmet) MAY CRACK and does NOT offer special protection against projected parts, spatter and spray. 3. Damage and scratches will impair vision and significantly reduce impact protection. To avoid injury, replace damaged or scratched visors immediately. 4. Do not use for laser welding. Do not use for autogenous welding and cutting. 5. Please check this helmet at regular intervals and replace worn or damaged parts immediately before using the helmet. 6. Caution: Welding processes may produce chemicals that can cause cancer or congenital malformations (or other birth defects). Ensure adequate ventilation during welding.

- This marking must always be legible. It must not be covered, hidden, painted over or removed.

3 Product description

 WARNING
Hazards caused by improper use If improperly used, the product can present risks to persons, animals and material property. • Use the product according to its designated use only. • Do not convert or modify the product to enhance its performance without authorisation. • The product may only be used by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203).
 CAUTION
Expiration date/service life is shortened The expiration date/service life can be shortened as a result of usage, incorrect storage, environmental conditions etc. • Use and store the product according to its designated use only. • Note the necessary ambient conditions for transport and storage. ⇒ Tab. 1 on page EN-7

3.1 Technical data

Storage in a closed environment, ambient temperature	- 20 °C to + 70 °C (- 4 °F to 158 °F)
Operating temperature, shipping, ambient temperature	- 5 °C to + 55 °C (23 °F to 131 °F)

Tab. 1 Ambient conditions for transport and storage

Optical class	1
Stray light class	1
Homogeneity class	1
Angle dependency class	2
Visual field	98x44 mm (3.86"x1.73")
Filter size	110x90 mm (4.33"x3.54"x0.35")
Arc sensor	2
Light stage	DIN 4

Tab. 2 Technical data

Protection level	DIN 9 to DIN 13
Protection control	External, variable protection
On/Off	Fully automatic
Sensitivity control	Adjustable (low to high), stepless adjustable rotary switch
UV/IR protection	Up to protection level DIN 16, always
Power supply	Solar cell; no need to change battery
Switching time	1/16,000 s from light to dark
Delay (dark to light)	0.1 ~ 1.0 s via stepless adjustable rotary switch
Low current intensity TIG	≥ 10 A DC & AC
Grinding mode	Yes
Helmet material	Impact-resistant nylon
Total weight	435 g
Helmet service life	The normal service life is approx. 4 years. This depends on the welding process involved. The manufacturer recommends that the helmet be replaced every 4 years.
Scope of application	Electrode welding; TIG DC&AC; TIG pulse welding DC&AC; MIG/MAG; MIG/MAG pulse welding; plasma cutting; plasma welding; gouging; grinding

Tab. 2 Technical data

3.2 Nameplate

The automatic filter is labelled with a nameplate as follows:



Fig. 2 Nameplate automatic welding protection filter

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Light stage	↑		↑		↑	↑	↑		↑		↑		↑	↑
Lightest protection level			↑						↑					
Darkest protection level					↑									
Manufacturer						↑								
Visual class							↑							
Stray light class								↑						
Homogeneity class									↑					
Angle-dependency of the light transmission grade										↑				
Standard name													↑	

Tab. 3 Automatic welding protective filter

3.2.1 Welding visor

Marking	Explanation
TECMEN EN175 B	TECMEN = Manufacturer; EN 175 = Standard used; B = Protection against impact with average power

Tab. 4 Welding visor

3.2.2 Inner window pane and outer window pane (pane without filter effect)

Marking	Explanation
TECMEN 1 B	TECMEN = Manufacturer; 1 = visual class; B = protection against impact with average power

Tab. 5 Inner window pane and outer window pane (pane without filter effect)

3.3 Signs and symbols used

The following signs and symbols are used in the operating instructions:

Symbol	Description
•	Bullet symbol for instructions and lists
⇒	Cross reference symbol refers to detailed, supplementary or further information
1	Step(s) described in the text to be carried out in succession

4 Scope of delivery

• Automatic welding helmet ADF 600S	• Outer window pane (2x)
• Inner window pane (1x)	• Operating instructions

Tab. 6 Scope of delivery

Contact details for advice and orders can be found online at www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Although the items delivered are carefully checked and packaged, it is not possible to fully exclude the risk of transport damage.

Goods-in inspection	Use the delivery note to check that everything has been delivered. Check the delivery for damage (visual inspection).
In case of complaints	If the delivery has been damaged during transportation, contact the last carrier immediately. Retain the packaging for potential inspection by the carrier.
Packaging for returns	Where possible, use the original packaging and the original packaging material. If you have any questions concerning the packaging and/or how to secure an item during shipment, please consult your supplier.

Tab. 7 Transport

4.2 Storage

Physical storage conditions in a closed environment:

⇒ Tab. 1 Ambient conditions for transport and storage on page EN-7

5 Functional description

The **ADF 600S** switches its protection level automatically from a light to a dark condition with the ignition of the welding arc. Once the welding process ends, the automatic filter switches back to light condition.

6 Putting into operation

The **ADF 600S** must be adapted to the respective user prior to the first use. Use only an **ADF 600S** that is adjusted precisely to your head size.

6.1 Removing protective film / replacing viewing pane

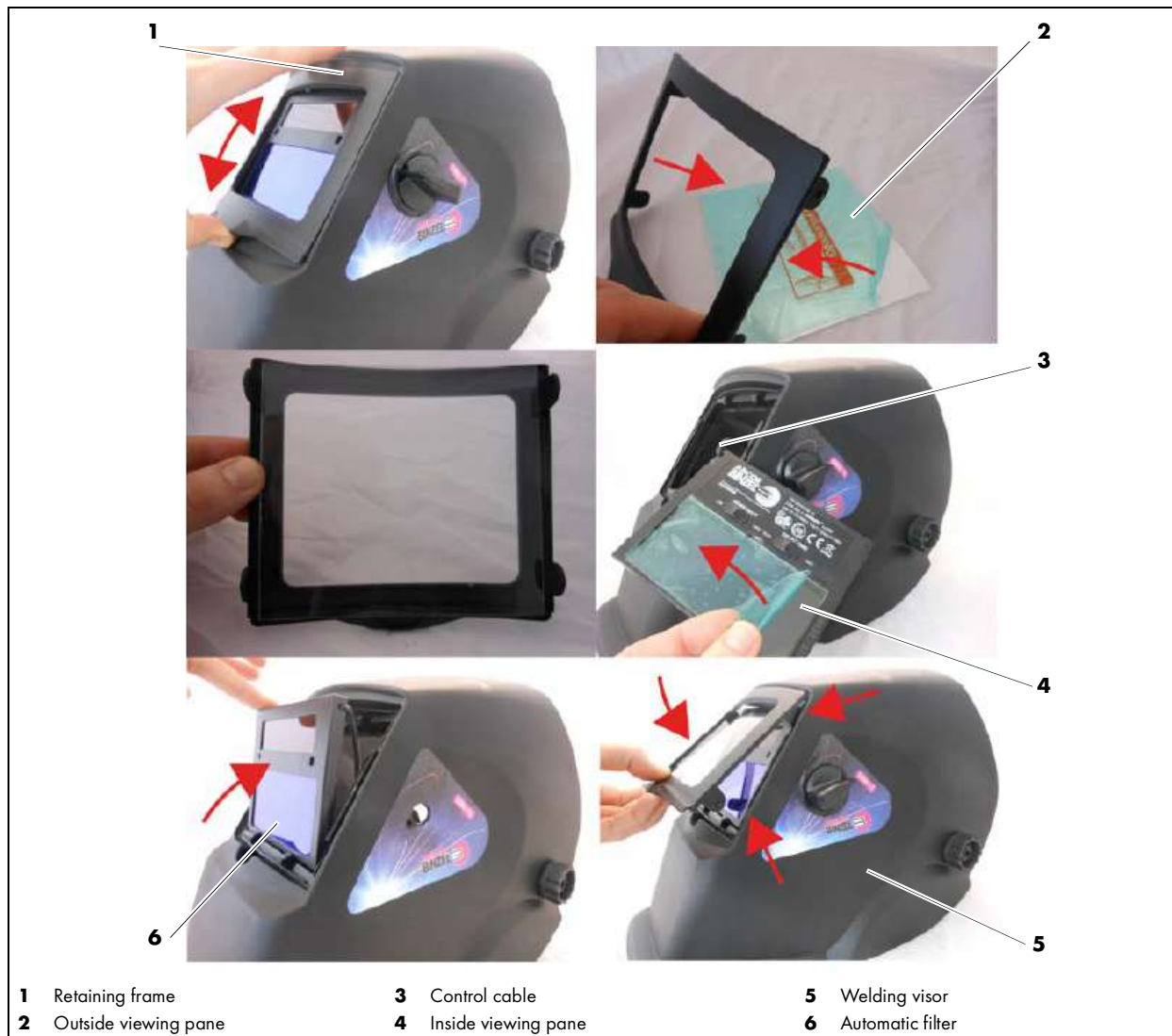


Fig. 3 Removing protective film / replacing viewing pane

- 1** Remove the retaining frame **(1)** incl. viewing pane **(2)**. Push the viewing pane **(2)** out of the retaining frame **(1)** and remove the film or replace the viewing pane **(2)** with a new one.

NOTICE

- Have the controller cable **(3)** installed when removing the automatic filter **(6)** on the welding visor **(5)**.

- 2** Remove the automatic filter **(6)** by pushing the fastener clips upward and downward. Remove the film or replace the viewing pane **(4)** with a new one.
- 3** Reinstall the automatic filter **(6)** in the welding visor **(5)**.
- 4** Insert the viewing pane **(2)** in the retaining frame **(1)**.
- 5** Snap the retaining frame **(1)** incl. window pane at four points in the welding visor **(5)**.

6.2 Adjusting head band

WARNING

Arc eye

Welding with a faulty **ADF 600S** can damage the eyes.

- Immediately stop welding work with the **ADF 600S** and resolve the malfunctions that occurred.
⇒ Tab. 10 Troubleshooting on page EN-19
- Only use an intact **ADF 600S**.
- Adjust the **ADF 600S** to your head size.

NOTICE

- Ensure the proper seating of the **ADF 600S**.
- Test the seating of the **ADF 600S** regularly by lifting and reseating the **ADF 600S**. If the head band slips in the process, adjust the settings for head circumference and head height.

6.3 Adjusting head circumference



Fig. 4 Adjusting head circumference

- 1 Set the **ADF 600S (2)** on the head.
- 2 Press the knob **(1)** in, hold and adjust to the head size by turning the knob.
Clockwise = smaller head band; counter-clockwise = bigger head band.

6.3.1 Adjusting head height

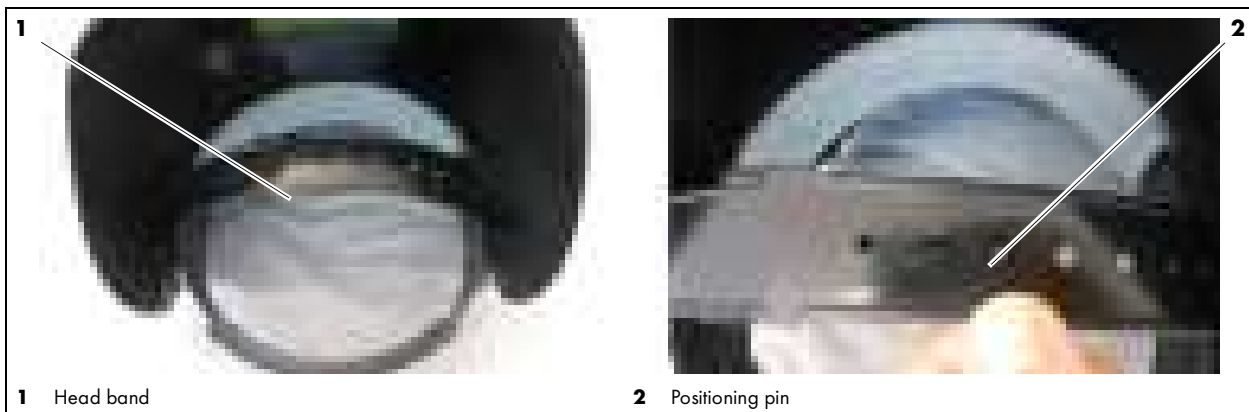


Fig. 5 Adjusting head height

- 1 Press the positioning pin (2) out of the head band (1).
- 2 Adjust the head band (1) to the appropriate size and click the positioning pin (2) in.

6.3.2 Adjusting the distance of the eyes to the welding mask

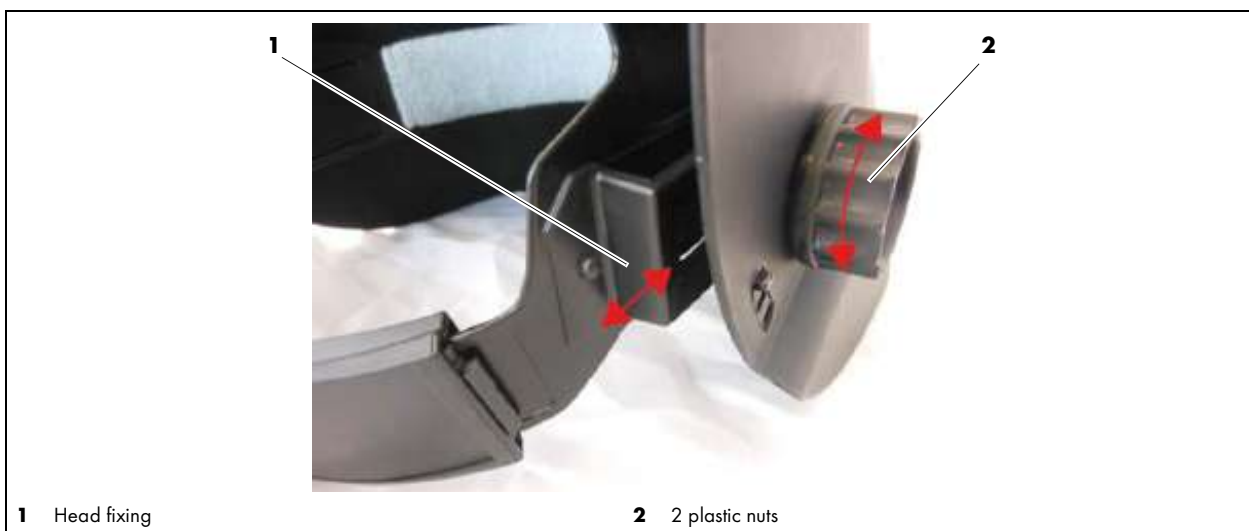


Fig. 6 Adjusting the distance of the eyes to the welding mask

- 1 Loosen the plastic nuts (2) and move the head fixing (1) back and forth in the direction of the arrows. Determine your individual distance by doing this.

NOTICE

- In order to ensure uniform darkening, ensure equal distance of the eyes to the visor.

- 2 Tighten the plastic nuts (2).

6.3.3 Adjusting the swivelling stop

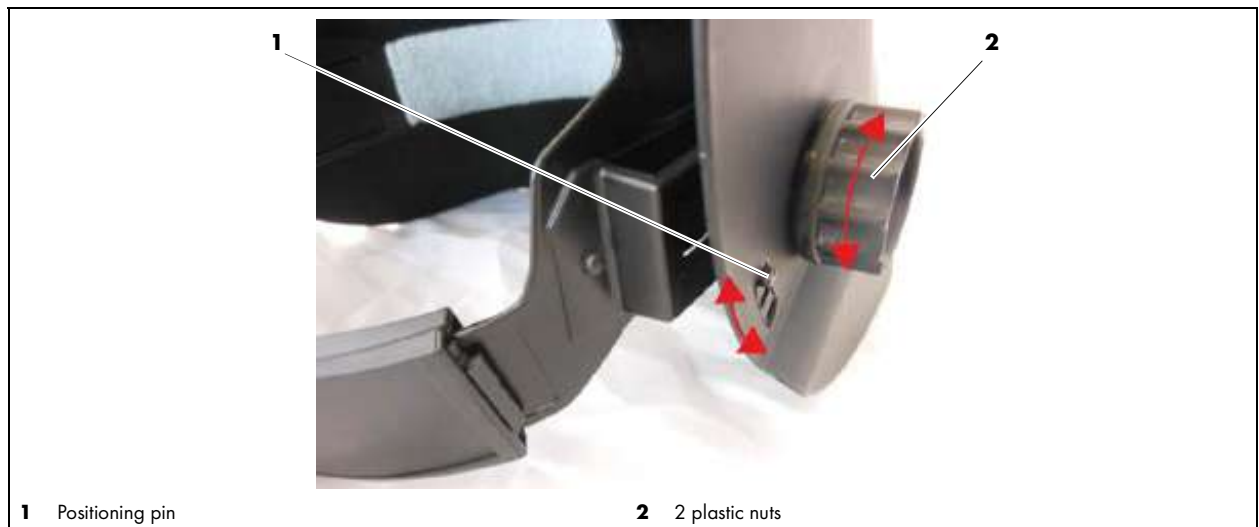


Fig. 7 Adjusting the swivelling stop

- 1 Loosen the plastic nuts (2) and press the positioning pin (1) out.

NOTICE

- In order to ensure uniform darkening, ensure uniform angle adjustment on both sides.

- 2 Click the positioning pin (1) into one of the three angle settings.

- 3 Tighten the plastic nuts (2).

6.4 Protection levels

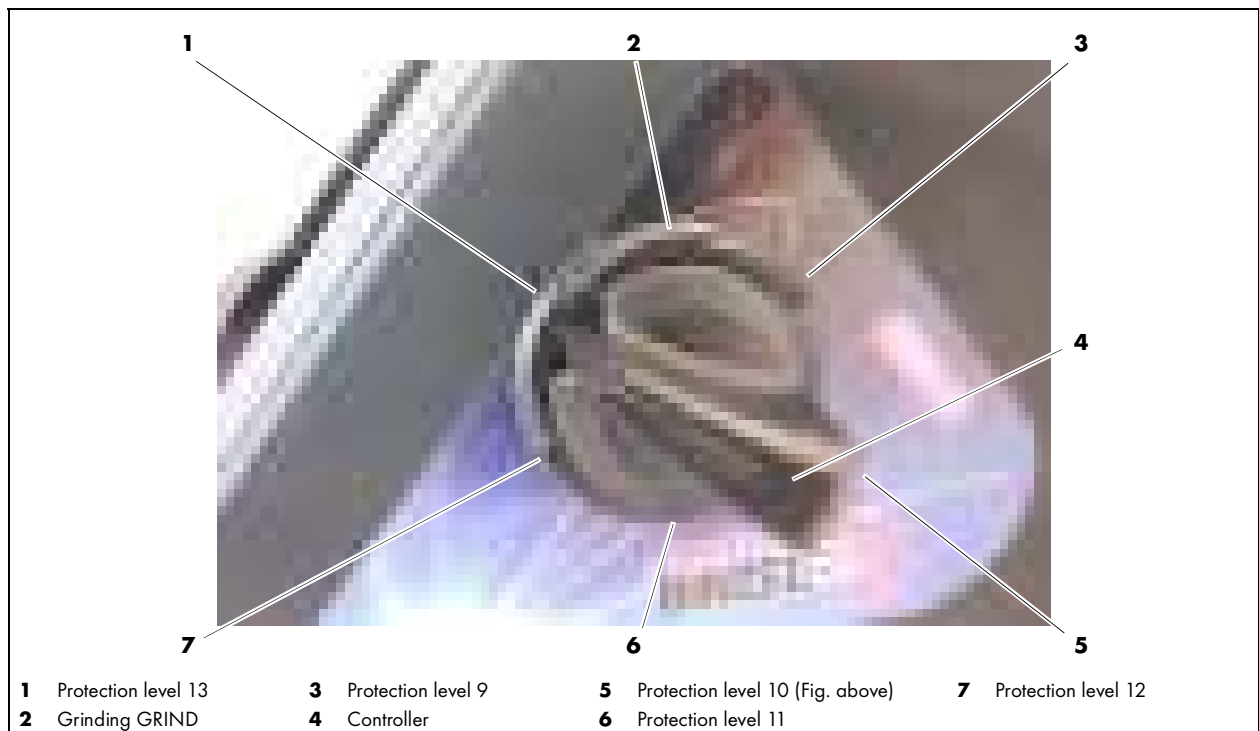


Fig. 8 Protection levels

6.4.1 Adjusting the protection level for the welding process

NOTICE

- Observe the information in the standard DIN EN 379.

- 1 Choose the protection level to be used that corresponds to your welding process.

	Current intensity A																						
Procedure	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
Coated electrode	8							9		10		11		12			13			14			
MAG	8								9	10		11			12			13				14	
TIG	8					9			10		11			12			13						
MIG for heavy metals	9										10		11			12		13		14			
MIG for light metals	10												11		12		13		14				
Gouging	10												11	12		13		14		15			
Plasma cutting	9										10	11	12			13							
Plasma welding	4	5		6		7	8		9	10		11		12									

Tab. 8 According to DIN EN 379

- 2 Turn the controller **(4)** to the necessary protection level. The tip of the arrow indicates the adjusted protection level.

6.4.2 Selecting the Grind protection level

⇒ Fig. 8 Protection levels on page EN-13

As soon as the "Grind" protection level is set, the protective function for the welding is switched off and allows for a clear view for grinding a welded piece. The **ADF 600S** is thus used to protect the face.

- 1 Turn the controller **(4)** to the GRIND position **(2)**.
- 2 Grind the welded piece.
- 3 Finish grinding and turn the controller **(4)** to the corresponding protection level for the welding process.

6.5 Adjusting the light sensitivity (SENSITIVITY)

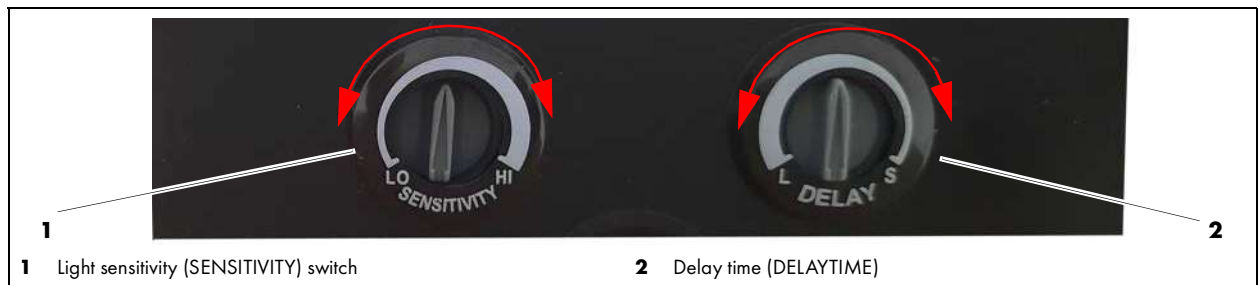


Fig. 9 Adjusting the light sensitivity / delay

NOTICE

- HIGH setting suitable for:
daily use
- LOW setting suitable for:
low current range, TIG welding, excessive ambient light or for a different welding machine in the direct proximity

1 Set the switch (1) to the desired LOW or HIGH light sensitivity.

6.6 Adjusting the DELAY TIME

⇒ Fig. 9 Adjusting the light sensitivity / delay on page EN-15

As soon as the welding is stopped, the automatic filter switches from dark to light.

The pre-set delay time compensates for the after glow on the workpiece after welding.

NOTICE

- Setting S $\triangleq$ short 0,1 $\triangleq$ sec suitable for:
spot welding
- Setting L $\triangleq$ long $\triangleq$ 1,0 sec suitable for:
welding in high-amp range, TIG welding in low current range

1 Set the switch (2) to the desired S or L delay time.

7 Operation

WARNING

Arc eye

Welding with a faulty **ADF 600S** can damage the eyes.

- Before welding, hold ADF 600S against a bright light source to test the switchover to dark mode. If the dark mode does not activate, the automatic filter is defective.
⇒ Tab. 10 Troubleshooting on page EN-19
- Immediately stop welding work with the **ADF 600S** and resolve the malfunctions that occurred.
⇒ Tab. 10 Troubleshooting on page EN-19
- Only use an intact **ADF 600S**.
- Adjust the **ADF 600S** to your head size.
⇒ 6 Putting into operation on page EN-10

WARNING

Risk of injury

Injuries may be caused by impact from particles travelling at high speed.

- Wear standard safety goggles under the **ADF 600S**.
- Only use the **ADF 600S** as protection against high-speed particles at room temperature.

NOTICE

- Ensure the proper seating of the **ADF 600S**.
- Test the seating of the **ADF 600S** regularly by lifting and reseating the **ADF 600S**. If the head band slips in the process, adjust the settings for head circumference and head height.
⇒ 6 Putting into operation on page EN-10
- For the welding process, please consider all components that are included in the welding system.
- The **ADF 600S** may only be operated by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203).

8 Putting out of operation

NOTICE

- When putting the system out of operation, ensure that the procedures for switching off each of the welding system components are observed.
- When the welding process is interrupted or completed, wait until the automatic filter switches from dark to light depending on the pre-set delay time. Only then, remove the **ADF 600S**.

9 Maintenance and cleaning

Despite the above, scheduled maintenance and cleaning are prerequisites for a long service life and fault-free operation.

NOTICE
• Maintenance and cleaning work may only be carried out by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203). • When replacing or assembling multiple individual parts to make a complete eye shield, the part with the lowest level of safety defines the marking of the whole assembly.

Check the following:

Daily	Clean the ADF 600S daily, as well as whenever it is to be worn by a different user and whenever it is soiled. ⇒ Fig. 10 Cleaning automatic filter, solar cells and sensors on page EN-17	
	Automatic filter (1) :	1 Wipe off the surface with a soft cloth. Do not use any strong solvents.
	Solar cells (2) / sensors (3) :	2 Wipe off the solar cells / sensors with methylated spirits and a clean cloth. Then wipe off with a dry, lint-free cloth.
	Helmet shell (4) :	3 Use a soft cloth and soapy water to wipe down and disinfect the helmet shell.
As needed/in case of damage (broken, scratched, dirty, etc.)	Replace outside viewing pane (2) :	⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-10
	Replace inside viewing pane (4) :	⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-10
	Replace automatic filter (2) :	⇒ Fig. 11 Replacing the automatic filter on page EN-18

Tab. 9 Maintenance and cleaning

9.1 Cleaning the automatic filter, solar cells, sensors and helmet shell

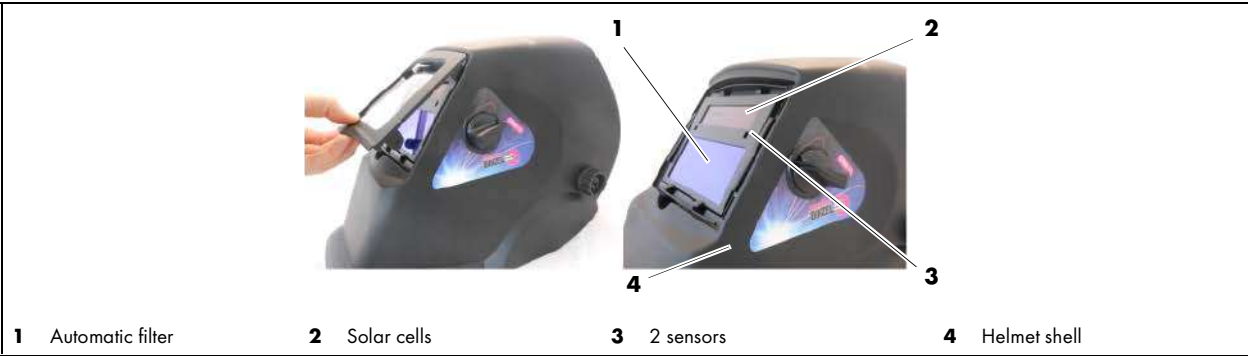


Fig. 10 Cleaning automatic filter, solar cells and sensors

9.2 Replacing the automatic filter

Follow the steps in the order of the following pictures:

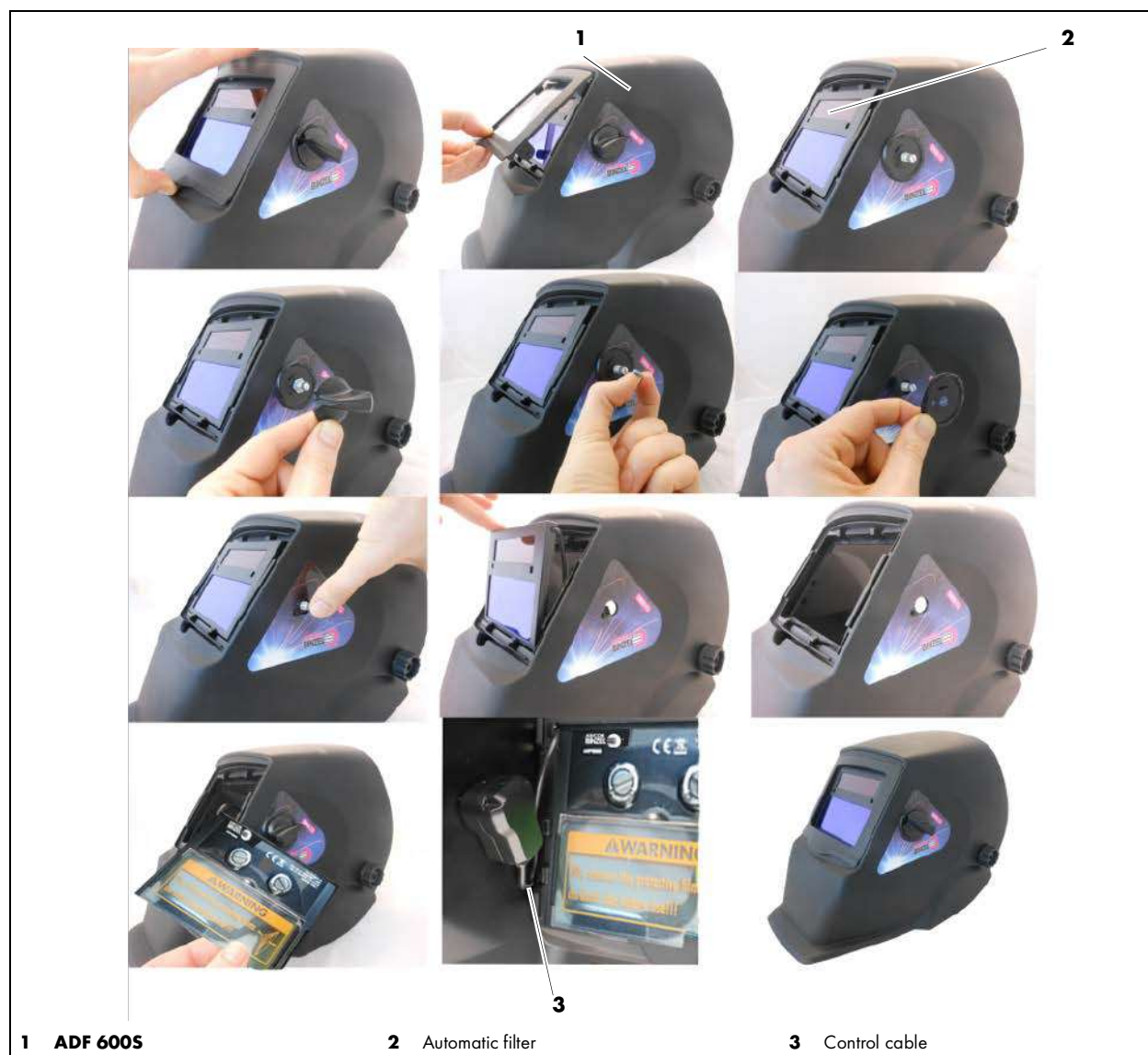


Fig. 11 Replacing the automatic filter

NOTICE

- Ensure that the control cable **(3)** is in the correct position. The control cable **(3)** must not be pinched in.
- Mount all parts in the reverse sequence.

10 Troubleshooting

⚠ DANGER**Risk of injury and machine damage when handled by unauthorised persons**

Improper repair work and modifications to the product may lead to serious injuries and damage to the device. The product warranty will be rendered invalid if work is carried out on it by unauthorised persons.

- Operating, maintenance, cleaning and repair work may only be carried out by qualified personnel (in Germany see TRBS 1203).

⚠ WARNING**Arc eye**

Welding with a faulty **ADF 600S** can damage the eyes.

- Immediately stop welding work with the **ADF 600S** and resolve the malfunctions that occurred.
⇒ Tab. 10 Troubleshooting on page EN-19
- Only use an intact **ADF 600S**.

Please observe the attached 'Warranty' document. In the event of any doubts and/or problems, please contact your retailer or the manufacturer.

NOTICE

- Please also consult the operating instructions for the welding components, such as the power source, welding torch system, re-circulating cooling unit etc.

Fault	Cause	Troubleshooting
Irregular darkening.	• The head band was not adjusted evenly.	• Adjust the head band precisely and ensure equal distance of the eyes to the filter lens. ⇒ 6.2 Adjusting head band on page EN-11 ⇒ 6.3 Adjusting head circumference on page EN-11
	• The distance of the eyes to the filter lens is not even.	
Automatic filter does not darken or flickers.	• The viewing pane is dirty or damaged.	• Replace the viewing panes. ⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-10
	• The solar cells / sensors are dirty.	• Clean the surface. ⇒ 9.1 Cleaning the automatic filter, solar cells, sensors and helmet shell on page EN-17
	• The welding current is too low.	• Set the controller to "higher". ⇒ 6.5 Adjusting the light sensitivity (SENSITIVITY) on page EN-15
Slow reaction.	• The operating temperature is too low.	• Observe the recommended operating temperature. - 5 °C to + 55 °C (23 °F to 131 °F) ⇒ Tab. 1 on page EN-7
Poor view.	• The viewing pane or the automatic filter are dirty or damaged.	• Replace the viewing pane or the automatic filter. ⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-10 ⇒ 9.2 Replacing the automatic filter on page EN-18
	• The ambient light is insufficient.	• Provide better ambient lighting.
	• The protection level is set incorrectly.	• Reset the protection level. ⇒ 6.4 Protection levels on page EN-13

Tab. 10 Troubleshooting

Fault	Cause	Troubleshooting
The welding helmet slips.	The head band was not adjusted evenly.	Adjust the head band precisely and ensure equal distance of the eyes to the filter lens. ⇒ 6.2 Adjusting head band on page EN-11 ⇒ 6.3 Adjusting head circumference on page EN-11

Tab. 10 Troubleshooting

11 Disassembly

NOTICE
- Disassembly must only be carried out by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203). - Observe the information provided in the following section: ⇒ 8 Putting out of operation on page EN-16

Disassemble the **ADF 600S** as follows:

⇒ 9.2 Replacing the automatic filter on page EN-18

12 Disposal

When disposing of the system, local regulations, laws, provisions, standards and guidelines must be observed. To correctly dispose of the product, it must first be disassembled.

⇒ 11 Disassembly on page EN-20

12.1 Packaging

ABICOR BINZEL has reduced the transport packaging to the necessary minimum. The ability to recycle packaging materials is always considered during their selection.

13 Warranty

This product is an original ABICOR BINZEL product. Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG guarantees correct manufacture and assumes a factory production and function warranty for this product upon delivery, which is in line with the most current technology and the regulations in force. If ABICOR BINZEL is responsible for a defect that is present, ABICOR BINZEL is obliged to remedy the defect or deliver a replacement at its own cost and its own discretion. The warranty covers manufacturing faults, but not damage resulting from natural wear and tear, overloading or improper use. The warranty period is defined in the General Terms and Conditions. Exceptions in the case of specific products are regulated separately. Warranty will also be rendered invalid if spare parts and wear parts are used that are not original ABICOR BINZEL parts and if the product has been repaired improperly by the user or a third party.

Wearing parts are excluded in general from the warranty. In addition, ABICOR BINZEL is not liable for damage caused by using our products. Questions about warranty and service can be addressed to the manufacturer or our distributors. For more information, visit www.binzel-abicor.com.

FI Alkuperäiset käyttöohjeet

© Valmistaja pidättää oikeuden tehdä näihin käyttöohjeisiin milloin tahansa ja ilman ennakoilmoitusta muutoksia, jotka tulevat aiheelliseksi painovirheiden, tietojen mahdollisten epätarkkuuksien tai tuotteeseen tehtyjen parannusten vuoksi. Nämä muutokset kuitenkin otetaan huomioon uusissa painoksissa.

Kaikki käyttöohjeessa mainitut kauppamerkit ja tuotemerkit ovat kulloistenkin omistajien/valmistajien omaisuutta.

Ajantasaiset tuoteasiakirjat sekä eri puolilla maailmaa olevien **ABICOR BINZEL** -edustajien ja -kumppanien yhteystiedot löytyvät kotisivuiltamme www.binzel-abicor.com

1	Yksilöinti	FI-3	7	Käyttö	FI-15
1.1	Hyväksynnot	FI-3			
1.2	Tuonti EU:n alueelle	FI-3	8	Käytöstä poistaminen	FI-15
2	Turvallisuus	FI-3	9	Huolto ja puhdistaminen	FI-16
2.1	Tarkoituksenmukainen käyttö	FI-4	9.1	Automaattisuodattimen, aurinkokennojen, antureiden ja maskin kuoren puhdistaminen	FI-16
2.2	Käyttäjän velvollisuudet	FI-4	9.2	Automaattisuodattimen vaihtaminen	FI-17
2.3	Henkilönsuojaimet	FI-4	10	Häiriöt ja niiden poisto	FI-18
2.4	Varoitusten luokittelu	FI-4			
2.5	Varoitusmerkit	FI-5	11	Purkaminen	FI-19
3	Tuotekuvaus	FI-6	12	Hävittäminen	FI-19
3.1	Tekniset tiedot	FI-6	12.1	Pakkaukset	FI-19
3.2	Tyypikilpi	FI-7			
3.2.1	Hitsaajan suojavisiiri	FI-7			
3.2.2	Sisempi suojalasi ja ulompi suojalasi (lasi ilman suodatinvaikutusta)	FI-7			
3.3	Käytetyt merkit ja symbolit	FI-8			
4	Toimitussisältö	FI-8			
4.1	Kuljetus	FI-8			
4.2	Varastointi	FI-8			
5	Toiminnan kuvaus	FI-8			
6	Käyttöönotto	FI-9			
6.1	Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen	FI-9			
6.2	Pääpannan säätäminen	FI-10			
6.3	Pään ympärysmittan säätäminen	FI-10			
6.3.1	Pään korkeuden säätäminen	FI-11			
6.3.2	Silmien ja maskin välin säätäminen	FI-11			
6.3.3	Kääntövasteen säätäminen	FI-12			
6.4	Tummuusasteet	FI-13			
6.4.1	Hitsausprosessin tummuusasteen säätäminen	FI-13			
6.4.2	Grind (hionta) -tummuusasteen valinta	FI-14			
6.5	Valoherkkyden (SENSITIVITY) säätäminen	FI-14			
6.6	Viiveen (DELAY TIME) asettaminen	FI-14			

1 Yksilöinti

Automaattimaski **ADF 600S** suojaa silmiä ja kasvoja kipinöiltä, hitsausroiskeilta sekä haitalliselta säteilyltä hitsauksen aikana.

Jatkossa automaattimaskiin viitataan tunnuksella **ADF 600S**.

ADF 600S toimitetaan käyttövalmiina. Tässä käyttöohjeessa kuvataan vain automaattimaskia **ADF 600S**. Automaattimaskissa **ADF 600S** saa käyttää vain alkuperäisiä **ABICOR BINZEL** -varaosia.

1.1 Hyväksynnot

Kyseessä olevat tuotteet vastaavat asetuksen 2016/425/EU ja direktiivin 2001/95/EY turvallisuusvaatimuksia, ja niille on myönnetty CE-merkintä. Tuotteet ovat standardien EN175:1997, EN379:2009 ja EN166:2001 mukaisia. The certification according to Annex V and the EU Type Examination was performed by the following testing institute:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH

Alboinstr. 56

12103 Berlin

Ilmoitetun laitoksen numero 0196

1.2 Tuonti EU:n alueelle

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Merkinnät

Tuote täyttää asianomaisen markkinan markkinoille saattamista koskevat vaatimukset. Tuotteeseen on tarvittaessa kiinnitetty vaatimustenmukaisuuden osoittava merkintä.

1.4 EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

(FI) EY-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Alkuperäisen saksankielisen vaatimustenmukaisuusvakuutuksen käännös

Valmistaja Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker
35418 Alten-Buseck
Deutschland

Henkilö, joka on valtuutettu kokoamaan teknisen eritelmän Hubert Metzger
Osoite, ks. valmistaja

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla.

Laite	Kuvaus	Automaattimaski suojaa silmiä ja kasvoja kipinöiltä, hitsausroiskeilta sekä haitalliselta säteilyltä hitsauksen aikana.	
	Tunniste	Automaattimaski	Toiminta Henkilösuojain
	Tuotemerkki	ADF 600S	Tyyppi 600

Edellä kuvattu vakuutuksen kohde on markkinoille saattamamme toimituksen suunnittelun ja valmistustavan osalta alla mainittujen unionin yhdenmukaistamismääräyksien määrittelemien olennaisten terveys- ja turvallisuusvaatimusten mukainen.

Tämä vakuutus ei ole pätevä, mikäli laitteeseen tehdään muutoksia ilman suostumustamme.

	Viitetiedot
Asiaa koskeva Euroopan unionin yhdenmukaistamisdirektiivi	(EU) 2016/425 Henkilösuojain (EUVL L81, 31.03.2016) 2001/95/EY Yleinen tuoteturvallisuus (EUVL L11, 15.01.2002)
Sovelletut yhdenmukaistetut standardit	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009

Sovelletut kansalliset standardit ja tekniset eritelmät

Ilmoitettu laitos

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlin, GERMANY
(Notified Body No.: 0196)

on suorittanut EU-tyyppitarkastuksen (Moduuli B) ja myöntänyt seuraavat EU-tyyppitarkastustodistukset:

C5516BINZEL/R1	Valkolevy ilman suodatinvaikutusta
C5517BINZEL/R1	hitsauskypärä
C5518BINZEL/R1	ADF

Alten-Buseck, 16.02.2021

Allekirjoitus

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, Toimitusjohtaja

Arkistointi:

Asiakirjanumero: 01-02-2021

16-helmikuuta-2021

Sivu 5 / 8

2 Turvallisuus

- Lue käyttöohje huolellisesti ennen tuotteen käyttöönottoa.
- Oheinen käyttöohje sisältää tietoja, joita tarvitaan häiriöttömän ja turvallisen käytön takaamiseksi. Tuote on kehitetty ja valmistettu uusimman tekniikan sekä hyväksytyjen turvallisuusteknisten standardien ja direktiivien mukaisesti.
- Käyttöohjeessa varoitetaan käyttäjille, kolmansille osapuolille, laitteille tai muille esineille aiheutuvista väistämättömistä riskeistä. Käytetyt turvallisuusohjeet viittaavat rakenteellisesti väistämättömiin riskeihin. Nämä ohjeet on huomioitava ja niitä on noudatettava.
- Näiden turvallisuusohjeiden noudattamatta jättäminen voi vaarantaa henkilöiden hengen tai terveyden sekä aiheuttaa ympäristö- tai aineellisia vahinkoja. Tuotetta saa käyttää ainoastaan teknisesti virheettömässä kunnossa ja käyttöohjetta noudattaen.
- Valmistaja ei vastaa vaurioista, jotka aiheutuvat käyttöohjeen noudattamatta jättämisestä.
- Suojaa itsesi ja kolmannet osapuolet asianmukaisin toimenpitein turvallisuusluvussa mainituilta vaaroilta.
- Hitsauksessa vapautuu lämpöä ja säteilyä. **ADF 600S** suojaa silmiä ja kasvoja. Muut ruumiinosat on suojattava suojavaatetuksella.
- Älä koskaan avaa automaattisuodatinta tai muokkaa sitä.
- Automaattisuodatin ei suojaa iskuilta.
- Automaattisuodattimeen tai **ADF 600S** -maskiin ei saa tehdä muutoksia, joita ei ole eritelty tässä käyttöohjeessa. Älä käytä muita kuin tässä käyttöohjeessa eriteltyjä varaosia. Luvattomien muutosten tekeminen tai luvattomien varaosien käyttäminen mitätöi takuun ja aiheuttaa käyttäjälle loukkaantumisvaaran.
- Älä aseta **ADF 600S** -maskia tai automaattisuodatinta kuumalle pinnalle.
- Älä upota automaattisuodatinta veteen.
- Suojaa automaattisuodatin nesteiltä ja liialta.
- Älä käytä liuottimia **ADF 600S** -maskin suojalasiin tai muihin osiin.
- Puhdista suojalasi säännöllisesti. Älä käytä vahvoja puhdistusaineita. Pidä anturit ja aurinkokennot aina puhtaina ja käytä puhdistamiseen nukkaamatonta liinaa.
- **ADF 600S** -maski ei suojaa räjähtäviltä esineiltä tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Vaihda halkeillut, naarmuuntunut tai kolhiintunut suojalasi säännöllisin väliajoin.
- Jos **ADF 600S** -maski ei tummene valokaaren osuessa siihen, lopeta hitsausprosessi välittömästi ja käännä esimiehesi tai jälleenmyyjäsi puoleen.

2.1 Tarkoituksenmukainen käyttö

- Tuotetta saa käyttää vain käyttöohjeessa kuvattuun käyttötarkoitukseen kuvatulla tavalla. Huomioi myös käyttö-, huolto- ja kunnossapitoehdot.
- Kaikenlainen muu käyttö katsotaan tarkoituksen vastaiseksi käytöksi.
- Omavaltaiset muutostyöt tai muutokset, joilla pyritään lisäämään tehoa, eivät ole sallittuja.
- **ADF 600S** -maski ei sovellu laser- tai kaasuhitsaukseen tai -leikkaukseen.

2.2 Käyttäjän velvollisuudet

- Pidä käyttöohje aina tuotteen lähellä helposti saatavassa paikassa ja luovuta käyttöohje tuotteen mahdolliselle uudelle omistajalle.
- Ainoastaan alan ammattilaiset saavat suorittaa käyttöönotto-, käyttö- ja huoltotoimenpiteet. Alan ammattilainen on henkilö, joka ammattikoulutuksensa, tietojensa ja kokemuksensa ansiosta pystyy arvioimaan hänelle annetut tehtävät sekä tunnistamaan mahdolliset vaarat (katso Saksassa TRBS 1203).
- Pidä muut henkilöt työskentelyalueen ulkopuolella.
- Noudata kyseisen maan työturvallisuusmääräyksiä.
- Varmista, että työskentelyalueella on riittävä valaistus, ja pidä työskentelyalue siistinä.
- Kunkin maan työturvallisuussääntöjä. Esim. Saksassa: Arbeitsschutzgesetz und Betriebssicherheitsverordnung (työsuojalaki ja käyttöturvallisuusasetus).
- Työturvallisuutta ja onnettomuuksien ehkäisyä koskevia sääntöjä.

2.3 Henkilönsuojaimet

Jotta käyttäjälle ei aiheutuisi hitsauksen aikana vaaraa, tässä käyttöohjeessa suositellaan käyttämään henkilönsuojaimia.

- Henkilönsuojaimet koostuvat suojauspuvusta, suojalaseista, luokan P3 hengityssuojaimesta, suojakäsineistä ja turvakengistä.

2.4 Varoitusten luokittelu

Käyttöohjeessa olevat varoitukset on jaettu neljään luokkaan. Varoitukset esitetään ennen mahdollisesti vaarallisia työvaiheita. Ne on esitelty alla tärkeysjärjestyksessä:

 VAARA
Tarkoittaa välitöntä vaaraa. Jos vaaraa ei vältetä, seurauksena on kuolema tai erittäin vakavia vammoja.
 VAROITUS
Tarkoittaa mahdollisesti vaarallista tilannetta. Jos sitä ei vältetä, seurauksena voi olla vakavia vammoja.
 HUOMIO
Tarkoittaa mahdollisesti vahingollista tilannetta. Jos sitä ei vältetä, seurauksena voi olla lieviä tai vähäisiä vammoja.
HUOMAUTUS
Tarkoittaa vaaraa, jonka seurauksena työtulokset voivat heikentyä tai laitteisto vioittua.

2.5 Varoitusmerkit

Tuotteessa on seuraava varoitusmerkki:



1 Varoitusmerkit

Kuva 1 Varoitusmerkit

Ikoni	Merkitys
	Tätä varoitusmerkkiä ei saa poistaa, rikkoa eikä peittää. Lue varoitusmerkki ja käyttöohje huolellisesti ennen maskin käyttöä. 1. Varmista ennen hitsaus- tai leikkaustyön aloittamista, että silmäsuojus suojaa silmiäsi asianmukaisesti. 2. Käytä aina hitsausmaskin käytön yhteydessä suojalaseja, joilla on CE-, ANSI/CSA- tai AS/NZS-sertifiointi. Hitsausmaskiin kuuluva iskunkestävä suojus SAATTAA RIKKOUTUA EIKÄ suojaa silmiä ilmaan sinkoutuvilta osilta, roiskeilta eikä suihkeilta. 3. Maskin vauriot ja naarmut rajoittavat näkyvyyttä ja heikentävät iskunkestävyyttä merkittävästi. Vaurioitunut ja naarmuuntunut silmäsuojus on välittömästi vaihdettava uuteen loukkaantumisten välttämiseksi. 4. Älä käytä laserhitsauksessa. Älä käytä kaasuhitsauksessa ja -leikkauksessa. 5. Tarkista maski säännöllisesti ja vaihda kuluneet tai vaurioituneet osat välittömästi uusiin ennen maskin käyttöä. 6. Huomio: Hitsaustyössä saattaa syntyä kemikaaleja, jotka voivat aiheuttaa syöpää tai epämudostumia (tai muita sikiövaurioita). Varmista riittävä ilmanvaihto hitsaustyön aikana.

Tämän merkinnän on oltava aina luettavissa. Merkintää ei saa peittää maalaamalla eikä muilla merkinnöillä eikä sitä saa poistaa.

3 Tuotekuvaus

VAROITUS**Tarkoituksen vastaiseen käyttöön liittyvät vaarat**

Tuotteen tarkoituksen vastainen käyttö saattaa aiheuttaa vaaraa ihmisille, eläimille ja aineelliselle omaisuudelle.

- Käytä tuotetta vain määritettyyn käyttötarkoitukseen.
- Tuotteen omavaltaiset muutostyöt tai muutokset, joilla pyritään lisäämään tehoa, eivät ole sallittuja.
- Tuotetta saavat käyttää vain pätevät henkilöt (Saksa: katso TRBS 1203).

HUOMIO**Viimeinen voimassaolopäivä varhentuu / käyttöikä lyhenee**

Käytön, virheellisen varastoinnin, ympäristöolosuhteiden jne. vuoksi viimeinen voimassaolopäivä voi varhentua / käyttöikä lyhentyä.

- Käytä tuotetta vain määritettyyn käyttötarkoitukseen ja varastoi se määräysten mukaan.
- Ota huomioon kuljetuksen ja varastoinnin ympäristöolosuhteet.

⇒ Taulukko 1 sivulla FI-8

3.1 Tekniset tiedot

Varastointi suljetussa tilassa, ympäröivän ilman lämpötila	-20-70 °C (-4-158 °F)
Työlämpötila, kuljetus, ympäröivän ilman lämpötila	-5-55 °C (23-131 °F)

Taulukko 1 Kuljetuksen ja varastoinnin ympäristöolosuhteet

Optinen luokitus	1
Hajavalo	1
Homogeenisuus	1
Kulmariippuvuusluokka	2
Näkökenttä	98 x 44 mm (3,86" x 1,73")
Suodatinkoko	110 x 90 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
Valokaarianturi	2
Kirkas taso	DIN 4
Tummennus	DIN 9-13
Tummennuksenohjaus	Ulkoinen, muuttuva suojaus
Päälle/pois	Täysautomaattinen
Herkkydenohjaus	Säädettävä (matala - korkea), portaattomasti säädettävä kiertokytkin
UV/IR-suoja	Aina suojatasoon DIN 16 asti
Energia	Aurinkokenno; paristoja ei tarvitse vaihtaa
Kytkeäaika	1/16 000 s kirkkaasta tummaan
Viive (tummasta kirkkaaseen)	0,1 ~ 1,0 s portaattomasti säädettävällä kiertokytkimellä
Pieni virta TIG	≥ 10 A DC & AC
Hiontatila	Kyllä
Maskin materiaali	Iskunkestävää nailonia
Kokonaispaino	435 g
Maskin käyttöikä	Tavanomainen käyttöikä on noin neljä vuotta. Käyttöikä vaihtelee hitsausmäärän mukaan. Valmistaja suosittelee maskin vaihtamista neljän vuoden välein.

Taulukko 2 Tekniset tiedot

Käyttötarkoitukset	Puikkohitsaus, TIG DC & AC, TIG-pulssihitsaus DC & AC, MIG/MAG, MIG/MAG-pulssihitsaus, plasmaleikkaus, plasmahitsaus, hitsausaumojen tasoittaminen, hionta
---------------------------	--

Taulukko 2 Tekniset tiedot

3.2 Tyypikilpi

Automaattisuodatin on merkitty seuraavanlaisella tyypikilvellä:

**Kuva 2** Automaattisen hitsaussuodattimen tyypikilpi

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Kirkas taso	↑		↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Kirkkain suojataso			↑		↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Tummin suojataso					↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Valmistaja						↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Optinen luokitus							↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Hajavalo								↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Homogeenisuus									↑	↑	↑	↑	↑	↑
Valonläpäisevyyden riippuvuus kulmasta										↑	↑	↑	↑	↑
Standardimerkintä													↑	↑

Taulukko 3 Automaattinen hitsaussuodatin

3.2.1 Hitsaajan suojavisiiri

Merkinnät	Selitys
TECMEN EN175 B	TECMEN = valmistaja; EN 175 = sovellettu standardi; B = suojaa keskivahvoilta iskuilta

Taulukko 4 Hitsaajan suojavisiiri

3.2.2 Sisempi suojalasi ja ulompi suojalasi (lasi ilman suodatinvaikutusta)

Merkinnät	Selitys
TECMEN 1 B	TECMEN = valmistaja; 1 = Optinen luokitus; B = suojaa keskivahvoilta iskuilta

Taulukko 5 Sisempi suojalasi ja ulompi suojalasi (lasi ilman suodatinvaikutusta)

3.3 Käytetyt merkit ja symbolit

Käyttöohjeessa käytetään seuraavia merkkejä ja symboleja:

Symboli	Kuvaus
•	Luetelmamerkki toimintaohjeissa ja luetteloissa
⇒	Ristiviittausmerkki, joka viittaa yksityiskohtaisiin, täydentäviin tai muihin lisätietoihin
1	Merkitsee tekstissä toimintavaiheita, jotka on suoritettava annetussa järjestyksessä

4 Toimitussisältö

• Automaattimaski ADF 600S	• Ulompi suojalasi (2x)
• Sisempi suojalasi (1x)	• Käyttöohje

Taulukko 6 Toimitussisältö

Yhteystiedot neuvontaa ja tilaamista varten löytyvät internetistä osoitteesta www.binzel-abicor.com.

4.1 Kuljetus

Toimitussisältö tarkastetaan ja pakataan huolellisesti ennen lähettämistä. Kuljetuksen aikana tapahtuvat vauriot ovat tästä huolimatta mahdollisia.

Tarkastus saapumisen yhteydessä	Tarkasta lähetyksen täydellisyys lähetysluettelon perusteella. Tarkista lähetyksen vaurioiden varalta (silmämääräisesti).
Vikoja havaittaessa	Jos lähetyksen on vaurioitunut kuljetuksessa, ota heti yhteyttä viimeisimpään huolitsijaan. Säilytä pakkaus, jotta huolitsija voi halutessaan tarkastaa sen.
Pakkaaminen takaisinlähettämistä varten	Käytä mahdollisuuksien mukaan alkuperäistä pakkausta ja alkuperäistä pakkausmateriaalia. Jos pakkauksen tai kuljetuksen aikaisen kiinnityksen osalta herää kysymyksiä, ota yhteyttä käyttämäsi toimittajaan.

Taulukko 7 Kuljetus

4.2 Varastointi

Suljetussa tilassa tapahtuvan varastoinnin olosuhteet:

⇒ Taulukko 1 Kuljetuksen ja varastoinnin ympäristöolosuhteet sivulla FI-8

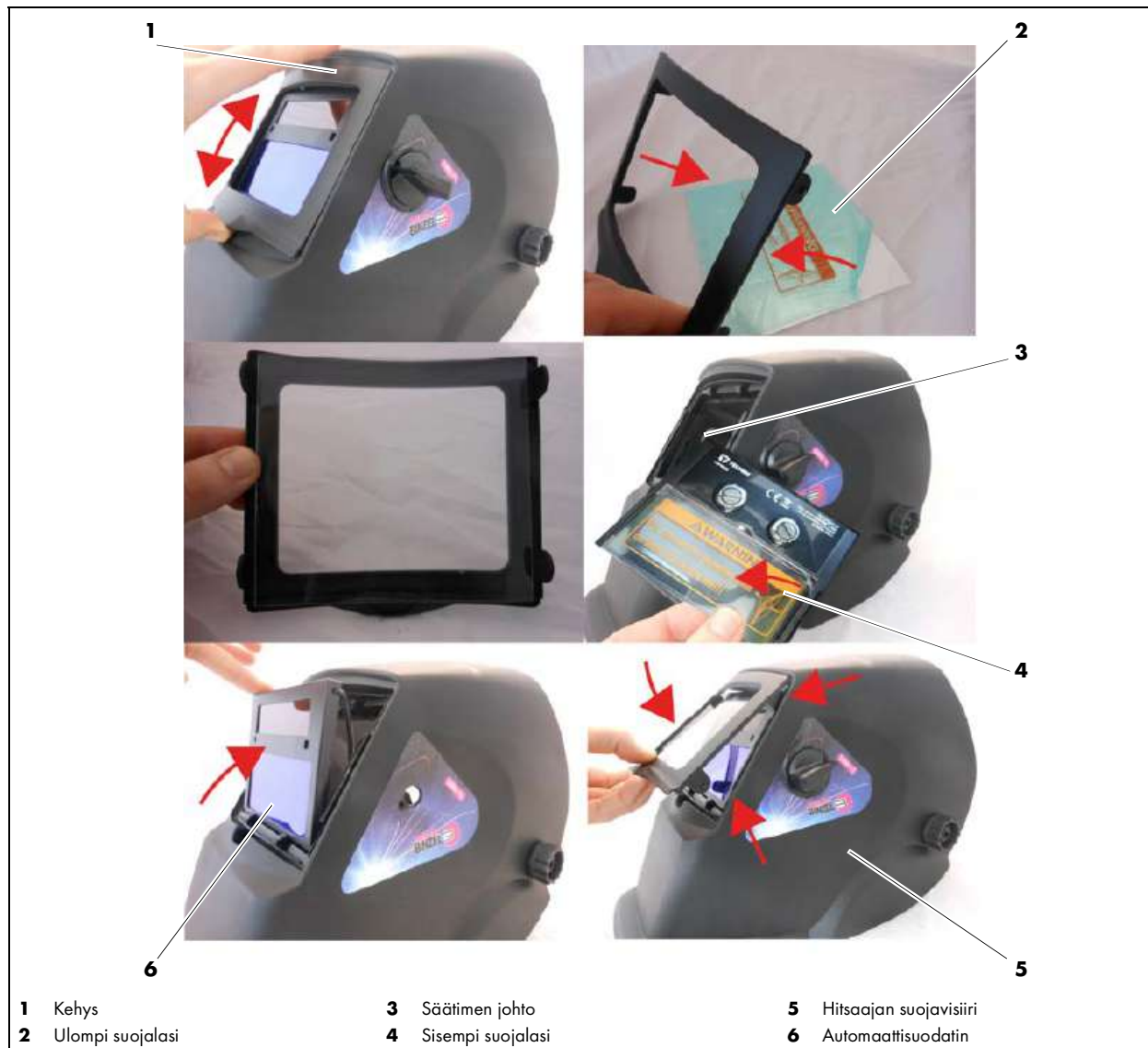
5 Toiminnan kuvaus

ADF 600S -maskin tummuusaste vaihtuu automaattisesti kirkkaasta tummaksi, kun hitsausvalokaari sytytetään. Automaattisuodatin muuttuu jälleen kirkkaaksi hitsauksen päättyttyä.

6 Käyttöönotto

ADF 600S -maski on säädettävä käyttäjälle sopivaksi ennen ensimmäistä käyttökertaa. Käytä ainoastaan oman pääsi koon mukaan säädettyä **ADF 600S** -maskia.

6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen



Kuva 3 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen

- 1 Irrota kehys (1) ja suojalasi (2). Paina suojalasi (2) irti kehyksestä (1). Poista suojakalvo tai vaihda suojalasi (2) uuteen.

HUOMAUTUS

- Jätä säätimen johto (3) automaattisuodattimen (6) irrotuksen yhteydessä kiinni hitsaajan suojavisiiriin (5).

- 2 Irrota automaattisuodatin (6) ja paina samalla kiinnitysklipsejä ylös- ja alaspäin. Irrota kalvo tai vaihda suojalasi (4) uuteen.
- 3 Aseta automaattisuodatin (6) takaisin hitsaajan suojavisiiriin (5).
- 4 Aseta suojalasi (2) kehykseen (1).
- 5 Varmista, että kehys (1) ja suojalasi lukittuvat hitsaajan suojavisiiriin (5) neljästä kohdasta.

6.2 Pääpannan säätäminen

VAROITUS

Silmien häikäisy

Hitsaaminen viallisella **ADF 600S** -maskilla voi vahingoittaa silmiä.

- Keskeytä välittömästi **ADF 600S** -maskin käyttäminen hitsaustöissä ja korjaa ilmenneet viat.
⇒ Taulukko 10 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-20
- Käytä vain vahingoittumatonta **ADF 600S** -maskia.
- Säädä **ADF 600S** pääsi koon mukaan.

HUOMAUTUS

- Pidä huolta **ADF 600S** -maskin istuvuudesta.
- Testaa **ADF 600S** maskin istuvuus säännöllisesti nostamalla **ADF 600S** -maski ylös ja laskemalla se takaisin alas. Jos pääpanta luiskahtaa pois paikoiltaan, säädä sitä pään ympärysmittaan ja korkeuden mukaan.

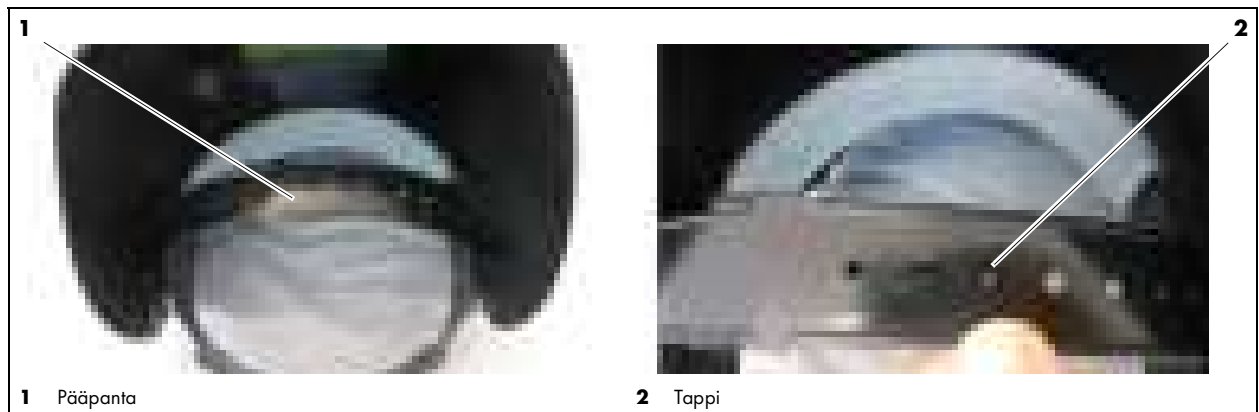
6.3 Pään ympärysmittan säätäminen



Kuva 4 Pään ympärysmittan säätäminen

- 1 Aseta **ADF 600S** (2) päähän.
- 2 Paina kiertonappia (1), pidä painettuna ja säädä pään koon mukaan nappia kiertämällä.
Myötäpäivään = pääpannan pienennys, vastapäivään = pääpannan suurennus.

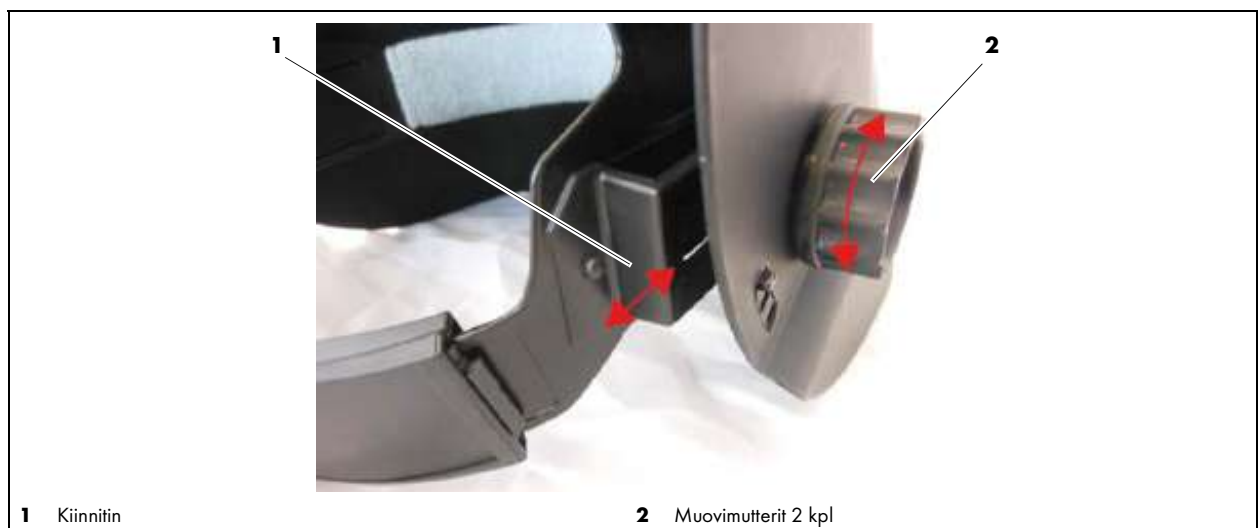
6.3.1 Pään korkeuden säätäminen



Kuva 5 Pään korkeuden säätäminen

- 1 Paina tappi (2) irti pääpannasta (1).
- 2 Säädä pääpanta (1) sopivan kokoiseksi ja anna tapin (2) lukittua.

6.3.2 Silmien ja maskin välin säätäminen



Kuva 6 Silmien ja maskin välin säätäminen

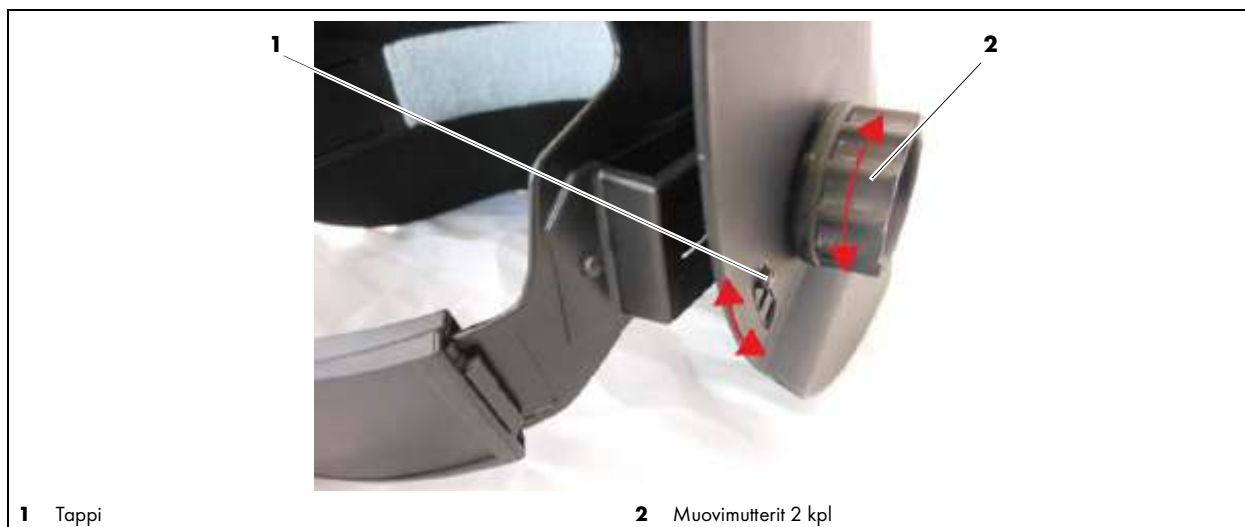
- 1 Löysää muovimuttereita (2) ja liikuta kiinnitintä (1) nuolen suuntaisesti edestakaisin. Määritä sopiva etäisyys.

HUOMAUTUS

- Tarkista, että molemmat silmät ovat samalla etäisyydellä suojalasista. Näin varmistetaan suojalasien tasainen tummentuminen.

- 2 Kiristä muovimutterit (2).

6.3.3 Kääntövasteen säätäminen



Kuva 7 Kääntövasteen säätäminen

- 1** Löysää muovimuttereita **(2)** ja paina tappi **(1)** ulos.

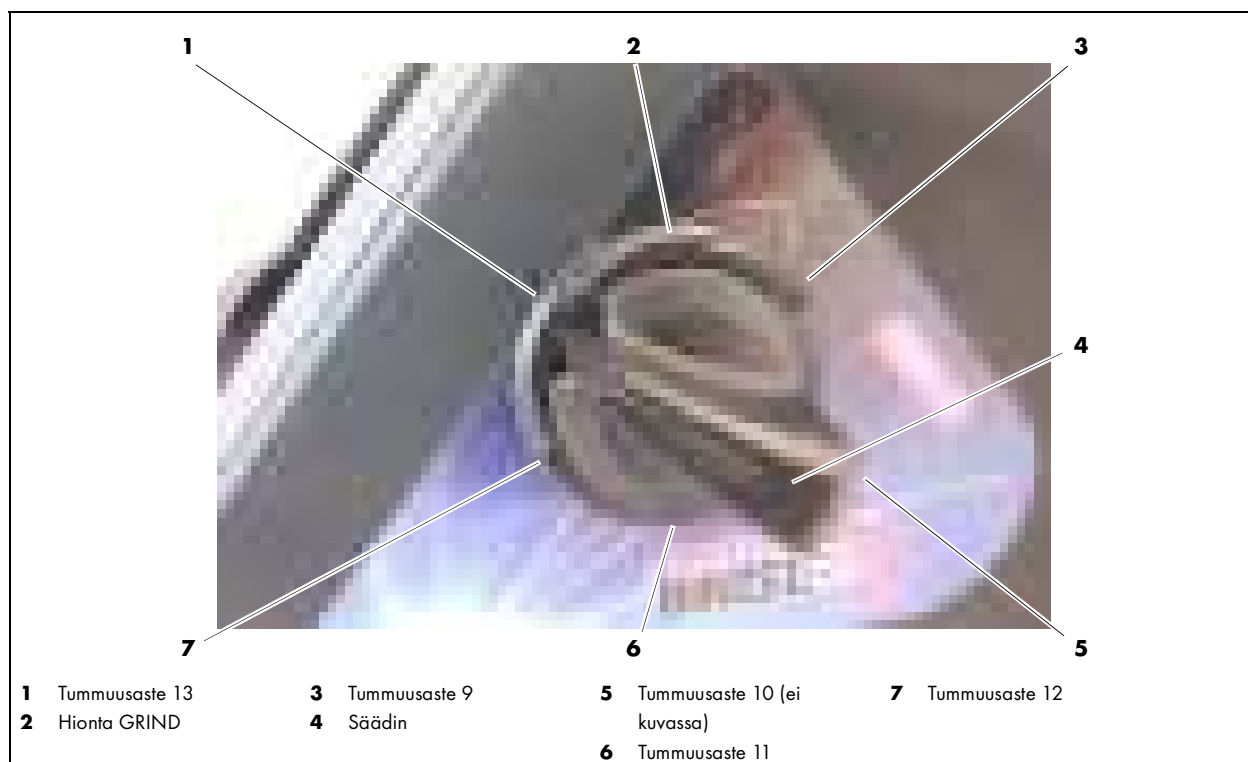
HUOMAUTUS

- Tarkista, että molemmilla puolilla on sama kulmasäätö. Näin varmistetaan suojalasin tasainen tummentuminen.

- 2** Anna tapin lukittua yhteen kolmesta kulmasäädöstä **(1)**.

- 3** Kiristä muovimutterit **(2)**.

6.4 Tummuusasteet



Kuva 8 Tummuusasteet

6.4.1 Hitsausprosessin tummuusasteen säätäminen

HUOMAUTUS

- Noudata standardin DIN EN 379 määräyksiä.

1 Valitse hitsausprosessissa käytettävä tummuusaste:

	Virta A																					
Menetelmä	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Päällystetyt elektrodit	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
TIG	8					9			10		11			12		13						
MIG raskasmetallit	9									10		11			12		13		14			
MIG kevytmetallit	10												11		12		13		14			
Hitsaussaumojen tasoittaminen	10												11	12		13		14		15		
Plasmaleikkaus	9									10	11	12			13							
Plasmahitsaus	4	5		6	7	8	9	10		11		12										

Taulukko 8 Standardin DIN EN 379 mukainen

2 Käänä säädin (**4**) halutulle tummuusasteelle. Nuolenkärki osoittaa valitun tummuusasteen.

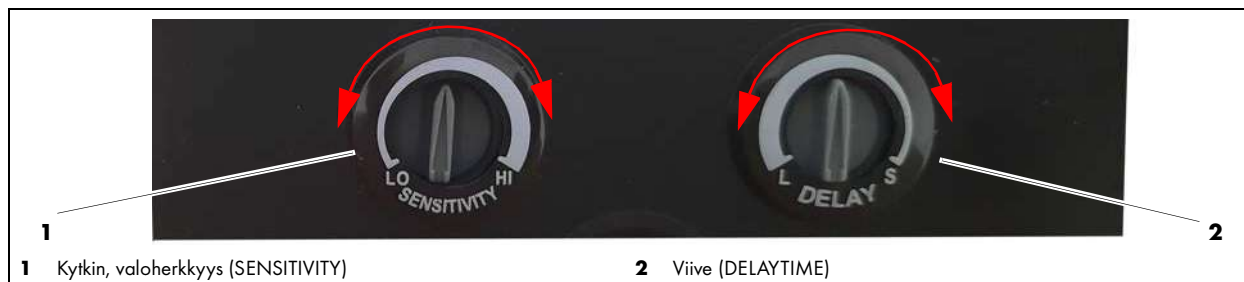
6.4.2 Grind (hionta) -tummuusasteen valinta

⇒ Kuva 8 Tummuusasteet sivulla FI-15

Kun tummuusaste on asetettu tilaan "Grind" (hionta), tummennus on pois päältä, ja hiottavan kappaleen näkee selkeästi kasvojen suojana olevan maskin läpi. **ADF 600S** toimii tällöin kasvosuojana.

- 1 Käännä säädin (4) asentoon GRIND (2) (hionta).
- 2 Hio kappale.
- 3 Päätä hiominen ja valitse hitsausprosessin mukainen tummuusaste säätimen (4) avulla.

6.5 Valoherkkyyden (SENSITIVITY) säätäminen



1 Kytin, valoherkkyys (SENSITIVITY)

2 Viive (DELAYTIME)

Kuva 9 Valoherkkyyden/viiveen säätäminen

HUOMAUTUS

- HIGH (korkea) -asetus:
päivittäinen käyttö
- LOW (matala) -asetus:
matalan virran hitsaus, TIG-hitsaus, kirkkaasti valaistut käyttöympäristöt tai kun välittömässä läheisyydessä käytetään toista hitsauskonetta

- 1 Valitse haluttu valoherkkyys (LOW tai HIGH) kytkimen (1) avulla.

6.6 Viiveen (DELAY TIME) asettaminen

⇒ Kuva 9 Valoherkkyyden/viiveen säätäminen sivulla FI-16

Kun hitsaaminen keskeytetään, automaattisuodatin kirkastuu.

Ennalta määritetty viive vastaa työkappaleen jälkihehkua hitsaamisen päättymisen jälkeen.

HUOMAUTUS

- Asetus S $\triangleq$ short 0,1 $\triangleq$ sekuntia:
pistehitsaus
- Asetus L $\triangleq$ long $\triangleq$ 1,0 sekuntia:
- hitsaus suuremmalla virralla, TIG-hitsaus matalalla virralla

- 1 Valitse haluttu viive (S tai L) kytkimen (2) avulla.

7 Käyttö

 VAROITUS**Silmien häikäisy**

Hitsaaminen viallisella **ADF 600S** -maskilla voi vahingoittaa silmiä.

- Pidä ADF 600S -hitsauskypärää ennen hitsauksen aloittamista kirkasta valonlähdettä vasten ja testaa siten vaihtokytkentä pimennysmoodiin. Jos pimennysmoodi ei käynnisty, automaattisuodatin on vioittunut.
⇒ Taulukko 10 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-20
- Keskeytä välittömästi **ADF 600S** -maskin käyttäminen hitsauksissa ja korjaa ilmenneet viat.
⇒ Taulukko 10 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-20
- Käytä vain vahingoittumatonta **ADF 600S** -maskia.
- Säädä **ADF 600S** pääsi koon mukaan.
⇒ 6 Käyttöönotto sivulla FI-11

 VAROITUS**Loukkaantumisvaara**

Ilmassa nopeasti lentävät hiukkaset voivat aiheuttaa loukkaantumisia.

- Älä käytä tavallisia silmälasia **ADF 600S** -maskin alla.
- Käytä **ADF 600S** -maskia ainoastaan huoneenlämmössä suojautuen nopeasti lentäviltä hiukkasilta.

HUOMAUTUS

- Pidä huolta **ADF 600S** -maskin istuvuudesta.
- Testaa **ADF 600S** maskin istuvuus säännöllisesti nostamalla **ADF 600S** -maski ylös ja laskemalla se takaisin alas. Jos pääpanta luiskahtaa pois paikoiltaan, säädä sitä pään ympärysmittaan ja korkeuden mukaan.
⇒ 6 Käyttöönotto sivulla FI-11
- Huomioi hitsausprosessissa kaikki hitsausjärjestelmän osat.
- **ADF 600S** -maskia saavat käyttää vain pätevät henkilöt (katso Saksan osalta TRBS 1203).

8 Käytöstä poistaminen

HUOMAUTUS

- Huomioi käytöstä poiston yhteydessä hitsausjärjestelmän kaikkien osien sulkemismenettelyt.
- Jos hitsausprosessi keskeytetään tai lopetetaan, odota, kunnes automaattisuodatin kirkastuu ennalta määritetyn viiveen jälkeen. Riisu **ADF 600S** -maski vasta sen jälkeen.

9 Huolto ja puhdistaminen

Säännöllinen huolto ja puhdistaminen ovat edellytyksiä pitkälle käyttöiälle ja moitteettomalle toiminnalle.

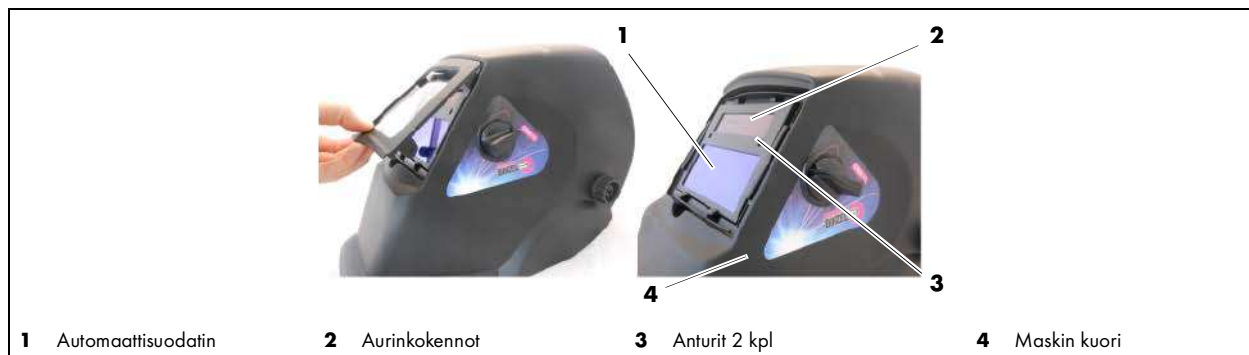
HUOMAUTUS	
- Huolto- ja puhdistustyöt voi suorittaa vain pätevä henkilö (Saksassa ks. TRBS 1203). - Jos useita yksittäisosia vaihdetaan tai useista yksittäisistä kootaan täydellinen silmäsuojalaite, myönnetään koko suojalaitteesta enintään yksittäisosan suojalle alin merkintä.	

Tarkasta seuraavat asiat:

Päivittäin	Puhdista ADF 600S -maski päivittäin, henkilöstömuutosten yhteydessä tai heti maskin likaantuessa. ⇒ Kuva 10 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen sivulla FI-18	
	Automaattisuodatin (1) :	1 Pyyhi pinta pehmeällä liinalla. Älä käytä vahvoja puhdistusaineita.
	Aurinkokennot (2) / anturit (3) :	2 Puhdista anturit ja aurinkokennot sprillä ja puhtaalla liinalla. Pyyhi ne sen jälkeen kuivalla nukkaamattomalla pyyhkeellä.
	Maskin kuori (4) :	3 Pyyhi ja desinfioi maskin kuori saippualliuokseen kostutetulla pehmeällä liinalla.
Tarvittaessa / kun vahingoittunut (säröinen, naarmuinen, likainen jne.)	Vaihda ulompi suojalasi (2) :	⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-11
	Vaihda sisempi suojalasi (4) :	⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-11
	Vaihda automaattisuodatin (2) :	⇒ Kuva 11 Automaattisuodattimen vaihtaminen sivulla FI-19

Taulukko 9 Huolto ja puhdistaminen

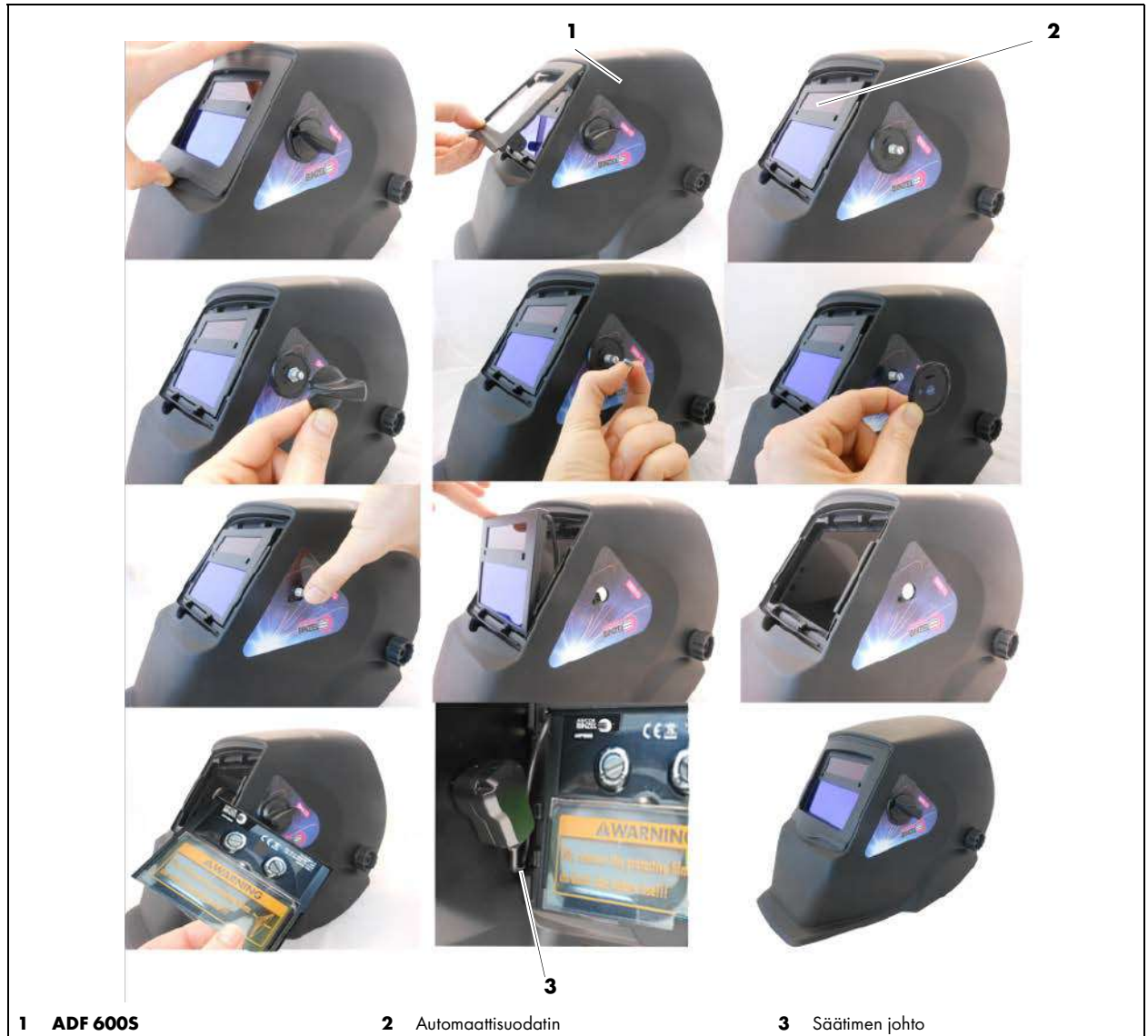
9.1 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen, antureiden ja maskin kuoren puhdistaminen



Kuva 10 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen

9.2 Automaattisuodattimen vaihtaminen

Suorita vaiheet alla olevien kuvien mukaisessa järjestyksessä:



Kuva 11 Automaattisuodattimen vaihtaminen

HUOMAUTUS

- Huomioi säätimen johdon **(3)** oikea asento. Säätimen johto **(3)** ei saa jäädä puristuksiin.
- Asenna osat päinvastaisessa järjestyksessä.

10 Häiriöt ja niiden poisto

VAARA**Luvattomat henkilöt aiheuttavat loukkaantumis- ja laitteistovaurioiden vaaran**

Epäasianmukaiset korjaukset ja muutokset tuotteeseen voivat johtaa huomattaviin vammoihin ja laitteistovaurioihin. Tuotteen takuu mitätöityy, jos luvaton henkilö käsittelee sitä.

- Vain pätevät henkilöt (Saksassa kts. TRBS 1203) saavat käyttää, huoltaa, puhdistaa ja korjata laitetta.

VAROITUS**Silmien häikäisy**

Hitsaaminen viallisella **ADF 600S** -maskilla voi vahingoittaa silmiä.

- Keskeytä välittömästi **ADF 600S** -maskin käyttäminen hitsauksissa ja korjaa ilmenneet viat.
⇒ Taulukko 10 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-20
- Käytä vain vahingoittumatonta **ADF 600S** -maskia.

Noudata mukana toimitettavaa asiakirjaa Takuu. Käänny kaikkien huolenaiheiden ja/tai ongelmien kanssa valtuutetun jälleenmyyjäsi tai valmistajan puoleen.

HUOMAUTUS

- Noudata myös hitsausteknisten komponenttien, kuten virtalähteen, poltinjärjestelmän ja vedenkiertolaitteiden, käyttöohjeita.

Häiriö	Syy	Ratkaisu
Epätasainen tummuminen	• Pääpanta ei ole säädetty tasaisesti	- Säädä pääpanta tarkasti ja varmista, että molemmat silmät ovat samalla etäisyydellä suodattimen lasista. ⇒ 6.2 Pääpannan säätäminen sivulla FI-12 ⇒ 6.3 Pään ympärysmittan säätäminen sivulla FI-12
	• Silmät eri etäisyydellä suodattimen lasista	
Automaattisuodatin ei tummene tai välkky	• Suojalasi on likainen tai vahingoittunut	- Vaihda suojalasi. ⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-11
	• Aurinkokennot/anturit ovat likaiset	- Puhdista pinnat. ⇒ 9.1 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen, antureiden ja maskin kuoren puhdistaminen sivulla FI-18
	• Hitsausvirta on liian pieni	- Aseta säädin asentoon "higher". ⇒ 6.5 Valoherkkyden (SENSITIVITY) säätäminen sivulla FI-16
Maski reagoi hitaasti	• Työlämpötila on liian matala	- Noudata suositeltuja työlämpötiloja -5–55 °C (23–131 °F) ⇒ Taulukko 1 sivulla FI-8
Huono näkyvyys	• Suojalasi tai automaattisuodatin on likainen tai vahingoittunut	- Vaihda suojalasi tai automaattisuodatin. ⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-11 ⇒ 9.2 Automaattisuodattimen vaihtaminen sivulla FI-19
	• Ympäristön valaistus ei ole riittävä	Paranna ympäristön valaistusta.
	• Tummuusaste on säädetty väärin	- Säädä tummuusaste uudelleen. ⇒ 6.4 Tummuusasteet sivulla FI-15

Taulukko 10 Häiriöt ja niiden poisto

Häiriö	Syy	Ratkaisu
Hitsausmaski ei pysy paikallaan	Pääpantaa ei ole säädetty tasaisesti	- Säädä pääpanta tarkasti ja varmista, että molemmat silmät ovat samalla etäisyydellä suodattimen lasista. ⇒ 6.2 Pääpannan säätäminen sivulla FI-12 ⇒ 6.3 Pään ympärysmittan säätäminen sivulla FI-12

Taulukko 10 Häiriöt ja niiden poisto

11 Purkaminen

HUOMAUTUS
- Purkamisen saa suorittaa vain pätevä henkilö (Saksassa kts. TRBS 1203). - Noudata seuraavan luvun ohjeita: ⇒ 8 Käytöstä poistaminen sivulla FI-17

Pura **ADF 600S** -maski seuraavalla tavalla.

⇒ 9.2 Automaattisuodattimen vaihtaminen sivulla FI-19

12 Hävittäminen

Noudata jätehuollossa paikallisia määräyksiä, lakeja, säännöksiä, standardeja ja direktiivejä. Tuote on purettava, jotta se voidaan hävittää asianmukaisesti.

⇒ 11 Purkaminen sivulla FI-21

12.1 Pakkaukset

ABICOR BINZEL on vähentänyt kuljetuksen yhteydessä käytettävän pakkausmateriaalin minimiin.

Pakkausmateriaalien valinnassa otetaan huomioon mahdollinen uusiokäyttö.

13 Takuu

Tämä tuote on alkuperäinen ABICOR BINZEL -tuote. Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG takaa tämän tuotteen virheettömän valmistuksen ja myöntää tälle tuotteelle toimituksen yhteydessä tehtaan valmistus- ja toimintatakuun tekniikan viimeisimmän tason ja voimassa olevien määräysten mukaisesti. Jos tuotteessa on ABICOR BINZEL-yrityksen aiheuttama vika, on ABICOR BINZEL valintansa mukaisesti velvoitettu korjaamaan vian omalla kustannuksellaan tai toimittamaan tilalle uuden virheettömän tuotteen. Takuu koskee vain valmistusvikoja eikä vaurioita, jotka johtuvat luonnollisesta kulumisesta, ylikuormituksesta tai asiattomasta käsittelystä. Takuuajan kesto ilmoitetaan yleisissä myyntiehdossa. Tiettyjä tuotteita koskevat poikkeukset määritellään erikseen. Takuu raukeaa lisäksi käytettäessä varaosia ja kuluvia osia, jotka eivät ole alkuperäisiä ABICOR BINZEL -osia, sekä silloin, kun tuotteelle suoritetaan asiattomia korjaustoimenpiteitä käyttäjän tai kolmannen osapuolen toimesta.

Kuluvat osat eivät kuulu takuun piiriin. ABICOR BINZEL ei myöskään vastaa vaurioista, jotka aiheutuvat tuotteidemme käyttämisestä. Takuuta ja huoltoa koskevia kysymyksiä voidaan esittää valmistajalle tai myyntiedustajillemme. Lisätietoja on internetosoitteessa www.binzel-abicor.com.

FR Traduction du mode d'emploi d'origine

© Le constructeur se réserve le droit de modifier ce mode d'emploi à tout moment et sans avis préalable pour des raisons d'erreurs d'impression, d'imprécisions éventuelles des informations contenues ou d'une amélioration de ce produit. Toutefois, ces modifications ne seront prises en considération que dans de nouvelles versions des instructions de service.

Toutes les marques déposées et marques commerciales contenues dans le présent mode d'emploi sont la propriété de leurs titulaires/fabricants respectifs.

Vous trouverez nos documents actuels sur les produits, ainsi que l'ensemble des coordonnées des représentants et des partenaires d'**ABICOR BINZEL** dans le monde sur la page d'accueil www.binzel-abicor.com

1	Identification	FR-3	7	Fonctionnement	FR-17
1.1	Homologation	FR-3	8	Mise hors service	FR-17
1.2	Importations dans l'UE par le biais de	FR-3	9	Maintenance et nettoyage	FR-18
1.3	Marquage	FR-3	9.1	Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires, les capteurs et la coque du casque	FR-18
1.4	Déclaration de conformité CE	FR-4	9.2	Remplacer le filtre automatique	FR-19
2	Sécurité	FR-4	10	Dépannage	FR-20
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	FR-5	11	Démontage	FR-21
2.2	Obligations de l'exploitant	FR-5	12	Élimination	FR-21
2.3	Équipement de protection individuelle (EPI)	FR-6	12.1	Emballages	FR-21
2.4	Classification des consignes d'avertissement	FR-6	13	Garantie	FR-21
2.5	Étiquette d'avertissement	FR-6			
3	Description du produit	FR-7			
3.1	Caractéristiques techniques	FR-7			
3.2	Plaque signalétique	FR-8			
3.2.1	Visière de protection pour soudeur	FR-9			
3.2.2	Écran de protection intérieure et écran de protection extérieure (écran sans effet de filtre)	FR-9			
3.3	Signes et symboles utilisés	FR-9			
4	Matériel fourni	FR-9			
4.1	Transport	FR-10			
4.2	Stockage	FR-10			
5	Description des fonctions	FR-10			
6	Mise en service	FR-11			
6.1	Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection	FR-11			
6.2	Régler le serre-tête	FR-12			
6.3	Régler le tour de tête	FR-12			
6.3.1	Régler la hauteur de tête	FR-13			
6.3.2	Régler la distance entre les yeux et le masque de soudage	FR-13			
6.3.3	Régler la butée de positionnement	FR-14			
6.4	Niveaux de protection	FR-14			
6.4.1	Régler le niveau de protection du processus de soudage	FR-15			
6.4.2	Sélectionner le mode Grind (meulage)	FR-15			
6.5	Régler la sensibilité à la lumière (SENSITIVITY)	FR-15			
6.6	Régler la temporisation (DELAY TIME)	FR-16			

1 Identification

Le casque de soudage automatique **ADF 600S** sert à protéger les yeux et le visage des étincelles, projections de métal et rayons nocifs lors du processus de soudage.

Dans le texte ci-après, le casque de soudage automatique est désigné par **ADF 600S**.

L'**ADF 600S** est livré prêt à l'emploi. Le présent mode d'emploi décrit uniquement l'**ADF 600S**.

L'**ADF 600S** doit fonctionner exclusivement avec des pièces détachées **ABICOR BINZEL** d'origine.

1.1 Homologation

Les produits suivants sont conformes aux exigences de sécurité du règlement 2016/425/UE et de la directive 2001/95/CE et portent le marquage CE. Ils répondent aux spécifications des normes EN175:1997, EN379:2009 et EN166:2001. La certification de conformité à l'Annexe V ainsi que l'attestation d'examen UE de type ont été délivrés par l'institut de contrôle suivant :

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH (organisme de certification)

Alboinstr. 56

12103 Berlin

Numéro d'identification de l'organisme 0196

1.2 Importations dans l'UE par le biais de

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Marquage

Le produit répond aux exigences de mise sur le marché en vigueur des marchés respectifs. Tous les marquages nécessaires sont apposés sur le produit.

1.4 Déclaration de conformité CE

(FR) Déclaration de conformité CE

Traduction de la déclaration de conformité originale en allemand

Fabricant	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Allemagne		
Personne autorisée à constituer le dossier technique	Hubert Metzger Adresse, voire fabricant		

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

Produit	Description	Fonction	Équipement de protection individuelle
	Désignation	Casque de soudage automatique	
	Appellation commerciale	ADF 600S	Type 600

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est, en termes de conception et de construction de la version mise en circulation par nos soins, conforme aux exigences fondamentales et pertinentes en matière de sécurité et de santé des règles d'harmonisation de l'Union indiquées ci-dessous.
Cette déclaration perd sa validité en cas de modification des produits non convenue avec nous.

Règles d'harmonisation pertinentes de l'Union	(UE) 2016/425 Équipement de protection individuelle	(JO L81 du 31.03.2016)
	2001/95/CE Sécurité générale du produit	(JO L11 du 15.01.2002)
Normes harmonisées appliquées	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009	
Normes nationales appliquées et spécifications techniques		

L'organisme notifié

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlin, GERMANY
(N° d'identification de l'organisme : 0196)

a effectué l'examen UE de type (module B) et a délivré les attestations d'examen UE de type suivantes :

C5516BINZEL/R1	Visière sans effet de filtre
C5517BINZEL/R1	Masque de soudage
C5518BINZEL/R1	ADF

Alten-Buseck, 16.02.2021

Signature

Pr. Dr.-Ing. Emil Schubert, Directeur général

Archivage :

Document n °: 01-02-2021

16-février-2021

Page 4 sur 8

2 Sécurité

- Avant la première mise en service, lisez attentivement ce mode d'emploi.
- Le présent mode d'emploi vous communique les informations nécessaires pour un fonctionnement fiable et sans problème. Le produit a été développé et fabriqué selon l'état actuel de la technique et les normes et directives de sécurité reconnues.
- Le mode d'emploi contient des avertissements concernant les risques résiduels inévitables pour l'utilisateur, les tiers, les dispositifs ou d'autres biens matériels. Les consignes de sécurité utilisées indiquent les risques résiduels inévitables qui doivent être observés et respectés.

- Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner un risque pour la vie et la santé de personnes et peut causer des dégâts sur l'environnement ou des dommages aux biens. Le produit doit être utilisé uniquement lorsqu'il est en parfait état en respectant le mode d'emploi.
- Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages résultant de la non-observation du mode d'emploi.
- Protégez-vous ainsi que les personnes environnantes contre les dangers indiqués dans le chapitre concernant la sécurité par des moyens appropriés.
- Le soudage génère de la chaleur et des rayons. L'**ADF 600S** offre une protection des yeux et du visage. Pour protéger le reste du corps, portez votre équipement de protection individuelle.
- N'ouvrez jamais le filtre automatique et ne le manipulez pas.
- Le filtre automatique n'offre pas de protection contre les chocs.
- Aucune modification du filtre automatique ou de l'**ADF 600S** ne doit être effectuée, sauf si cela est indiqué dans le mode d'emploi. Utilisez uniquement les pièces détachées qui sont indiquées dans ce mode d'emploi. Toute modification ou utilisation de pièces détachées non autorisée entraîne l'annulation de la garantie et expose l'utilisateur à un risque de blessure.
- Ne placez jamais l'**ADF 600S** et le filtre automatique sur une surface chaude.
- N'immergez jamais le filtre automatique dans l'eau.
- Protégez le filtre automatique contre les liquides et les impuretés.
- N'utilisez aucun solvant sur les écrans de protection ou sur les autres pièces de l'**ADF 600S**.
- Nettoyez les écrans de protection régulièrement. N'utilisez aucune solution de nettoyage puissante. Veillez à ce que les capteurs et les cellules solaires soient toujours propres. Pour ce faire, utilisez un chiffon non pelucheux.
- L'**ADF 600S** n'offre aucune protection contre les objets explosifs ou les liquides corrosifs.
- Remplacez régulièrement les écrans de protection déchirés/rayés/piqués.
- Si l'**ADF 600S** ne s'obscurcit pas lors du jaillissement d'un arc, cessez immédiatement le processus de soudage et contactez votre supérieur ou distributeur.

2.1 Utilisation conforme aux dispositions

- Le produit décrit dans ce mode d'emploi ne doit être utilisé qu'aux fins et de la manière décrites dans ce mode d'emploi. Veuillez respecter les conditions d'utilisation, d'entretien et de maintenance.
- Toute autre utilisation du produit est considérée comme non conforme.
- Des transformations ou modifications effectuées d'autorité pour augmenter la puissance sont interdites.
- L'**ADF 600S** n'est pas adapté aux processus de soudage au laser et autogène ou aux processus de coupage.

2.2 Obligations de l'exploitant

- Le mode d'emploi doit être tenu à proximité de l'appareil pour pouvoir être consulté. Si le produit est remis à des tiers, n'oubliez pas de leur remettre également le mode d'emploi.
- La mise en service, les travaux de commande et d'entretien doivent uniquement être confiés à un professionnel. Un professionnel est une personne qui, de par sa formation, ses connaissances et son expérience, peut réaliser des interventions dans le respect des normes de sécurité (en Allemagne voir TRBS 1203).
- Tenez les autres personnes à l'écart de la zone de travail.
- Respectez les prescriptions de prévention des accidents en vigueur dans le pays concerné.
- Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée et propre.
- Règles du pays respectif relatives à la protection au travail. Exemple: Allemagne: Loi sur les conditions du travail (Arbeitsschutzgesetz) et directive concernant la sécurité des conditions d'exploitation (Betriebssicherheitsverordnung).
- Directives relatives à la sécurité du travail et à la prévention des accidents.

2.3 Équipement de protection individuelle (EPI)

Pour éviter d'exposer les utilisateurs à des dangers potentiels lors du processus de soudage, il est recommandé de porter un équipement de protection individuelle (EPI).

- L'équipement de protection individuelle comprend des vêtements de protection, des lunettes de protection, un masque de protection respiratoire de classe P3, des gants de protection et des chaussures de sécurité.

2.4 Classification des consignes d'avertissement

Les consignes d'avertissement utilisées dans le mode d'emploi sont divisées en quatre niveaux différents. Elles sont indiquées avant les étapes de travail potentiellement dangereuses. Elles sont classées par ordre d'importance décroissant et ont la signification suivante :

DANGER

Signale un danger imminent qui, s'il n'est pas évité, entraîne des blessures corporelles extrêmement graves ou la mort.

AVERTISSEMENT

Signale une situation éventuellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures graves.

ATTENTION

Signale un risque éventuel qui, s'il n'est pas évité, peut entraîner des blessures légères ou mineures.

AVIS

Signale le risque de résultats de travail non satisfaisants et de dommages matériels de l'équipement.

2.5 Étiquette d'avertissement

Le produit présente l'étiquette d'avertissement suivante :



1 Étiquette d'avertissement

Fig. 1 Étiquette d'avertissement

Icône	Signification
	Cette étiquette d'avertissement ne doit être ni retirée, ni détruite, ni recouverte. Lisez attentivement cette étiquette d'avertissement ainsi que le mode d'emploi avant d'utiliser le casque. 1. Avant d'exécuter une opération de soudage ou de coupage, assurez-vous que la visière d'obscurcissement protège correctement vos yeux. 2. Portez toujours des lunettes de protection certifiées conformes aux normes CE, ANSI/CSA ou AS/NZS lorsque vous utilisez le casque. La visière résistante aux chocs, située sur la face avant du casque, PEUT SE BRISER et n'assure AUCUNE protection spéciale contre les pulvérisations ou les pièces et grattons projetés. 3. Si la visière est endommagée ou rayée, la visibilité s'en trouve limitée et la protection contre les chocs considérablement réduite. Afin d'éviter tout risque de blessure, une visière endommagée ou rayée doit être remplacée immédiatement. 4. Ne pas utiliser pour le soudage au laser. Ne pas utiliser pour le soudage ou le coupage autogène. 5. Vérifiez ce casque régulièrement et remplacez immédiatement les pièces endommagées ou usées, avant d'utiliser le casque. 6. Attention : les processus de soudage peuvent générer des produits chimiques pouvant entraîner le cancer ou des malformations (ou autres anomalies congénitales). Lors des travaux de soudage, prévoyez une ventilation adéquate.

Ce marquage doit toujours être lisible. Il ne doit pas être recouvert ou retiré.

3 Description du produit

⚠ AVERTISSEMENT Risques liés à l'utilisation non conforme aux dispositions Une utilisation du produit non conforme à son emploi prévu peut entraîner un risque pour les personnes, les animaux et les biens matériels. • N'utilisez le produit que conformément à son emploi prévu. • Les transformations ou modifications effectuées de manière arbitraire pour augmenter la puissance sont interdites. • Le produit ne doit être utilisé que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).
⚠ ATTENTION Date de péremption avancée / Durée de vie réduite Il se peut que la durée de vie soit réduite, c'est-à-dire que la date de péremption soit avancée en fonction de l'utilisation, en raison d'un stockage inadapté, selon les conditions environnementales, etc. • N'utilisez et ne stockez le produit que conformément à son emploi prévu. • Respectez les conditions environnementales de transport et de stockage. ⇒ Tab. 1 à la page FR-7

3.1 Caractéristiques techniques

Stockage en lieu clos, température de l'air ambiant	Entre -20 °C et +70 °C (entre -4 °F et 158 °F)
Température de fonctionnement, transport, température de l'air ambiant	Entre -5 °C et +55 °C (entre 23 °F et 131 °F)

Tab. 1 Conditions environnementales de transport et de stockage

Classe optique	1
Classe de la lumière de commande	1
Classe d'homogénéité	1
Classe de dépendance angulaire	2

Tab. 2 Caractéristiques techniques

Champ de vision	98 x 44 mm (3.86"x1.73")
Taille du filtre	110 x 90 mm (4.33"x3.54"x0.35")
Capteur d'arc	2
Niveau de luminosité	DIN 4
Niveau de protection	DIN 9 jusqu'à DIN 13
Commande de protection	Externe, protection variable
Marche/Arrêt	Automatique
Commande de sensibilité	Réglable (faible - élevée), bouton rotatif réglable en continu
Protection UV/IR	Toujours jusqu'au niveau de protection DIN 16
Alimentation	Cellules solaires ; aucun remplacement de batterie nécessaire
Temps de commutation	1/16 000 s de la teinte claire à la teinte foncée
Temporisation (clair à foncé)	0,1 ~ 1,0 s au moyen d'un bouton rotatif réglable en continu
TIG à faible ampérage	≥ 10 A c.c. et c.a.
Mode meulage	Oui
Matériau du casque	Nylon résistant aux chocs
Poids total	435 g
Durée de vie du casque	La durée de vie normale est d'environ 4 ans. Celle-ci dépend du processus de soudage concerné. Le fabricant recommande de remplacer le casque au bout de 4 ans.
Domaines d'utilisation	Soudage à l'électrode ; soudage TIG c.c. et c.a. ; soudage TIG pulsé c.c. et c.a. ; Soudage MIG/MAG ; coupage plasma ; soudage plasma ; gougeage, affûter

Tab. 2 Caractéristiques techniques

3.2 Plaque signalétique

Le filtre automatique comporte une plaque signalétique, comme le montre l'illustration ci-dessous :



Fig. 2 Plaque signalétique du filtre de protection de soudage automatique

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Niveau de luminosité	↑		↑		↑	↑	↑		↑		↑		↑	↑
Niveau de protection le plus clair			↑		↑	↑	↑		↑		↑		↑	↑
Niveau de protection le plus foncé					↑	↑	↑		↑		↑		↑	↑
Fabricant						↑	↑		↑		↑		↑	↑
Classe optique							↑		↑		↑		↑	↑
Classe de la lumière de commande									↑		↑		↑	↑
Classe d'homogénéité											↑		↑	↑
Dépendance angulaire du degré de transmission de la lumière													↑	↑
Marquage conforme à la norme														↑

Tab. 3 Filtre de protection de soudage automatique

3.2.1 Visière de protection pour soudeur

Marquage	Explication
TECMEN EN175 B	TECMEN = fabricant ; EN 175 = norme utilisée ; B = résistance aux impacts de moyenne énergie

Tab. 4 Visière de protection pour soudeur

3.2.2 Écran de protection intérieure et écran de protection extérieure (écran sans effet de filtre)

Marquage	Explication
TECMEN 1 B	TECMEN = fabricant ; 1 = Classe optique; B = résistance aux impacts de moyenne énergie

Tab. 5 Écran de protection intérieure et écran de protection extérieure (écran sans effet de filtre)

3.3 Signes et symboles utilisés

Dans le mode d'emploi, les signes et symboles suivants sont utilisés :

Symbole	Description
•	Symbole d'énumération pour les instructions de service et les énumérations
⇒	Symbole de renvoi faisant référence à des informations détaillées, complémentaires ou supplémentaires
1	Étapes énumérées dans le texte et devant être exécutées dans l'ordre

4 Matériel fourni

• Casque de soudage automatique ADF 600S	• Écran de protection extérieure (2x)
• Écran de protection intérieure (1 x)	• Mode d'emploi

Tab. 6 Matériel fourni

Pour obtenir des conseils et pour passer vos commandes, consultez le site www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Le matériel livré est vérifié et emballé avec soin avant l'expédition ; des dommages peuvent toutefois survenir lors du transport.

Contrôle à la réception	Vérifiez que la livraison est complète à l'aide du bon de livraison ! Vérifiez si la livraison est endommagée (vérification visuelle) !
En cas de réclamation	Si la marchandise a été endommagée pendant le transport, veuillez immédiatement prendre contact avec le dernier agent de transport ! Veuillez conserver l'emballage pour une éventuelle vérification par l'agent de transport.
Emballage en cas de retour de la marchandise	Si possible, utilisez l'emballage et le matériel d'emballage d'origine. Pour toute question concernant l'emballage et la protection pour le transport, veuillez prendre contact avec votre fournisseur.

Tab. 7 Transport

4.2 Stockage

Conditions physiques du stockage en lieu clos :

⇒ Tab. 1 Conditions environnementales de transport et de stockage à la page FR-7

5 Description des fonctions

Lors de l'amorçage de l'arc de soudage, le niveau de protection de l'**ADF 600S** passe automatiquement d'une teinte claire à une teinte foncée. À la fin de l'opération de soudage, le filtre automatique repasse à une teinte claire.

6 Mise en service

Lors de la première utilisation l'**ADF 600S** doit être adapté à l'utilisateur concerné. Utilisez uniquement un **ADF 600S** adapté à la taille de votre tête.

6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection

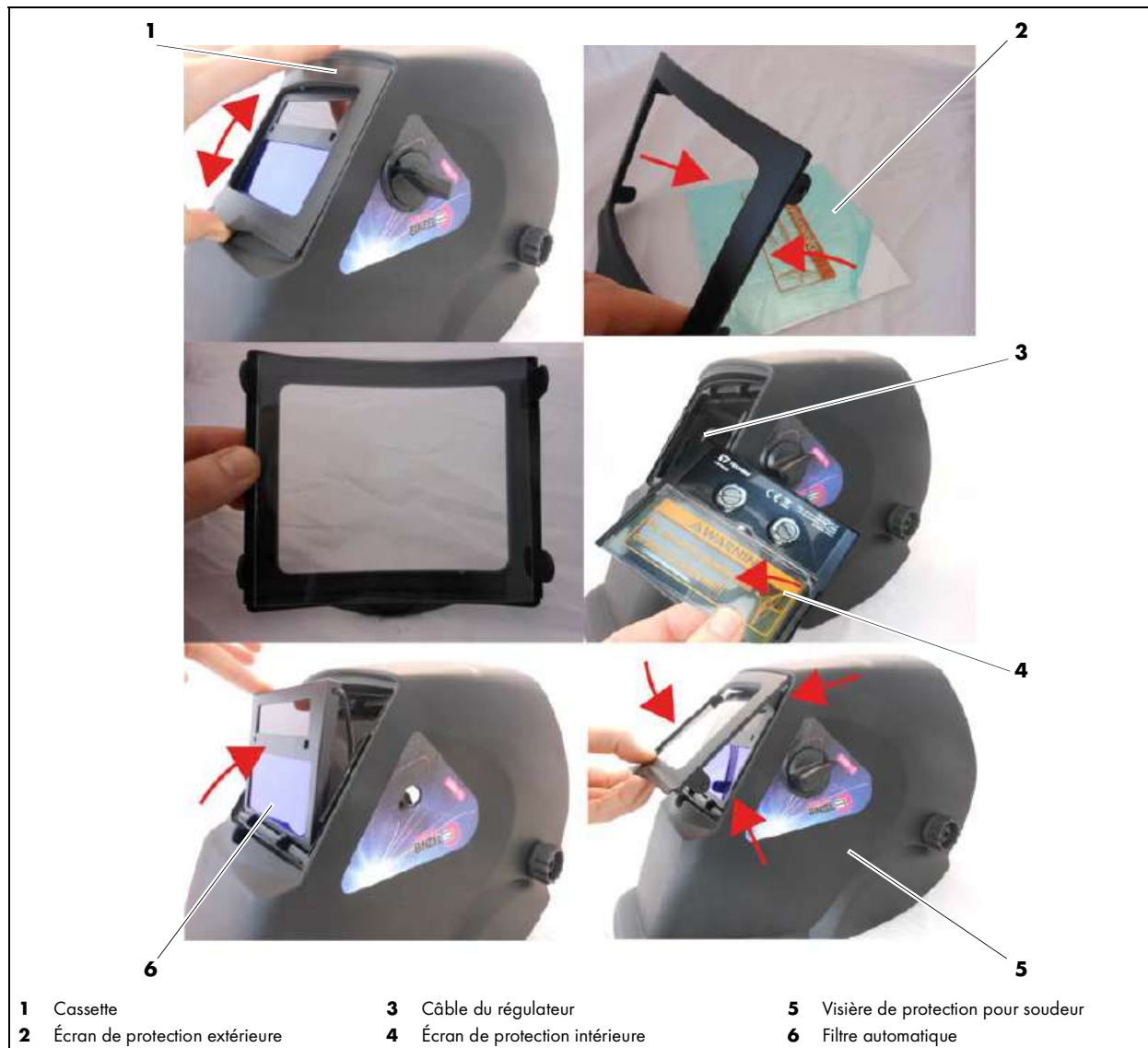


Fig. 3 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection

- 1 Retirez la cassette (1) munie de son écran de protection (2). Retirez l'écran de protection (2) de la cassette (1) et retirez le film ou remplacez l'écran de protection (2).

AVIS

- Lors du démontage du filtre automatique (6), laissez le câble du régulateur (3) monté sur la visière de protection pour soudeur (5).

- 2 Retirez le filtre automatique (6) en poussant les clips de fixations vers le haut et vers le bas. Retirez le film ou remplacez l'écran de protection (4).
- 3 Remettez le filtre automatique (6) en place dans la visière de protection pour soudeur (5).
- 4 Placez l'écran de protection (2) dans la cassette (1).
- 5 Emboîtez la cassette (1) munie de son écran de protection avec quatre points dans la visière de protection pour soudeur (5).

6.2 Régler le serre-tête

AVERTISSEMENT

Éblouissement

Le soudage avec un **ADF 600S** défectueux peut endommager les yeux.

- Cessez immédiatement les opérations de soudage à l'aide de l'**ADF 600S** et procédez à la résolution des problèmes.
⇒ Tab. 10 Dépannage à la page FR-20
- N'utilisez l'**ADF 600S** que s'il est intact.
- Ajustez l'**ADF 600S** à la taille de votre tête.

AVIS

- Veillez à ce que l'**ADF 600S** soit bien positionné.
- Testez l'ajustement de l'**ADF 600S** régulièrement, en soulevant l'**ADF 600S** et en le reposant. Si le serre-tête glisse, ajustez les réglages du tour de tête et de la hauteur de tête selon les besoins.

6.3 Régler le tour de tête



Fig. 4 Régler le tour de tête

- 1** Posez l'**ADF 600S** (**2**) sur la tête.
- 2** Appuyez sur le bouton à crémaillère (**1**), puis tout en le maintenant enfoncé, ajustez à la taille de la tête en tournant.
Dans le sens des aiguilles d'une montre = rétrécir le serre-tête, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = agrandir le serre-tête.

6.3.1 Régler la hauteur de tête

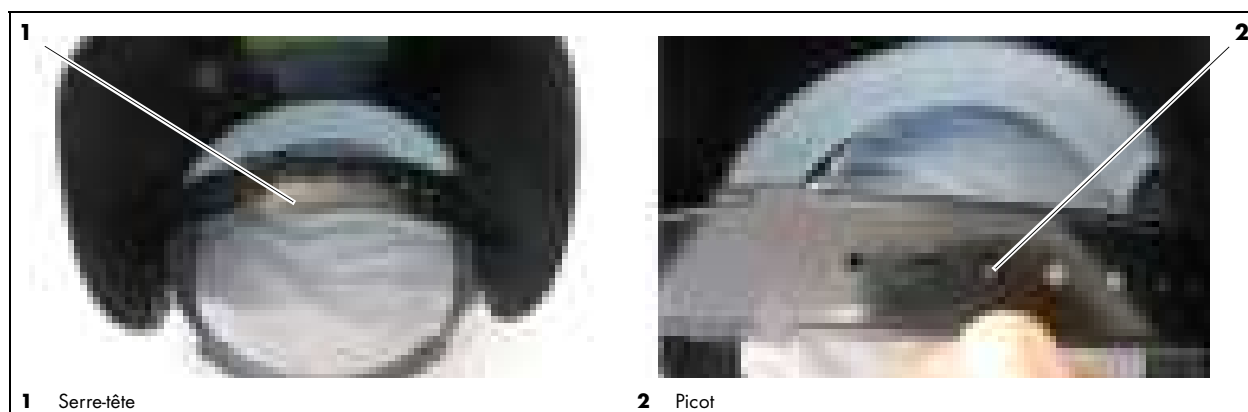


Fig. 5 Régler la hauteur de tête

- 1 En exerçant une pression, sortez le picot (2) du serre-tête (1).
- 2 Réglez le serre-tête (1) en fonction de la taille, puis bloquez le picot (2) en position.

6.3.2 Régler la distance entre les yeux et le masque de soudage

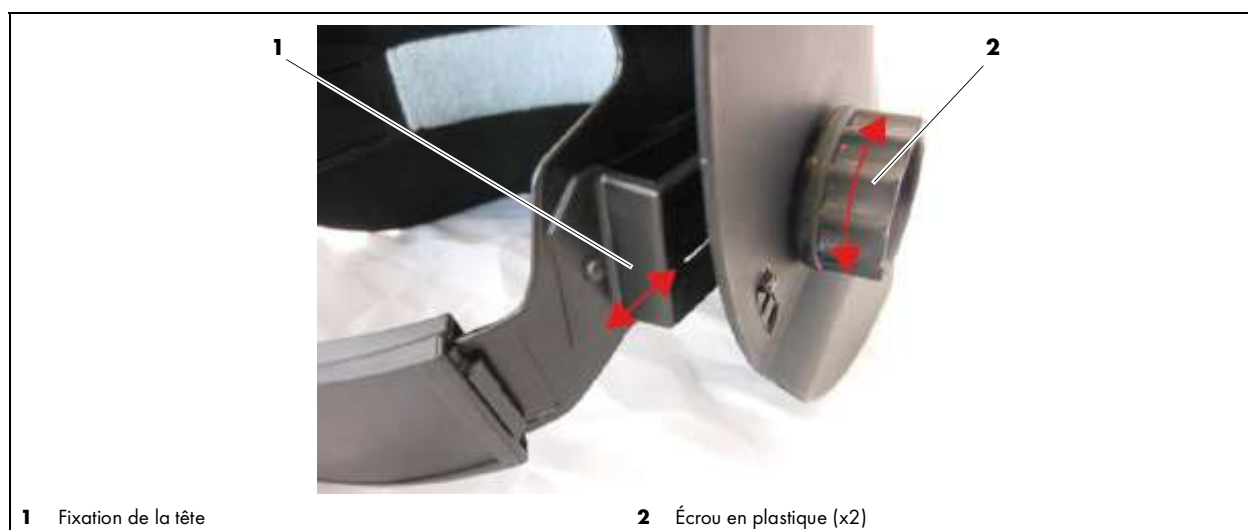


Fig. 6 Régler la distance entre les yeux et le masque de soudage

- 1 Desserrez les écrous en plastique (2) puis tournez la fixation de la tête (1) dans le sens des flèches d'avant en arrière. Déterminez ainsi la distance qui vous convient.

AVIS

- Pour garantir un obscurcissement uniforme, veillez à conserver la même distance entre les yeux et la visière.

- 2 Serrez les écrous en plastique (2) fermement.

6.3.3 Régler la butée de positionnement

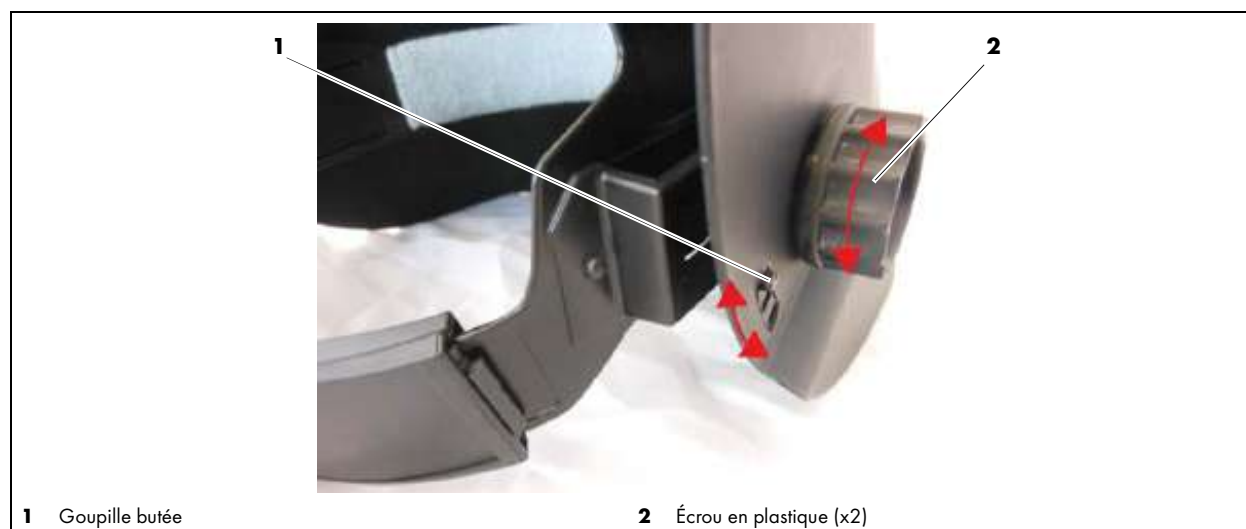


Fig. 7 Régler la butée de positionnement

- 1 Desserrez les écrous en plastique (2), puis faites sortir la goupille butée (1) en exerçant une pression.

AVIS

- Afin de garantir un obscurcissement uniforme, veillez à ce que le réglage de l'angle soit identique de chaque côté.

- 2 Bloquez la goupille butée (1) dans l'une des trois positions de réglage de l'angle.
- 3 Serrez les écrous en plastique (2) fermement.

6.4 Niveaux de protection

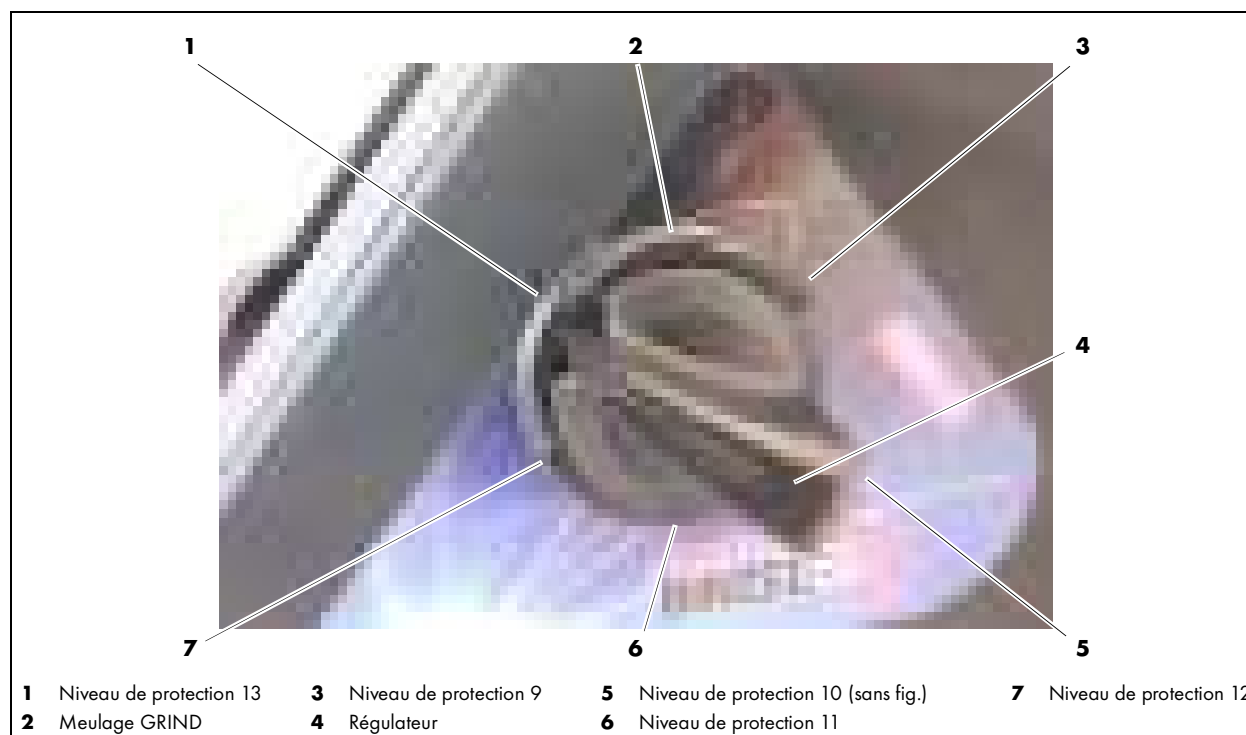


Fig. 8 Niveaux de protection

6.4.1 Régler le niveau de protection du processus de soudage

AVIS

- Respectez les spécifications de la norme EN 379.

1 En fonction du procédé de soudage, sélectionnez le niveau de protection à utiliser :

	Ampérage A																					
Procédé	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Électrode enrobée	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13				14	
TIG	8				9			10		11			12			13						
MIG avec des métaux lourds	9									10		11			12		13		14			
MIG avec des métaux légers	10											11		12		13		14				
Gougeage	10											11	12		13		14		15			
Coupage plasma	9									10	11	12			13							
Soudage plasma	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

Tab. 8 En conformité avec la norme EN 379

2 Tournez le régulateur (4) vers le niveau de protection nécessaire. La pointe de la flèche indique le niveau de protection défini.

6.4.2 Sélectionner le mode Grind (meulage)

⇒ Fig. 8 Niveaux de protection à la page FR-14

Dès que vous réglez le niveau de protection sur « Grind », la fonction de protection pour le soudage est désactivée. Vous profitez ainsi d’une visibilité claire pour procéder au meulage d’une pièce soudée. L’**ADF 600S** sert alors à protéger le visage.

- 1 Tournez le régulateur (4) vers la position GRIND (2).
- 2 Meulez la pièce soudée.
- 3 Terminez le meulage et tournez le régulateur (4) vers le niveau de protection correspondant au procédé de soudage.

6.5 Régler la sensibilité à la lumière (SENSITIVITY)

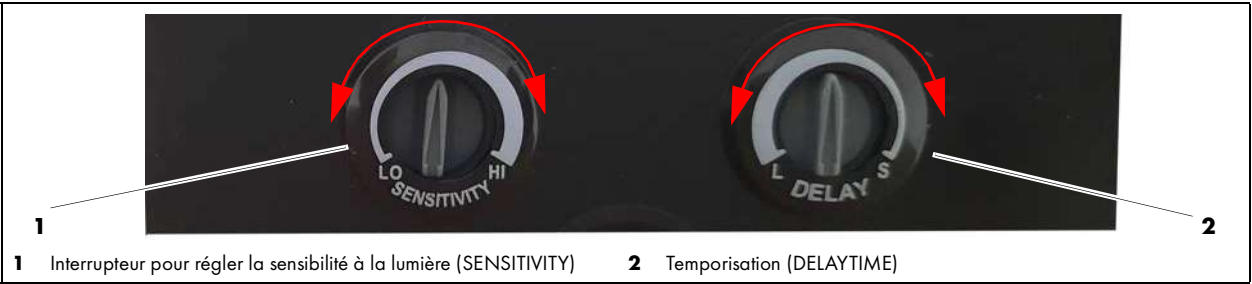


Fig. 9 Régler la sensibilité à la lumière / temporisation

AVIS

- Réglage HIGH (élevé) adapté à :
une utilisation quotidienne
- Réglage LOW (faible) adapté à :
une plage d'ampérage faible, un soudage TIG, une lumière ambiante excessive ou en cas de proximité immédiate d'une autre machine à souder

1 Réglez l'interrupteur **(1)** sur la sensibilité à la lumière souhaitée (LOW ou HIGH).

6.6 Régler la temporisation (DELAY TIME)

⇒ Fig. 9 Régler la sensibilité à la lumière / temporisation à la page FR-15

Dès que le soudage est interrompu, le filtre automatique passe de la teinte foncée à la teinte claire. La temporisation définie permet d'équilibrer l'incandescence sur la pièce d'œuvre après le soudage.

AVIS

- Le réglage S $\triangleq$ short 0,1 $\triangleq$ secondes est adapté à :
la soudure par points
- Le réglage L $\triangleq$ long $\triangleq$ 1,0 secondes est adapté à :
la soudure dans une plage d'ampérage élevée, la soudure TIG dans une plage d'ampérage faible

1 Réglez l'interrupteur **(2)** sur la temporisation souhaitée S ou L

7 Fonctionnement

AVERTISSEMENT

Éblouissement

Le soudage avec un **ADF 600S** défectueux peut endommager les yeux.

- Avant de commencer les travaux de soudage, tenez l'**ADF 600S** en face d'une source de lumière vive pour tester la commutation du mode d'obscurcissement. Si le mode d'obscurcissement n'est pas commuté, le filtre automatique est défectueux.
⇒ Tab. 10 Dépannage à la page FR-20
- Cessez immédiatement les opérations de soudage à l'aide de l'**ADF 600S** et procédez à la résolution des problèmes.
⇒ Tab. 10 Dépannage à la page FR-20
- N'utilisez l'**ADF 600S** que s'il est intact.
- Ajustez l'**ADF 600S** à la taille de votre tête.
⇒ 6 Mise en service à la page FR-11

AVERTISSEMENT

Risque de blessure

Les particules projetées à grande vitesse à l'origine de chocs entraînent un risque de blessure.

- Ne portez pas de lunettes de correction classiques sous le casque **ADF 600S**.
- N'utilisez le casque **ADF 600S** qu'à température ambiante pour vous protéger des particules à grande vitesse.

AVIS

- Veillez à ce que l'**ADF 600S** soit bien positionné.
- Testez l'ajustement de l'**ADF 600S** régulièrement, en soulevant l'**ADF 600S** et en le reposant. Si le serre-tête glisse, ajustez les réglages du tour de tête et de la hauteur de tête selon les besoins.
⇒ 6 Mise en service à la page FR-11
- Pour le processus de soudage, observez tous les éléments intégrés dans le système de soudage.
- La commande de l'**ADF 600S** est réservée exclusivement à des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

8 Mise hors service

AVIS

- Lors de la mise hors service, observez les processus d'arrêt de tous les éléments intégrés dans le système de soudage.
- Suite à l'interruption ou à la fin du procédé de soudage, patientez jusqu'à ce que la temporisation définie du filtre automatique repasse de la teinte foncée à la teinte claire. Retirez ensuite l'**ADF 600S**.

9 Maintenance et nettoyage

L'entretien et le nettoyage réguliers et permanents sont indispensables pour une longue durée de vie et un fonctionnement sans problèmes.

AVIS

- Les travaux d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).
- Si plusieurs pièces détachées sont échangées ou assemblées pour former un dispositif de protection oculaire complet, la protection maximale assurée par le dispositif de protection complet est celle de la pièce détachée portant le marquage le plus bas.

Vérifiez ce qui suit :

Tous les jours	Nettoyez le ADF 600S quotidiennement lorsqu'il est encrassé ou qu'il doit être porté par une autre personne. ⇒ Fig. 10 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs à la page FR-18	
	Filtre automatique (1) :	1 Nettoyez la surface à l'aide d'un chiffon doux. N'utilisez aucun solvant puissant.
	Cellules solaires (2) / capteurs (3) :	2 Essuyez les cellules solaires / capteurs à l'aide d'un chiffon propre. Passez ensuite un chiffon sec et non pelucheux.
	Coque du casque (4) :	3 Essuyez et désinfectez la coque du casque avec un chiffon doux et une solution savonneuse.
En cas de besoin/ d'endommagement (cassé, rayé, sale etc.)	Remplacez l'écran de protection extérieure (2) :	⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-11
	Remplacez l'écran de protection intérieure (4) :	⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-11
	Remplacez le filtre automatique (2) :	⇒ Fig. 11 Remplacer le filtre automatique à la page FR-19

Tab. 9 Maintenance et nettoyage

9.1 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires, les capteurs et la coque du casque

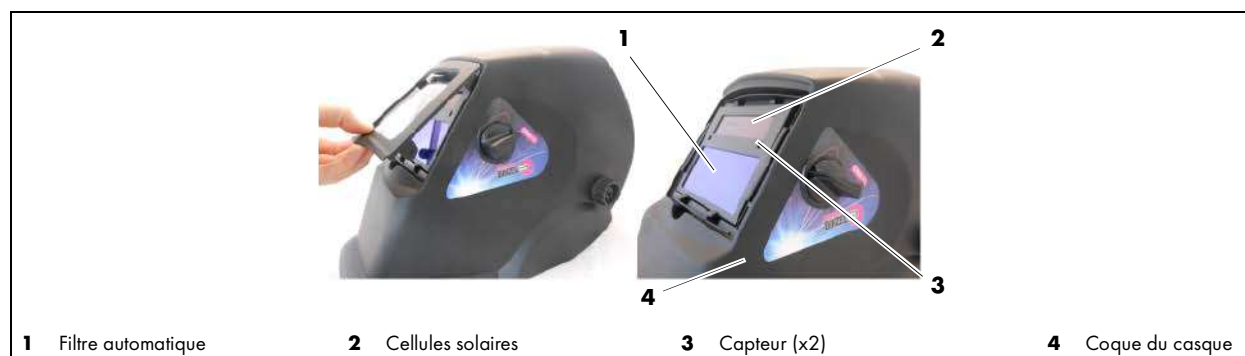


Fig. 10 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs

9.2 Remplacer le filtre automatique

Effectuez les opérations en suivant l'ordre des illustrations suivantes :

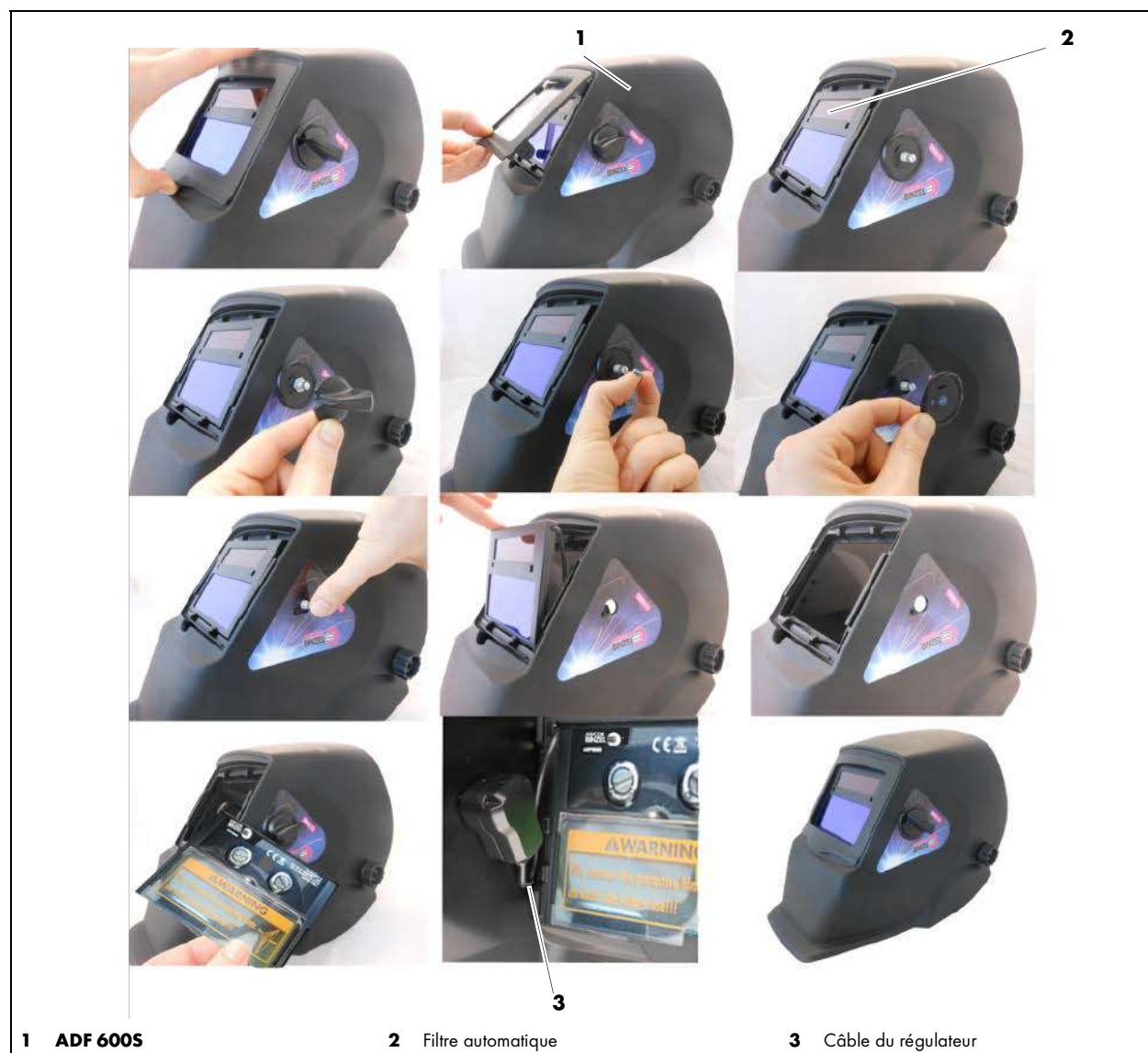


Fig. 11 Remplacer le filtre automatique

AVIS

- Veillez à ce que le câble du régulateur soit bien positionné **(3)**. Le câble du régulateur **(3)** ne doit pas être coincé.
- Assemblez les composants dans l'ordre inverse.

10 Dépannage

⚠ DANGER**Danger de blessures et d'endommagement du dispositif en cas d'utilisation par des personnes non autorisées**

Les réparations et modifications non conformes du produit peuvent entraîner des blessures graves ainsi que des dommages considérables du dispositif. Les effets de la garantie produit cessent en cas d'intervention par des personnes non autorisées.

- Les travaux de commande, d'entretien, de nettoyage et de réparation ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

⚠ AVERTISSEMENT**Éblouissement**

Le soudage avec un **ADF 600S** défectueux peut endommager les yeux.

- Cessez immédiatement les opérations de soudage à l'aide de l'**ADF 600S** et procédez à la résolution des problèmes.
⇒ Tab. 10 Dépannage à la page FR-20
- N'utilisez l'**ADF 600S** que s'il est intact.

Respectez le document « Garantie » ci-joint. Si vous avez le moindre doute et/ou problème, adressez-vous à votre revendeur ou au fabricant.

AVIS

- Reportez-vous également au mode d'emploi de chaque composant de votre installation, par exemple la source de courant, le système de torche de soudage, le groupe refroidisseur, etc.

Problème	Cause	Solution
Obscurcissement irrégulier	• Le serre-tête n'a pas été réglé uniformément	• Ajustez le serre-tête correctement et veillez à garder une distance uniforme entre les yeux et la lentille du filtre. ⇒ 6.2 Régler le serre-tête à la page FR-12 ⇒ 6.3 Régler le tour de tête à la page FR-12
	• La distance entre les yeux et la lentille du filtre n'est pas uniforme	
Le filtre automatique ne s'obscurcit pas ou clignote	• Les écrans de protection sont encrassés ou endommagés	• Remplacez les écrans de protection. ⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-11
	• Les cellules solaires / capteurs sont encrassés	• Nettoyez la surface. ⇒ 9.1 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires, les capteurs et la coque du casque à la page FR-18
	• Le courant de soudage est trop faible	• Réglez le régulateur sur « higher » (plus élevé) ⇒ 6.5 Régler la sensibilité à la lumière (SENSITIVITY) à la page FR-15
Réaction lente	• La température de fonctionnement est trop faible	• Respectez la température de fonctionnement conseillée Entre -5 °C et +55 °C (entre 23 °F et 131 °F) ⇒ Tab. 1 à la page FR-7

Tab. 10 Dépannage

Problème	Cause	Solution
Mauvaise visibilité	Les écrans de protection / le filtre automatique sont encrassés, endommagés	- Remplacez les écrans de protection / le filtre automatique. ⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-11 ⇒ 9.2 Remplacer le filtre automatique à la page FR-19
	La lumière ambiante est insuffisante	L'éclairage ambiant doit être amélioré.
	Le niveau de protection est mal réglé	- Procédez à nouveau au réglage du niveau de protection. ⇒ 6.4 Niveaux de protection à la page FR-14
Le casque de soudage glisse	Le serre-tête n'a pas été réglé uniformément	- Ajustez le serre-tête correctement et veillez à garder une distance uniforme entre les yeux et la lentille du filtre. ⇒ 6.2 Régler le serre-tête à la page FR-12 ⇒ 6.3 Régler le tour de tête à la page FR-12

Tab. 10 Dépannage

11 Démontage

AVIS
- Seules des personnes autorisées peuvent effectuer le démontage (en Allemagne, voir TRBS 1203). - Observez les informations figurant au chapitre suivant : ⇒ 8 Mise hors service à la page FR-17

Démontez l'**ADF 600S** de la manière suivante :

⇒ 9.2 Remplacer le filtre automatique à la page FR-19

12 Élimination

L'élimination doit être effectuée conformément aux dispositions, lois, prescriptions, normes et directives locales. Pour éliminer le produit correctement, vous devez d'abord le démonter.

⇒ 11 Démontage à la page FR-21

12.1 Emballages

ABICOR BINZEL a réduit l'emballage de transport au minimum. Lors du choix des matériaux d'emballage, nous veillons à ce que ces derniers soient recyclables.

13 Garantie

Ce produit est un produit authentique ABICOR BINZEL. La société Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG garantit la fabrication sans défauts de ce produit et accorde, à compter de sa livraison, une garantie de fabrication et de fonctionnement conforme à l'état de la technique et à la réglementation en vigueur. En cas de défaut dont ABICOR BINZEL est responsable, ABICOR BINZEL est tenue de procéder, à sa discrétion, à la rectification du défaut ou à la livraison d'un produit de remplacement à ses propres frais. Les garanties portent uniquement sur les défauts de fabrication et non sur les dommages résultant d'une usure naturelle, d'une surcharge ou d'un traitement inapproprié. La période de garantie est indiquée dans les conditions générales de vente. Les exceptions s'appliquant à des produits spécifiques sont définies individuellement. La garantie expire par ailleurs en cas d'utilisation de pièces de rechange et d'usure autres que les pièces ABICOR BINZEL d'origine et en cas de réparation inappropriée du produit par l'utilisateur ou des tiers.

Les pièces d'usure ne sont généralement pas couvertes par la garantie. D'autre part, ABICOR BINZEL n'est pas responsable des dommages résultant de l'utilisation de notre produit. Les questions relatives à la garantie et au service peuvent être adressées au fabricant ou à nos sociétés de distribution. Vous trouverez des indications à ce sujet sur le site Internet www.binzel-abicor.com

HU Az eredeti kezelési útmutató fordítása

© A Gyártó fenntartja a jogot, hogy bármikor, mindenféle előzetes értesítés nélkül, jelen Kezelési Útmutatón változtatásokat hajtson végre, amennyiben nyomdai hiba, esetlegesen a tartalmazott információk pontatlansága vagy a gyártmány fejlesztése miatti változások ezeket szükségessé teszik. Ezek a változtatások a Kezelési Útmutató újabb kiadásában lesznek figyelembe véve.

A kézikönyvben említett minden márkanév és védjegy tulajdonosaik/gyártóik tulajdonát képezi.

Termékeinkre vonatkozó aktuális dokumentumainkat, illetve az **ABICOR BINZEL** adott országbeli képviselőjének vagy partnerének elérhetőségeit megtalálhatja honlapunkon: www.binzel-abicor.com

1	Leírás	HU-3	7	Üzemeltetés	HU-16
1.1	Engedély	HU-3	8	Üzemen kívül helyezés	HU-16
1.2	EU-importőr	HU-3	9	Karbantartás és tisztítás	HU-17
1.3	Jelölés	HU-3	9.1	Az automata szűrő, a napelemek, az érzékelők és a pajzstest tisztítása	HU-17
1.4	EK-megfelelőségi nyilatkozat	HU-4	9.2	Automata szűrő cseréje	HU-18
2	Biztonság	HU-4	10	Zavarok és azok megszüntetése	HU-19
2.1	Rendeltetésszerű használat	HU-5	11	Szálszerelés	HU-20
2.2	Az üzemeltető kötelezettségei	HU-5	12	Újrahasznosítás	HU-20
2.3	Egyéni védőfelszerelés	HU-6	12.1	Csomagolás	HU-20
2.4	A figyelemfelhívások osztályozása	HU-6	13	Jótállás	HU-20
2.5	Figyelmeztető táblák	HU-6			
3	Termékleírás	HU-7			
3.1	Műszaki adatok	HU-7			
3.2	Típus tábla	HU-8			
3.2.1	Arcvédő hegesztőpajzs	HU-9			
3.2.2	Belső és külső előtétlemez (szűrőhatás nélkül)	HU-9			
3.3	Alkalmazott jelölések és jelek	HU-9			
4	Szállítási terjedelem	HU-9			
4.1	Szállítás	HU-9			
4.2	Tárolás	HU-9			
5	Működés leírása	HU-9			
6	Üzembe helyezés	HU-10			
6.1	Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje	HU-10			
6.2	Fejpánt beállítása	HU-11			
6.3	Fejkörfogó beállítása	HU-11			
6.3.1	Fejmagasság beállítása	HU-12			
6.3.2	A szemek és a hegesztőmaszk közötti távolság beállítása	HU-12			
6.3.3	Billentő ütköző beállítása	HU-13			
6.4	Védelmi szintek	HU-13			
6.4.1	A hegesztési eljárás védelmi szintjének beállítása	HU-14			
6.4.2	Grind (köszörülés) védelmi szint választása	HU-14			
6.5	Fényérzékenység (SENSITIVITY) beállítása	HU-15			
6.6	Késleltetési idő (DELAY TIME) beállítása	HU-15			

1 Leírás

Az **ADF 600S** automata hegesztő fejpajzs a szemnek és az arcnak a szikráktól, hegesztési fröccsenésektől és káros sugárzástól való védelmére szolgál a hegesztési folyamat során.

Az alábbi szövegben az automata hegesztő fejpajzsot **ADF 600S** jelzi.

Az **ADF 600S** használatra kész állapotban kerül szállításra. Ez a használati útmutató csak az **ADF 600S** leírását tartalmazza.

Az **ADF 600S** kizárólag eredeti **ABICOR BINZEL** alkatrészekkel üzemeltethető.

1.1 Engedély

A jelen termékek megfelelnek a 2016/425/EU rendelet és a 2001/95/EK irányelv biztonsági követelményeinek, és CE jelöléssel vannak ellátva. Megfelelnek az EN175:1997, EN379:2009 és EN166:2001 szabványok előírásainak.

Az V. melléklet szerinti tanúsítást és az EU-típusvizsgálatot a következő tanúsító intézmény végezte:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH

Alboinstr. 56

12103 Berlin

Bejelentett szervezet száma 0196

1.2 EU-importőr

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Jelölés

A termék teljesíti az adott piacokon a forgalomba hozatalra vonatkozó aktuális követelményeket. Amennyiben ehhez egy termékjelölés szükséges, úgy az a terméken megtalálható.

1.4 EK-megfelelőségi nyilatkozat



(HU) EK-megfelelőségi nyilatkozat

A német eredeti megfelelőségi nyilatkozat fordítása

Gyártó	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Németország		
Meghatalmazott a műszaki dokumentáció összeállításáért	Hubert Metzger Cím: lásd gyártó		

A jelen megfelelőségi nyilatkozat kiállításáért kizárólag a gyártó felel.

Termék	Leírás	Az ADF 600S automata hegesztő fejpajzs a szemnek és az arcnak a szikráktól, hegesztési fröccsenésektől és káros sugárzástól való védelmére szolgál a hegesztési folyamat során.	
	Megnevezés	Automata hegesztő fejpajzs	Funkció
	Kereskedelmi megnevezés	ADF 600S	Tipus
			Egyéni védőeszközök 600

A nyilatkozat fentebb megnevezett tárgya a tervezése és felépítése alapján az általunk forgalomba hozott kivételében megfelel az alább megnevezett uniós harmonizációs rendeletek vonatkozó alapvető biztonsági és egészségügyi követelményeinek.
A termék velünk nem egyeztetett módosítása esetén ez a nyilatkozat érvényét veszti.

Az Unió vonatkozó harmonizációs előírásai	(EU) 2016/425 Egyéni védőeszközök 2001/95/EG Általános termékbiztonság	(HL L81 –31.03.2016) (HL L11 –15.01.2002)
Alkalmazott harmonizált szabványok	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009	
Alkalmazott nemzeti szabványok és műszaki specifikációk		

A bejelentett szervezet,

a DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlin, NÉMETORSZÁG
(bejelentett szervezet száma: 0196)

elvégezte az EU-típusvizsgálatot (B modul), és kiállította a következő EU-típusvizsgálati tanúsítványokat:

C5516BINZEL/R1 C5517BINZEL/R1 C5518BINZEL/R1	Szűrés nélküli védőüveg Hegesztő fejpajzs ADF
--	---

Alten-Buseck, 16.02.2021

Aláírás 

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, ügyvezető igazgató

Archiválás:
Dokumentumszám: 01-02-2021
16-február-2021
6 / 8 oldal

2 Biztonság

- Az első használat előtt figyelmesen olvassa el a használati útmutatót.
- Ez a kezelési útmutató tartalmazza azokat az információkat, amelyek a zavartalan és biztonságos használat érdekében szükségesek. A termék a műszaki követelményeknek és az elismert normáknak és irányelveknek megfelelően került kifejlesztésre és gyártásra.
- A felhasználóra, harmadik személyre, készülékre vagy más tárgyakra való maradék kockázattal kapcsolatban a kezelési útmutatóban történik figyelemztetés. Az alkalmazott biztonsági előírások a nem elkerülhető maradék kockázatokra utalnak, figyelembe kell venni, és be kell tartani őket.

- Ezen biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása életveszélyes vagy egészségre káros lehet, környezeti károkhoz, vagy anyagi károkhoz vezethet. A terméket csak tökéletes állapotban, a kezelési útmutató figyelembe vétele mellett lehet üzemeltetni.
- A kezelési útmutató figyelmen kívül hagyása következtében bekövetkező károk esetén a gyártót nem terheli felelősség.
- Megfelelő eszközökkel védje magát és a környezetében lévő személyeket a biztonsági fejezetben felsorolt veszélyektől.
- Hegesztéskor hő és sugárzás keletkezik. Az **ADF 600S** a szem és az arc védelmét biztosítja. A többi testrész védelmére viseljen egyéni védőfelszerelést.
- Soha ne nyissa ki és ne módosítsa az automata szűrőt.
- Az automata szűrő nem nyújt védelmet ütés ellen.
- Tilos az automata szűrőn vagy az **ADF 600S**-en módosításokat eszközölni, a jelen használati útmutatóban leírtak kivételével. Ne használjon más alkatrészeket, mint a jelen használati útmutatóban megnevezetteket. Jogtalan módosítások és nem engedélyezett alkatrészek használata esetén a garancia érvényét veszti, és a felhasználó sérülésveszélynek van kitéve.
- Ne helyezze az **ADF 600S**-t és az automata szűrőt forró felületre.
- Az automata szűrőt ne merítse vízbe.
- Óvja az automata szűrőt a folyadékoktól és szennyeződésektől.
- Ne használjon oldószert az előtétlemezeket vagy az **ADF 600S** egyéb részein.
- Rendszeresen tisztítsa az előtétlemezeket. Ne használjon erős tisztítószereket. Az érzékelőket és a napelemeket mindig tartsa tisztán, erre a célra egy szöszmentes törölkendőt használjon.
- Az **ADF 600S** nem véd a robbanó tárgyakkal vagy maró folyadékokkal szemben.
- Rendszeresen cserélje a megrepedt/megkarcolt/sérült előtétlemezeket.
- Amennyiben az **ADF 600S** az elektromos ív megjelenésekor nem sötétedik be, azonnal szakítsa meg a hegesztési folyamatot, és értesítse felettesét vagy a kereskedőt.

2.1 Rendeltetésszerű használat

- A jelen útmutatóban leírt termék kizárólag az útmutatóban szereplő célokra, az abban foglalt módon használható. Mindig tartsa be az üzemeltetési, karbantartási és fenntartási feltételeket.
- A fent leírtaktól eltérő alkalmazás nem rendeltetésszerűnek minősül.
- A teljesítmény növelése miatt végrehajtott önhatalmú átépítések vagy változtatások nem engedélyezettek.
- Az **ADF 600S** nem alkalmas lézerhegesztési vagy autogénhegesztési/vágási munkákhoz.

2.2 Az üzemeltető kötelezettségei

- Tartsa a készülék közelében a használati útmutatót, és adja tovább a termék továbbadásakor.
- Üzembe helyezési, kezelési és karbantartási munkát csak szakképzett személy végezhet. Szakképzettnek számít az a személy, aki a képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján a neki kiadott munkát meg tudja ítélni, és fel tudja ismerni a lehetséges veszélyeket (Németországban lásd TRBS 1203).
- Egyéb személyeket tartson távol a munkaterülettől.
- Vegye figyelembe az egyes országokban érvényben lévő munkabiztonsági előírásokat.
- Gondoskodjon a munkaterület jó megvilágításáról, és tartsa tisztán a munkaterületet.
- Az adott ország munkavédelmi szabályozásai. Németország esetén pl.: Munkavédelmi törvény és üzemi biztonságról szóló rendelet;
- Munkabiztonsági és balesetvédelmi előírások.

2.3 Egyéni védőfelszerelés

A hegesztési folyamat során a felhasználó testi épségének megóvása érdekében a jelen használati útmutatóban egyéni védőfelszerelések viselését ajánljuk.

- Ez a következőkből áll: védőruha, védőszemüveg, P3 osztályú maszk, védőkesztyűk és biztonsági cipő.

2.4 A figyelemfelhívások osztályozása

A használati útmutató figyelemfelhívásai négy különböző szintre vannak osztva, és a potenciálisan veszélyes tevékenységek előtt találhatók. Jelentőségük csökkenő fontossági sorrendben a következő:

⚠ VESZÉLY

Közvetlenül fenyegető veszélyt jelez. Bekövetkezésének halál vagy életveszélyes sérülés lehet a következménye.

⚠ FIGYELMEZTETÉS

Lehetséges veszélyhelyzetet jelez. Bekövetkezésének súlyos sérülés lehet a következménye.

⚠ VIGYÁZAT

Lehetséges, kárt okozó helyzetet jelez. Bekövetkezésének könnyű vagy csekély sérülés lehet a következménye.

ℹ ÉRTESÍTÉS

Olyan veszélyt jelez, amely befolyásolhatja a munka eredményét, vagy a berendezésben anyagi kárt okozhat.

2.5 Figyelmeztető táblák

A berendezésen a következő figyelmeztető táblák vannak elhelyezve:



1 Warningschild WARNING

1. ábra Kennzeichnung Warningschild

Ikon	Jelentés
	Ezt a figyelmeztető táblát tilos eltávolítani, megrongálni vagy lefedni. A figyelmeztető táblát és a használati útmutatót alaposan olvassa át a fejpajzs használata előtt. 1. A hegesztési vagy plazmavágási feladat kivitelezése előtt meg kell győződnie róla, hogy az elötétítő elötétítmény a hegesztési vagy plazmavágási feladatnak megfelelő mértékben védi a szemét. 2. A fejpajzs használatakor mindig viseljen CE, ANSI/CSA vagy AS/NZS szerint minősített védőszemüveget. Az elülső betét (azaz az elülső, ütésálló elötétítmény) ELTÖRHET, és nem nyújt SEMMILYEN speciális védelmet a szétrepülő darabok, fröccsenések és permetek ellen. 3. A sérülések és karcolások korlátozhatják a szabad kilátást, és jelentősen csökkenthetik az ütésállóságot. A sérülések megelőzése érdekében a károsodott vagy karcolt elötétítményeket azonnal ki kell cserélni. 4. Tilos lézerhegesztéshez használni. Tilos autogénhegesztési/vágási munkákhoz használni. 5. Kérjük, rendszeres időközönként ellenőrizze a fejpajzsot, az elkopott vagy sérült részeket azonnal, a fejpajzs használata előtt cserélje ki. 6. Vigyázat: A hegesztési folyamatok során vegyi anyagok keletkezhetnek, amelyek rákot vagy fejlődési (vagy egyéb születési) rendellenességeket idézhetnek elő. A hegesztés során gondoskodjon a megfelelő szellőzéstől.

Ennek a jelölésnek mindig olvasható állapotban kell lennie. Tilos eltakarni, eltávolítani vagy bármit ráragasztani, ráfesteni.

3 Termékleírás

 FIGYELMEZTETÉS
Nem rendeltetésszerű használatból eredő veszélyek Nem rendeltetésszerű használat esetén a termék veszélyt jelenthet személyekre, állatokra és tárgyakra. • A terméket kizárólag a rendeltetésének megfelelően használja. • A terméknek a teljesítmény növelését célzó önhatalmú átépítése vagy módosítása tilos. • A terméket kizárólag megfelelő képesítéssel rendelkező személy (Németországban lásd TRBS 1203) használhatja.
 VIGYÁZAT
A szavatossági idő / használhatósági időtartam lerövidül A szavatossági idő / használhatósági időtartam lerövidülhet többek közt a használat, a helytelen tárolás, a környezeti feltételek miatt. • A terméket kizárólag rendeltetésszerűen használja és tárolja. • Szállítás közben és tárolásnál tartsa be a környezeti feltételeket. ⇒ 1. táblázat a HU-7 oldalon

3.1 Műszaki adatok

Tárolás zárt térben, a környezeti levegő hőmérséklete	-20 °C - +70 °C (-4 °F - 158 °F)
Üzemi hőmérséklet, szállítás, a környezeti levegő hőmérséklete	-5 °C és +55 °C között (23 - 131 °F)

1. táblázat Környezeti feltételek szállítás és tárolás közben

Optikai osztály	1
Fényszórási osztály	1
Homogenitási osztály	1
Szögfüggési osztály	2
Látómező	98x44 mm (3,86"x1,73")

2. táblázat Műszaki adatok

Szűrőméret	110x90 mm (4,33"x3,54"x0,35")
Elektromos ív érzékelő	2
Fényáteresztő képesség	DIN 4
Védelmi szint	DIN 9 – DIN 13
Védelmi szint vezérlése	Külső, állítható védelmi szint
Ki/bekapcsolás	Automatikus
Érzékenységvezérlés	Állítható (alacsony – magas), fokozatmentesen állítható forgatható kapcsoló
UV/IR védelem	DIN 16 védelmi szintig állandó
Energiaellátás	Napelem; elemcsere nem szükséges
Kapcsolási idő	1/16 000 s világostól sötétig
Késleltetés (sötétől világosig)	0,1 ~ 1,0 s fokozatmentesen állítható forgatható kapcsolóval
Alacsony áramerősségű TIG	≥ 10 A DC & AC
Köszörülés üzemmód	Igen
Fejpajzs anyaga	Ütésálló nylon
Össztömeg	435 g
A fejpajzs használhatósági időtartama	A normál használhatósági időtartam körülbelül 4 év. Ez függhet az adott hegesztési folyamatoktól. A gyártó a fejpajzs 4 év utáni cseréjét ajánlja.
Alkalmazási területek	Elektródás hegesztés; AWI egyen-, váltóáram; AWI impulzushegesztés egyen-, váltóáram; fogyóelektródás hegesztés; fogyóelektródás hegesztés impulzushegesztés; plazmavágás; plazmahegesztés; gyökfaragás, köszörülés

2. táblázat Műszaki adatok

3.2 Típustábla

Az automata szűrő a következő típustáblával van jelölve:



2. ábra Automata hegesztő-védőszűrő típustáblája

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Fényáteresztő képesség	↑		↑		↑		↑		↑		↑		↑	
Legvilágosabb védelmi szint			↑											
Legsötétebb védelmi szint					↑									
Gyártó						↑								
Optikai osztály							↑							
Fényszórási osztály								↑						
Homogenitási osztály									↑					
A fényáteresztő képesség szögfüggősége													↑	
Szabvány jelölése														↑

3. táblázat Automata hegesztő-védőszűrő

3.2.1 Arcvédő hegesztőpajzs

Jelölés	Magyarázat
TECMEN EN175 B	TECMEN = gyártó; EN 175 = alkalmazott szabvány; B = közepes energiájú becsapódás elleni védelem

4. táblázat Arcvédő hegesztőpajzs

3.2.2 Belső és külső előtétlemez (szűrőhatás nélkül)

Jelölés	Magyarázat
TECMEN 1 B	TECMEN = gyártó; 1 = Optikai osztály; B = közepes energiájú becsapódás elleni védelem

5. táblázat Belső és külső előtétlemez (szűrőhatás nélkül)

3.3 Alkalmazott jelölések és jelek

A használati útmutatóban a következő jelölések és jelek találhatók:

Jel	Leírás
•	Felsorolásjel kezelési utasításokhoz és felsorolásokhoz
⇒	Részletező, kiegészítő vagy további információkra mutató hivatkozási jel
1	A megadott sorrendben végrehajtandó műveleti lépés(ek)

4 Szállítási terjedelem

• ADF 600S automata hegesztő fejpajzs	• Külső előtétlemez (2x)
• Belső előtétlemez (1x)	• Használati útmutató

6. táblázat Szállítási terjedelem

Internetes elérhetőség tanácsadáshoz és rendeléshez: www.binzel-abicor.com.

4.1 Szállítás

A szállítmányt a szállítás előtt gondosan ellenőrizzük és csomagoljuk, ennek ellenére nem zárhatók ki a szállítás során bekövetkező sérülések.

Ellenőrzés beérkezéskor	A szállítólevél alapján ellenőrizze a teljességet! Ellenőrizze a szállítmány sértetlenségét (szemrevételezés)!
Kifogások esetén	Ha a szállítmány szállítás közben sérült, azonnal vegye fel a kapcsolatot a legutolsó szállítmányozóval! Őrizze meg a csomagolást a szállítmányozó általi esetleges ellenőrzés céljából.
Csomagolás a visszaküldéshez	Lehetőség szerint az eredeti csomagolást és az eredeti csomagolóanyagot használja. A csomagolással és a szállítás biztosításával kapcsolatos kérdések esetén vegye fel a kapcsolatot a szállítójával.

7. táblázat Szállítás

4.2 Tárolás

A tárolás fizikai feltételei zárt térben:

⇒ 1. táblázat Környezeti feltételek szállítás és tárolás közben a HU-7 oldalon

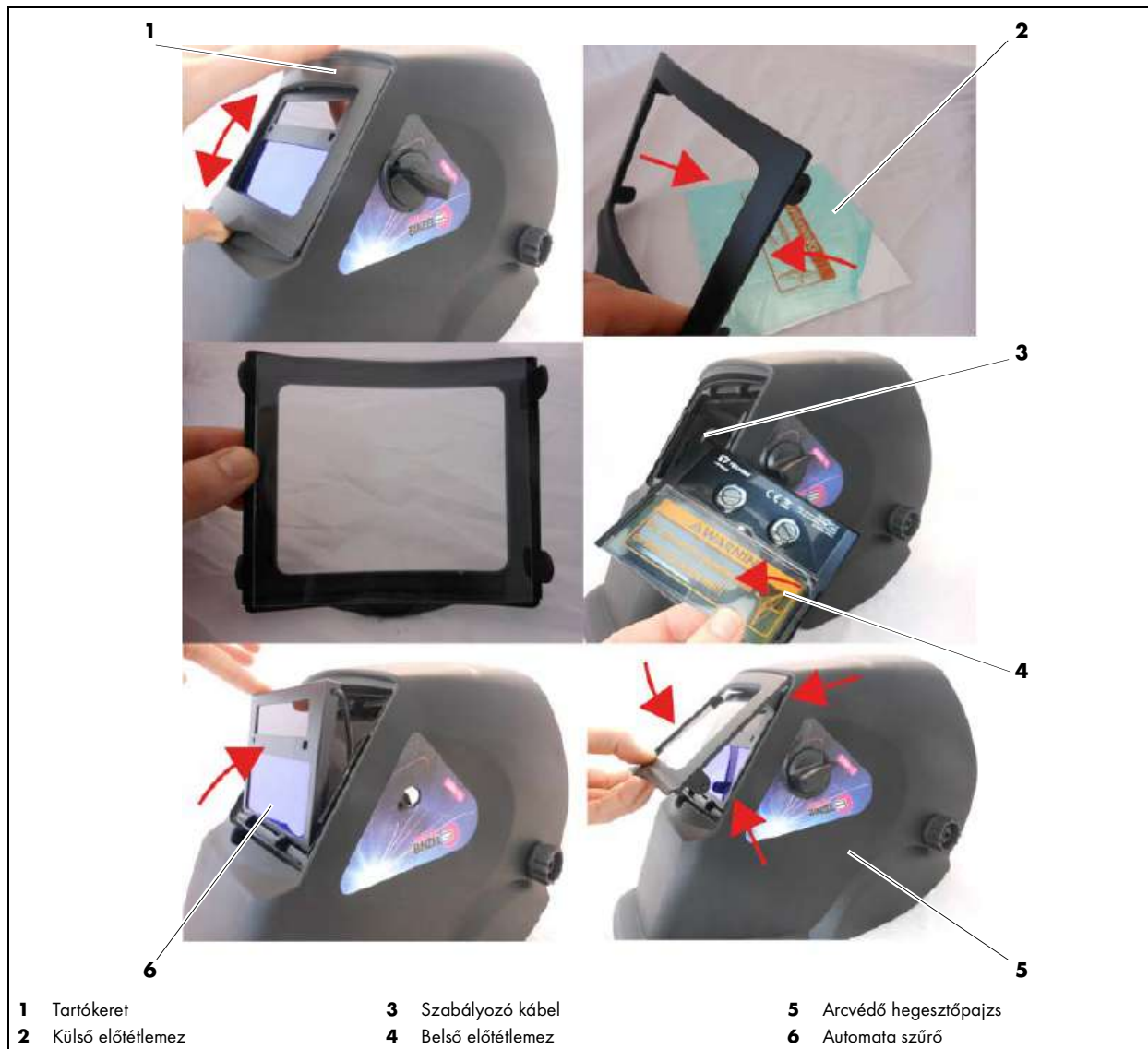
5 Működés leírása

Az **ADF 600S** az elektromos ív bekapcsolásakor automatikusan átkapcsolja védelmi fokát magas fényáteresztő képességről alacsonyra. A hegesztési eljárás befejezése után az automata szűrő ismét a magas fényáteresztő képességű állapotra vált.

6 Üzembe helyezés

Az **ADF 600S**-t az első használat előtt be kell állítani a felhasználó fejméretére. Csak a fejméretére pontosan beállított **ADF 600S**-t használjon.

6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje



3. ábra Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje

- 1 Szerelje le a tartókeretet (1) az előtétlemezzel (2) együtt. Az előtétlemezt (2) nyomja ki a tartókeretből (1), és távolítsa el a védőfóliát, vagy cserélje ki az előtétlemezt (2) egy új előtétlemezre.

ÉRTESÍTÉS

- A szabályozó kábelt (3) az automata szűrő (6) kiszerezésekor hagyja rajta az arcvédő hegesztőpajzsban (5).

- 2 Vegye ki az automata szűrőt (6), ehhez a rögzítő kapcsokat nyomja felfele és lefele. Távolítsa el a fóliát, vagy cserélje ki az előtétlemezt (4) egy újra.
- 3 Helyezze vissza az automata szűrőt (6) az arcvédő hegesztőpajzsba (5).
- 4 Helyezze be az előtétlemezt (2) a tartókeretbe (1).
- 5 A tartókeretet (1) az előtétlemezzel együtt pattintsa be négy ponton az arcvédő hegesztőpajzsba (5).

6.2 Fejpánt beállítása

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A szem károsodása

Meghibásodott **ADF 600S**-sel való hegesztés esetén szemkárosodás léphet fel.

- Azonnal szakítsa meg az **ADF 600S**-sel való hegesztést, és küszöbölje ki az üzemzavarokat.
⇒ 10. táblázat Zavarok és azok megszüntetése a HU-19 oldalon
- Csakis ép **ADF 600S**-t használjon.
- Állítsa be saját fejméretére az **ADF 600S**-t.

ÉRTESÍTÉS

- Ügyeljen az **ADF 600S** helyes illeszkedésére.
- Rendszeresen próbálja ki az **ADF 600S** illeszkedését, azzal, hogy az **ADF 600S**-t felemeli és ismét leereszti. Amennyiben eközben a fejpánt elcsúszik, igazítsa meg a fejkörfogat és a fejmagasság szerinti beállításokat.

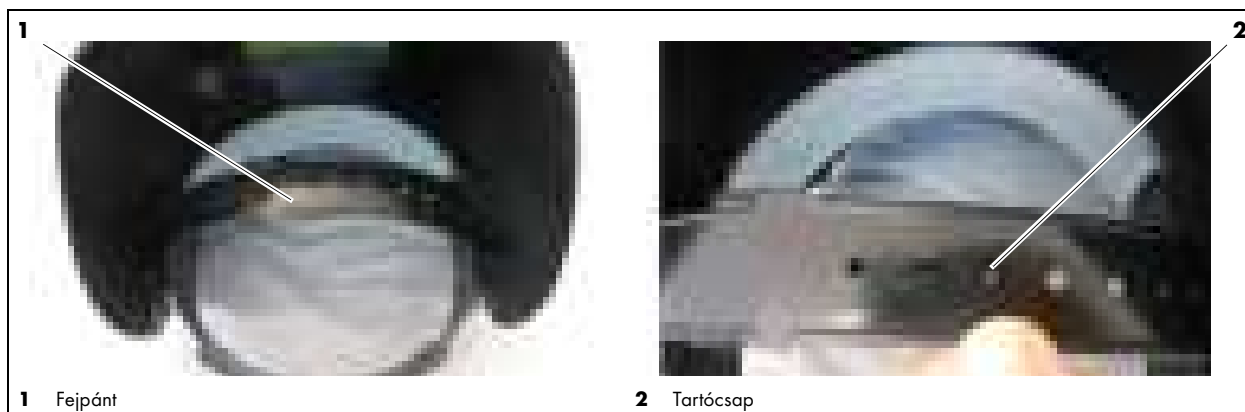
6.3 Fejkörfogat beállítása



4. ábra Fejkörfogat beállítása

- 1 Helyezze a fejére az **ADF 600S**-t (2).
- 2 Nyomja be a forgógombot (1), tartsa benyomva, és forgatással állítsa be a pántot a fejméretre.
Óramutató járásával megegyező irányba = a fejpánt mérete csökken, óramutató járásával ellentétes irányba = a fejpánt mérete nő.

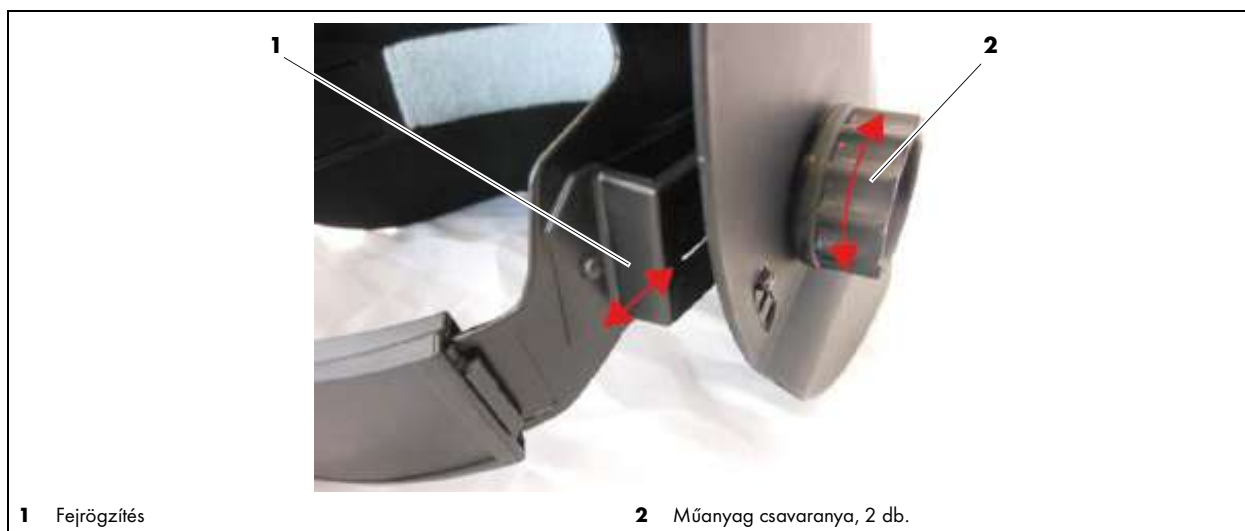
6.3.1 Fejmagasság beállítása



5. ábra Fejmagasság beállítása

- 1 Nyomja ki a tartócsapot (2) a fejpántból (1).
- 2 A fejpántot (1) állítsa be a megfelelő méretre, majd pattintsa be a tartócsapot (2).

6.3.2 A szemek és a hegesztőmaszk közötti távolság beállítása



6. ábra A szemek és a hegesztőmaszk közötti távolság beállítása

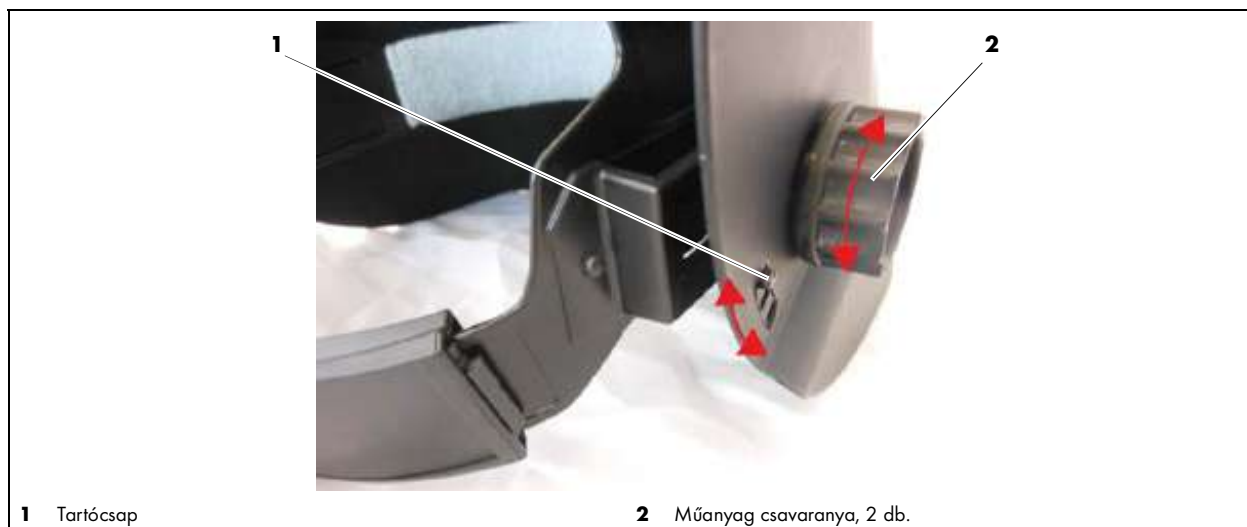
- 1 Lazítsa meg a műanyag csavaranyákat (2), és mozgassa a fejrögzítést (1) a nyíl által jelzett irányban ide-oda. Határozza meg az Önnek megfelelő távolságot.

ÉRTESÍTÉS

- Ahhoz, hogy egyenlő elsötétítést biztosítson, ügyeljen arra, hogy a két szem egyenlő távolságra legyen a belső előtétlemezről.

- 2 Szorítsa meg a műanyag csavaranyákat (2).

6.3.3 Billentő ütköző beállítása



7. ábra Billentő ütköző beállítása

- 1 Lazítsa meg a műanyag csavaranyákat (2), és nyomja ki a tartócsapot (1).

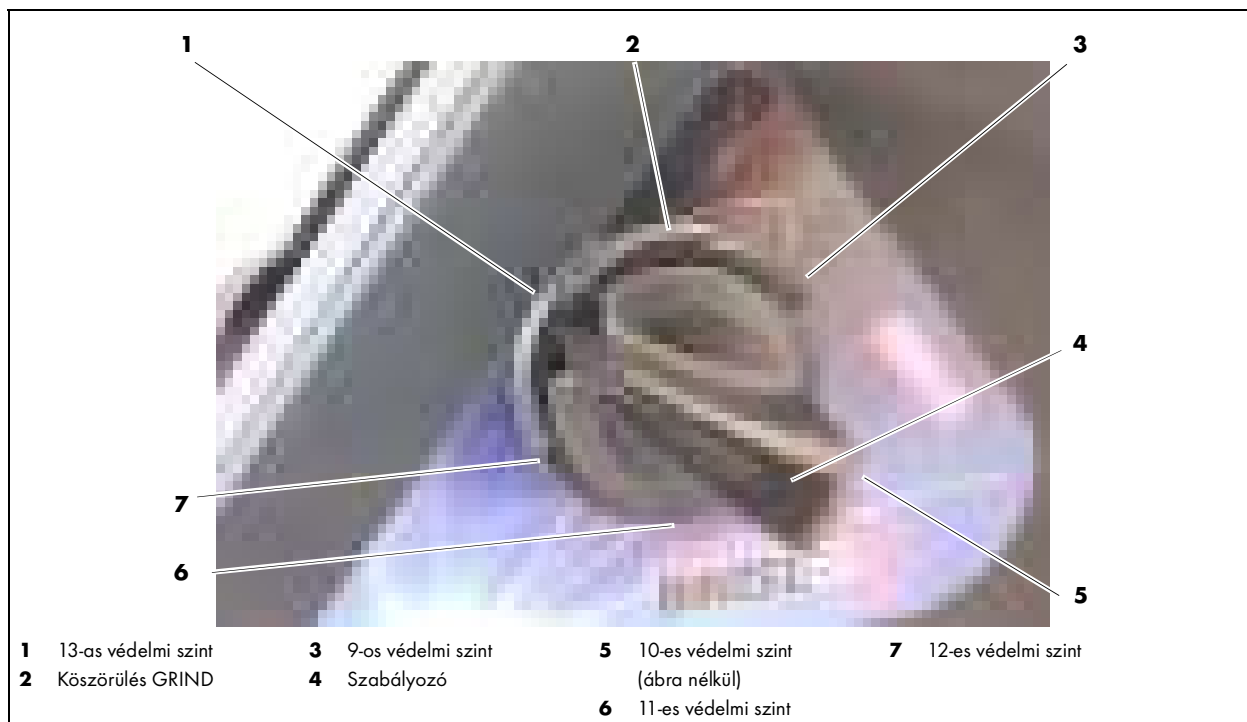
ÉRTESÍTÉS

- Ahhoz, hogy egyenlő elsötétítést biztosítson, ügyeljen arra, hogy mindkét oldalon ugyanakkora szöveget állítson be.

- 2 Pattintsa be a tartócsapot (1) a három szögbeállítás egyikébe.

- 3 Szorítsa meg a műanyag csavaranyákat (2).

6.4 Védelmi szintek



8. ábra Védelmi szintek

6.4.1 A hegesztési eljárás védelmi szintjének beállítása

ÉRTESÍTÉS

- Tartsa be a DIN EN 379 szabvány előírásait.

1 A hegesztési eljárásnak megfelelően válassza ki innen az alkalmazandó védelmi szintet:

	Áramerősség A																					
Eljárás	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Bevonatos elektróda	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
AWI	8				9			10		11			12		13							
MIG nehézfém eknél	9									10		11			12		13		14			
MIG könnyűfé meknél	10												11		12		13		14			
Gyökfara gás	10												11	12		13		14		15		
Plazmavá gás	9									10	11	12			13							
Plazmahe gesztés	4	5		6	7	8	9	10		11		12										

8. táblázat a DIN EN 379 alapján

2 Csavarja a szabályozót **(4)** a szükséges védelmi szintre. A nyílhegy jelzi a beállított védelmi szintet.

6.4.2 Grind (köszörülés) védelmi szint választása

⇒ 8. ábra Védelmi szintek a HU-13 oldalon

A „Grind” védelmi szint beállításával a hegesztési védelmi funkció ki van kapcsolva, és tiszta kilátást biztosít a hegesztett munkadarab köszörüléséhez. Az **ADF 600S** ebben az esetben arcvédőként szolgál.

1 Csavarja a szabályozót **(4)** a GRIND (köszörülés) **(2)** védelmi szintre.

2 Köszörülje le a munkadarabot.

3 A köszörülés befejezése után állítsa vissza a szabályozót **(4)** a hegesztési eljárásnak megfelelő védelmi szintre.

6.5 Fényérzékenység (SENSITIVITY) beállítása



9. ábra Fényérzékenység / késleltetési idő beállítása

ÉRTESÍTÉS

- A HIGH (magas) beállítás alkalmas:
a mindennapi használathoz
- A LOW (alacsony) beállítás alkalmas:
alacsony áramerősség, AWI hegesztés, túl erős háttérfény esetén, vagy ha a közvetlen közelben egy másik hegesztőgépet is használnak

1 Állítsa a kapcsolót **(1)** igény szerint a LOW vagy HIGH fényérzékenységre.

6.6 Késleltetési idő (DELAY TIME) beállítása

⇒ 9. ábra Fényérzékenység / késleltetési idő beállítása a HU-15 oldalon

A hegesztés megszakításakor az automata szűrő azonnal átvált sötétről világosra.

Az előre beállított késleltetési idő a munkadarab hegesztés utáni utóizzásának felel meg.

ÉRTESÍTÉS

- Beállítás S $\triangleq$ short 0,1 $\triangleq$ másodperc, a következő esetekben alkalmazandó:
ponthegeztés
- Beállítás L $\triangleq$ long $\triangleq$ 1,0 másodperc, a következő esetekben alkalmazandó:
- magas áramerősségű hegesztés, alacsony áramerősségű AWI hegesztés

1 Állítsa a kapcsolót **(2)** igény szerint a S vagy L késleltetési időre.

7 Üzemeltetés

FIGYELMEZTETÉS

A szem károsodása

Meghibásodott **ADF 600S**-sel való hegesztés esetén szemkárosodás léphet fel.

- Azonnal szakítsa meg az **ADF 600S**-sel való hegesztést, és küszöbölje ki az üzemzavarokat.
⇒ 10. táblázat Zavarok és azok megszüntetése a HU-19 oldalon
- Csakis ép **ADF 600S**-t használjon.
- Állítsa be saját fejméretére az **ADF 600S**-t.
⇒ 6 Üzembe helyezés a HU-10 oldalon

FIGYELMEZTETÉS

Sérülésveszély

A nagy sebességgel ütköző darabkák sérülést okozhatnak.

- Az **ADF 600S** alatt ne viseljen hagyományos dioptriás szemüveget.
- Az **ADF 600S** fejpajzsot csak szobahőmérsékleten használja nagy sebességű darabkák elleni védekezésre.

ÉRTESÍTÉS

- Ügyeljen az **ADF 600S** helyes illeszkedésére.
- Rendszeresen próbálja ki az **ADF 600S** illeszkedését, azzal, hogy az **ADF 600S**-t felemeli és ismét leereszti. Amennyiben eközben a fejpánt elcsúszik, igazítsa meg a fejkörfogat és a fejmagasság szerinti beállításokat.
⇒ 6 Üzembe helyezés a HU-10 oldalon
- Vegye figyelembe a hegesztési folyamat során a hegesztőrendszerben lévő összes komponenst.
- Csak megfelelő képzéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek kezelhetik az **ADF 600S**-t.

8 Üzemen kívül helyezés

ÉRTESÍTÉS

- Az üzemen kívül helyezéskor kérjük, ügyeljen a hegesztőrendszerben lévő összes komponens lekapcsolási folyamatára.
- A hegesztési eljárás megszakításakor vagy befejezésekor várja meg, amíg az automata szűrő az előre beállított késleltetési idő után átvált sötétől világosra. Csak ezt követően vegye le az **ADF 600S**-t.

9 Karbantartás és tisztítás

A rendszeres és állandó karbantartás és tisztítás a hosszú élettartam és a tökéletes működés előfeltétele.

ÉRTESÍTÉS

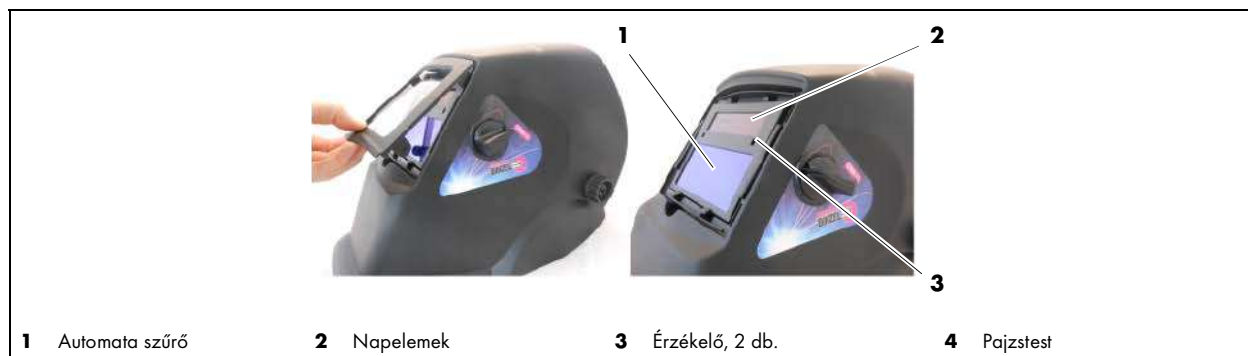
- A karbantartási és tisztítási munkákat csak megfelelő képesítéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek végezhetik el.

Ellenőrizze a következőket:

Napi	Tisztítsa meg az ADF 600S -t naponta, dolgozótávolságra, illetve szennyeződés esetén azonnal. A következőképpen járjon el: ⇒ 10. ábra Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása a HU-17 oldalon	
	Automata szűrő (1) :	1 Törölje le a felületét egy puha törlőkendővel. Ne használjon erős oldószereket.
	Napelemek (2) / érzékelők (3) :	2 A napelemeket / érzékelőket denaturált szesszel és egy tiszta törlőkendővel törölje le. Ezt követően törölje át egy száraz, szőszmentes törlőkendővel.
	Pajzstest (4) :	3 A pajzstestet puha kendővel és szappanos vízzel törölje át és fertőtlenítse.
Szükség/károsodás esetén (törött, karcolt, szennyeződött stb.)	Külső előtétlemez (2) cseréje:	⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-10 oldalon
	Belső előtétlemez (4) cseréje:	⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-10 oldalon
	Automata szűrő (2) cseréje:	⇒ 11. ábra Automata szűrő cseréje a HU-18 oldalon

9. táblázat Karbantartás és tisztítás

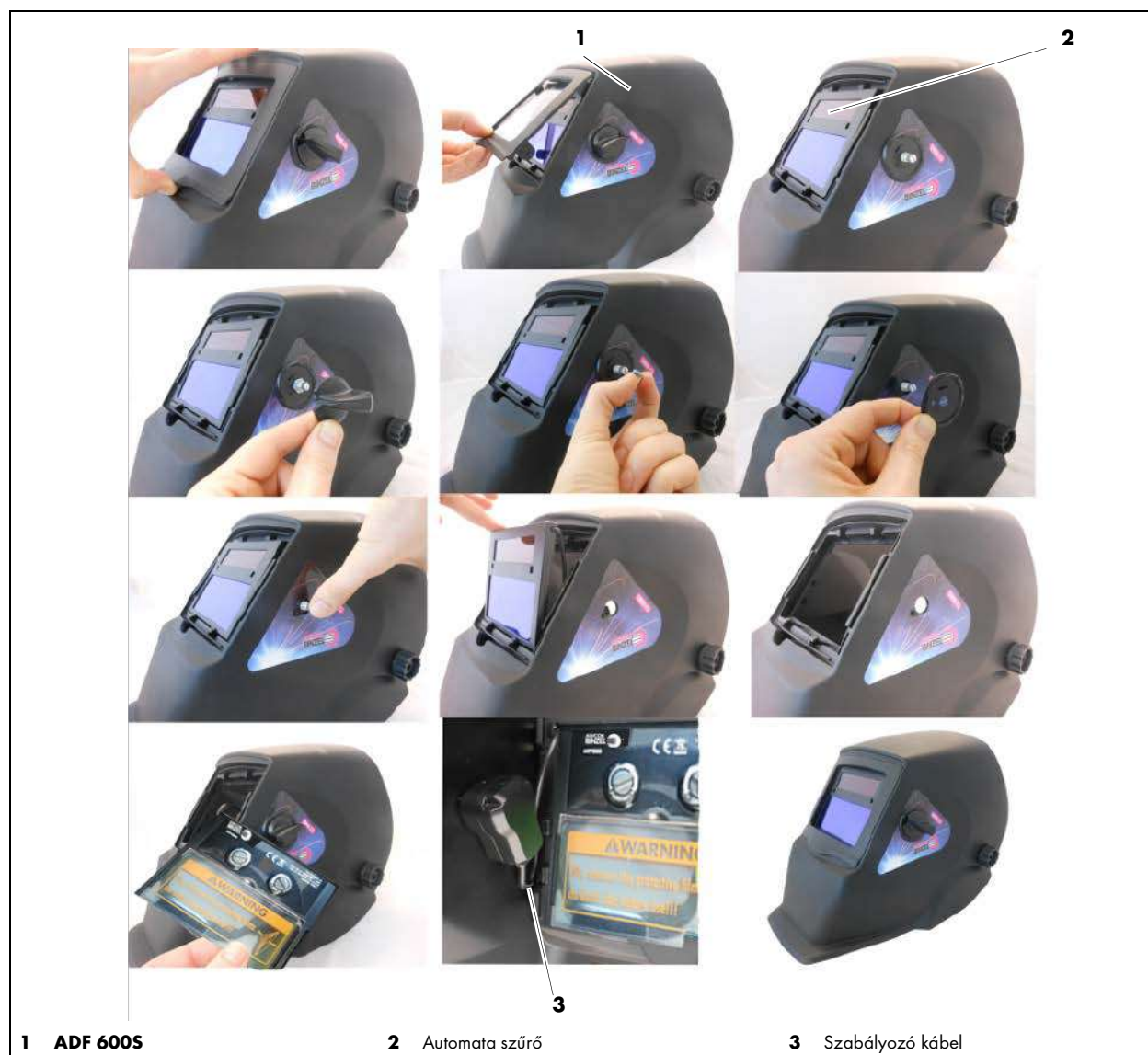
9.1 Az automata szűrő, a napelemek, az érzékelők és a pajzstest tisztítása



10. ábra Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása

9.2 Automata szűrő cseréje

Végezze el a műveleteket a következő ábrák sorrendje szerint:



11. ábra Automata szűrő cseréje

ÉRTESÍTÉS

- Ügyeljen a szabályozó kábel **(3)** helyes pozíciójára. A szabályozó kábelnek **(3)** nem szabad becsípődnie.
- Az alkatrészeket fordított sorrendben szerelje össze.

10 Zavarok és azok megszüntetése

⚠ VESZÉLY**Illetéktelen személyek beavatkozása általi sérülésveszély és készülékkárosodás**

Súlyos sérüléshez és jelentős készülékkárosodáshoz vezethet, ha a terméken szakszerűtlen javításokat vagy módosításokat hajtanak végre. A termékgarancia megszűnik, ha illetéktelen személyek végeznek javítást vagy módosítást a terméken.

- Az üzemeltetési, karbantartási, tisztítási és javítási munkákat csak megfelelő képesítéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek végezhetik el.

⚠ FIGYELMEZTETÉS**A szem károsodása**

Meghibásodott **ADF 600S**-sel való hegesztés esetén szemkárosodás léphet fel.

- Azonnal szakítsa meg az **ADF 600S**-sel való hegesztést, és küszöbölje ki az üzemzavarokat.
⇒ 10. táblázat Zavarok és azok megszüntetése a HU-19 oldalon
- Csakis ép **ADF 600S**-t használjon.

Vegye figyelembe a mellékelt jótállási dokumentumot. Bármilyen felmerülő kérdés és/vagy probléma esetén forduljon szakkereskedőjéhez vagy a gyártóhoz.

ÉRTESÍTÉS

- Vegye figyelembe a hegesztéstechnikai komponensek, mint pl. áramforrás, hegesztőpisztoly-rendszer, hűtőaggregátor stb. üzemeltetési utasításait is.

Zavar	Ok	Elhárítás
Nem egyenletes elsötétítés	• A fejpánt beállítása nem egyenlő a két oldalon • Nem egyenlő a szemek távolsága a szűrő előtétlemezétől	• Állítsa be helyesen a fejpántot, és ügyeljen arra, hogy a szemek ugyanakkora távolságra legyenek a szűrő előtétlemezétől. ⇒ 6.2 Fejpánt beállítása a HU-11 oldalon ⇒ 6.3 Fejkörfogat beállítása a HU-11 oldalon
Az automata szűrő nem sötétedik el, vagy villog	• Az előtétlemezek beszennyeződtek vagy meghibásodtak	• Cserélje ki az előtétlemezeket. ⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-10 oldalon
	• A napelemek / érzékelők beszennyeződtek	• Tisztítsa meg a felületet. ⇒ 9.1 Az automata szűrő, a napelemek, az érzékelők és a pajzstest tisztítása a HU-17 oldalon
	• A hegesztőáram erőssége túl alacsony	• Állítsa a szabályozót „higher” beállításra. ⇒ 6.5 Fényérzékenység (SENSITIVITY) beállítása a HU-15 oldalon
Lassú reakcióidő	• Az üzemi hőmérséklet túl alacsony	• Tartsa be az ajánlott üzemi hőmérsékletet -5 °C és +55 °C között (23 – 131 °F) ⇒ 1. táblázat a HU-7 oldalon

10. táblázat Zavarok és azok megszüntetése

Zavar	Ok	Elhárítás
Rossz kilátás	• Az előtétlemezek vagy az automata szűrő beszennyeződött vagy meghibásodott	• Cserélje ki az előtétlemezeket. vagy az automata szűrőt. ⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-10 oldalon ⇒ 9.2 Automata szűrő cseréje a HU-18 oldalon
	• A háttérvilágítás elégtelen	• Gondoskodjon jobb világításról.
	• A védelmi szint hibásan lett beállítva	• Állítsa be újra a védelmi szintet. ⇒ 6.4 Védelmi szintek a HU-13 oldalon
A hegesztő fejpajzs elmozdul	• A fejpánt beállítása nem egyenlő a két oldalon	• Állítsa be helyesen a fejpántot, és ügyeljen arra, hogy a szemek ugyanakkora távolságra legyenek a szűrő előtétlemezétől. ⇒ 6.2 Fejpánt beállítása a HU-11 oldalon ⇒ 6.3 Fejkörfogat beállítása a HU-11 oldalon

10. táblázat Zavarok és azok megszüntetése

11 Szétszerelés

ÉRTESÍTÉS
• A szétszerelést csak megfelelő képzéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek végezhetik el. • Vegye figyelembe a következő fejezet információit: ⇒ 8 Üzemen kívül helyezés a HU-16 oldalon

Szerelje szét az **ADF 600S**-t a következőképpen:

⇒ 9.2 Automata szűrő cseréje a HU-18 oldalon

12 Újrahasznosítás

Vegye figyelembe a selejtezéssel kapcsolatos helyi rendelkezéseket, törvényeket, előírásokat, normákat és irányelveket. A szabályszerű selejtezés érdekében először el kell végeznie a termék szétszerelését.

⇒ 11 Szétszerelés a HU-20 oldalon

12.1 Csomagolás

Az **ABICOR BINZEL** a szállítási csomagolást a legszükségesebbre csökkentette. A csomagolóanyagok kiválasztásakor figyelembe vettük a lehetséges újrafelhasználást.

13 Jótállás

Ez a termék egy eredeti ABICOR BINZEL gyártmány. Az Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG szavatolja a hibátlan gyártást, és a szállításkor üzemi gyártási és működési garanciát vállal a technika jelenlegi állásának és az érvényben levő előírásoknak megfelelően. Amennyiben egy, az ABICOR BINZEL felelősségébe tartozó hiba fennáll, úgy az ABICOR BINZEL kötelezett azt saját költségére, egyéni belátása szerint elhárítani vagy alkatrészt szállítani. A jótállás csak a gyártási hiányosságokra adható, a természetes elhasználódásból, túlterhelésből vagy nem megfelelő használatból eredő károokra nem. A jótállási időtartam az általános üzleti feltételekben található meg. Az egyes termékekre vonatkozó kivételek külön kerülnek szabályozásra. A jótállás megszűnik, amennyiben nem eredeti ABICOR BINZEL alkatrészek és kopóalkatrészek kerülnek alkalmazásra, valamint a felhasználó, vagy harmadik személy általi, a terméken végrehajtott szakszerűtlen javítási munkálat esetén.

Kopó alkatrészek általában nem képezik részét a jótállásnak. Az ABICOR BINZEL továbbá nem felel az olyan károkért, amely a termék alkalmazása következtében keletkezett. A jótállással és a szervizzel kapcsolatban kérdéseikkel a gyártóhoz vagy a forgalmazóhoz fordulhatnak. Az ehhez szükséges adatokat az interneten a www.binzel-abicor.com webhelyen találja.

IT Istruzioni per l'uso

© Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche alle presenti istruzioni per l'uso in qualsivoglia momento e senza previa comunicazione, che risultino necessarie a causa di errori di stampa, eventuali imprecisioni delle informazioni ivi contenute o di un miglioramento del prodotto. Tali modifiche saranno tuttavia riportate nelle successive edizioni.

Tutti i nomi commerciali e nomi registrati citati nelle Istruzioni per l'uso sono di proprietà dei rispettivi proprietari/produttori.

Per trovare la documentazione aggiornata dei nostri prodotti e conoscere i dati di contatto dei rappresentanti o dei partner **ABICOR BINZEL** dei singoli paesi, consultare la nostra homepage all'indirizzo www.binzel-abicor.com

1	Identificazione	IT-3	7	Funzionamento	IT-17
1.1	Autorizzazione	IT-3	8	Messa fuori servizio	IT-17
1.2	Importato nella UE da	IT-3	9	Manutenzione e pulizia	IT-18
1.3	Marchatura	IT-3	9.1	Pulizia del filtro automatico, delle celle solari, dei sensori e della calotta della maschera	IT-18
1.4	Dichiarazione di conformità CE	IT-4	9.2	Sostituzione del filtro automatico	IT-19
2	Sicurezza	IT-4	10	Anomalie e rimedi	IT-20
2.1	Uso conforme allo scopo previsto	IT-5	11	Smontaggio	IT-21
2.2	Obblighi dell'operatore	IT-5	12	Smaltimento	IT-21
2.3	Dispositivi di protezione individuale (DPI)	IT-6	12.1	Imballaggi	IT-21
2.4	Classificazione delle avvertenze	IT-6	13	Garanzia	IT-21
2.5	Segnale di avvertenza	IT-6			
3	Descrizione del prodotto	IT-7			
3.1	Dati tecnici	IT-7			
3.2	Targhetta di identificazione	IT-8			
3.2.1	Maschera di protezione per la saldatura	IT-9			
3.2.2	Pannello frontale interno e pannello frontale esterno (pannello senza effetto filtrante)	IT-9			
3.3	Segni e simboli utilizzati	IT-9			
4	Contenuto della fornitura	IT-9			
4.1	Trasporto	IT-10			
4.2	Immagazzinamento	IT-10			
5	Descrizione del funzionamento	IT-10			
6	Messa in servizio	IT-11			
6.1	Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali	IT-11			
6.2	Regolazione dello stringitesta	IT-12			
6.3	Regolazione della circonferenza della testa	IT-12			
6.3.1	Regolazione dell'altezza della testa	IT-13			
6.3.2	Impostazione della distanza degli occhi dalla maschera di saldatura	IT-13			
6.3.3	Impostazione dell'arresto oscillazione	IT-14			
6.4	Gradi di protezione	IT-14			
6.4.1	Impostazione del grado di protezione del processo di saldatura	IT-15			
6.4.2	Selezione del grado di protezione Grind (rettifica)	IT-15			
6.5	Regolazione della sensibilità alla luce (SENSITIVITY)	IT-15			
6.6	Impostazione del tempo di ritardo (DELAY TIME)	IT-16			

1 Identificazione

La maschera di saldatura automatica **ADF600S** è progettata per proteggere gli occhi e il volto da scintille, schizzi e radiazioni nocive durante il processo di saldatura.

Nel testo che segue, la maschera di saldatura automatica è designata come **ADF600S**.

La **ADF600S** viene fornita pronta per l'utilizzo. Le presenti istruzioni d'uso contengono una descrizione solo della **ADF600S**.

La **ADF600S** può essere utilizzata solo con pezzi di ricambio originali **ABICOR BINZEL**.

1.1 Autorizzazione

I presenti prodotti soddisfano i requisiti di sicurezza sia del Regolamento 2016/425/UE sia della Direttiva 2001/95/CE e sono contrassegnati con la marcatura CE. Sono conformi ai requisiti degli standard EN175:1997, EN379:2009 e EN166:2001.

La certificazione ai sensi dell'allegato V e l'esame UE del tipo sono stati effettuati dal seguente istituto di verifica:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH

Alboinstr. 56

12103 Berlino

Numero ente notificato 0196

1.2 Importato nella UE da

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Marcatura

Il prodotto soddisfa i requisiti in vigore nei rispettivi mercati in relazione alla commercializzazione. Nel caso in cui sia richiesta una marcatura corrispondente, questa verrà applicata al prodotto.

1.4 Dichiarazione di conformità CE



(IT) Dichiarazione di conformità CE

Traduzione dal tedesco della Dichiarazione di conformità originale

Produttore	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Germania		
Responsabile della compilazione della documentazione tecnica	Hubert Metzger Indirizzo: come Produttore		

Il produttore è l'unico ed esclusivo responsabile della stesura della presente dichiarazione di conformità.

Prodotto	Descrizione	La maschera di saldatura automatica è progettata per proteggere gli occhi e il volto da scintille, schizzi e radiazioni nocive durante il processo di saldatura.	
	Denominazione	Maschera di saldatura automatica	Funzione Dispositivi di protezione individuale
	Denominazione commerciale	ADF 600S	Tipo 600

In base alle specifiche caratteristiche tecniche di progettazione e realizzazione della corrispondente versione immessa in commercio, l'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme ai requisiti essenziali di sicurezza e salute delle normative dell'Unione sull'armonizzazione indicate di seguito.
Questa dichiarazione perde di validità in caso di modifiche ai prodotti non concordate con la ditta.

	Riferimenti
Direttive pertinenti in materia di armonizzazione dell'Unione	(UE) 2016/425 Dispositivi di protezione individuale (GU L81 del 31.03.2016) 2001/95/CE Sicurezza generale dei prodotti (GU L11 del 15.01.2002)
Norme armonizzate applicate	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009
Norme nazionali applicate e specifiche tecniche	

L'organismo notificato

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlino, GERMANIA
(Numero ente notificato: 0196)

ha effettuato l'esame UE per tipo (Modulo B) e ha rilasciato i seguenti certificati di esame UE per tipo:

C5516BINZEL/R1	Lente senza effetto filtrante
C5517BINZEL/R1	Casco da saldatore
C5518BINZEL/R1	ADF

Alten-Buseck, 16.02.2021

Firma 

Prof. Dr.-Ing. Emil Schubert, Amministratore

Archiviazione: N. documento: 01-02-2021 16-febbraio-2021 Pagina 7 di 8

2 Sicurezza

- Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima del primo utilizzo.
- Le presenti istruzioni d'uso forniscono le informazioni necessarie per un funzionamento sicuro e regolare. Il prodotto è stato progettato e fabbricato in base allo stato attuale della tecnica e secondo le norme e direttive sulla sicurezza riconosciute.
- Le istruzioni d'uso contengono avvertimenti circa l'esistenza di rischi residui inevitabili per operatori, terzi, apparecchi o altri beni. Le avvertenze per la sicurezza rimandano a rischi residui strutturalmente inevitabili e devono essere osservate e rispettate.

- La mancata osservanza di queste avvertenze per la sicurezza può rappresentare un pericolo per la vita e la salute delle persone o provocare danni ambientali e materiali. Utilizzare il prodotto solo se è in condizioni perfette e attenendosi alle istruzioni d'uso.
- Il produttore non è tenuto a rispondere dei danni derivanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso.
- Garantire con mezzi idonei la protezione delle persone interessate dai pericoli indicati nel capitolo relativo alla sicurezza.
- Durante la saldatura vengono rilasciati calore e radiazioni. La **ADF600S** fornisce protezione per gli occhi e per il volto. Per la protezione delle altre parti del corpo, indossare dispositivi di protezione individuale.
- Non aprire e non manipolare mai il filtro automatico.
- Il filtro automatico non protegge dai rischi causati da scosse elettriche.
- Non è consentito apportare modifiche al filtro automatico o alla **ADF600S**, salvo se specificate nelle presenti istruzioni d'uso. Non utilizzare pezzi di ricambio diversi da quelli specificati in queste istruzioni d'uso. Modifiche e pezzi di ricambio non autorizzati fanno decadere la garanzia ed espongono l'utente al potenziale rischio di lesioni.
- Non posizionare mai la **ADF600S** e il filtro automatico su una superficie calda.
- Non immergere il filtro automatico in acqua.
- Proteggere il filtro automatico dal contatto con liquidi e sporcizia.
- Non utilizzare solventi sui pannelli frontali o su altre parti della **ADF600S**.
- Pulire regolarmente i pannelli frontali. Non utilizzare soluzioni detergenti aggressive. Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari; a tale scopo utilizzare un panno privo di lanugine.
- La **ADF600S** non protegge da oggetti esplosivi o da liquidi corrosivi.
- Sostituire regolarmente eventuali pannelli frontali danneggiati/graffiati/scalfiti.
- Nel caso in cui la **ADF600S** non si oscurasse in caso di contatto con un arco, interrompere immediatamente il processo di saldatura e contattare il proprio superiore o il rivenditore.

2.1 Uso conforme allo scopo previsto

- Il prodotto descritto nelle presenti istruzioni deve essere utilizzato esclusivamente allo scopo e nel modo ivi descritto. Attenersi alle disposizioni relative al funzionamento, alla manutenzione e alla riparazione.
- Ogni altro utilizzo è da considerarsi improprio.
- Non sono consentite trasformazioni e modifiche che comportino un aumento di potenza.
- La **ADF600S** non è adatta per il processo di saldatura laser e di saldatura/taglio alla fiamma.

2.2 Obblighi dell'operatore

- Tenere il manuale a portata di mano sull'apparecchio per la consultazione successiva e consegnarlo assieme al prodotto in caso di cessione.
- Le operazioni di messa in funzione, comando e manutenzione devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato. Per personale specializzato s'intende una persona che, grazie alla propria formazione, alle proprie conoscenze ed esperienze nel settore è in grado di valutare i lavori conferitigli e riconoscere i potenziali pericoli. (In Germania, vedi TRBS 1203).
- Tenere altre persone lontane dall'area di lavoro.
- Osservare le norme antinfortunistiche specifiche del rispettivo paese.
- Provvedere a una buona illuminazione dell'area di lavoro e tenerla pulita.
- Norme sulla sicurezza e sulla salute dei lavoratori del rispettivo paese. Es: Germania: Legge sulla tutela dei lavoratori e normativa tedesca sulla sicurezza sul lavoro
- Norme per la sicurezza sul lavoro e la prevenzione di infortuni.

2.3 Dispositivi di protezione individuale (DPI)

Onde evitare pericoli per l'operatore durante il processo di saldatura, le presenti istruzioni d'uso raccomandano di indossare i dispositivi di protezione individuale (DPI).

- Essi consistono in tuta da lavoro, occhiali protettivi, maschera per la protezione delle vie respiratorie della classe P3, guanti protettivi e scarpe antinfortunistiche.

2.4 Classificazione delle avvertenze

Le avvertenze contenute nelle presenti istruzioni d'uso sono suddivise in quattro diverse categorie e vengono indicate prima di fasi del lavoro potenzialmente pericolose. In ordine di importanza decrescente, hanno il seguente significato:

PERICOLO

Segnala un pericolo imminente. Se non viene evitato, esso comporta lesioni molto gravi o la morte.

AVVERTENZA

Indica una possibile situazione di pericolo. Se non viene evitata, essa può comportare lesioni molto gravi o la morte.

ATTENZIONE

Indica una possibile situazione dannosa. Se non viene evitata, essa può comportare lesioni lievi o minime.

AVVISO

Indica il pericolo di risultati di lavoro compromessi o danni materiali all'apparecchiatura.

2.5 Segnale di avvertenza

Sul prodotto è riportato il seguente segnale di avvertenza:



Fig. 1 Segnale di avvertenza

Icona	Senso
	Non rimuovere, distruggere né coprire questo segnale di avvertenza. Prima di utilizzare la maschera leggere accuratamente questo segnale di avvertenza e le istruzioni d'uso. 1. Prima di eseguire le operazioni di saldatura e di taglio, occorre assicurarsi che la visiera oscurante protegga gli occhi in base al tipo di attività di saldatura o taglio. 2. Indossare sempre gli occhiali di sicurezza certificati secondo CE, ANSI/CSA o AS/NZS quando si utilizza questa maschera. La copertura anteriore (ovvero la visiera anteriore resistente agli urti) PUÒ ROMPERSI e NON fornisce alcuna protezione speciale contro componenti volanti, spruzzi e spray. 3. Danni e graffi limitano la visibilità e la protezione antiurto si riduce considerevolmente. Per evitare lesioni, sostituire immediatamente visiere danneggiate o graffiate. 4. Non utilizzare per la saldatura laser. Non utilizzare per la saldatura e il taglio alla fiamma. 5. Controllare la maschera a intervalli regolari e sostituire immediatamente le parti usurate o danneggiate prima di utilizzare la maschera. 6. Attenzione: i processi di saldatura possono generare sostanze chimiche che potrebbero causare cancro o malformazioni (o altri difetti congeniti). Garantire un'adeguata aerazione durante le operazioni di saldatura.

Questa marcatura deve essere sempre leggibile. Non deve essere coperta da adesivi, scritte o altro ancora, né rimossa.

3 Descrizione del prodotto

 AVVERTENZA
Pericoli dovuti a un utilizzo non conforme allo scopo previsto Un utilizzo del prodotto non conforme allo scopo previsto può comportare pericoli per persone, animali e oggetti. • Utilizzare il prodotto solo in modo conforme allo scopo previsto. • Non effettuare di propria iniziativa trasformazioni o modifiche del prodotto che comportino un aumento della potenza. • Il prodotto deve essere utilizzato solo da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203).
 ATTENZIONE
Riduzione della data di scadenza / durata di utilizzo L'uso, l'errato immagazzinamento, le condizioni ambientali, ecc. possono ridurre la data di scadenza / la durata di utilizzo. • Utilizzare e conservare il prodotto solo in modo conforme allo scopo previsto. • Attenersi alle condizioni ambientali per il trasporto e l'immagazzinamento. ⇒ Tab. 1 a pagina IT-7

3.1 Dati tecnici

Immagazzinamento in luogo chiuso, a temperatura ambiente	da -20 °C a +70 °C (-4 °F a 158 °F)
Temperatura di funzionamento, trasporto, temperatura ambiente	da -5 °C a +55 °C (23 °F a 131 °F)

Tab. 1 Condizioni ambientali per il trasporto e l'immagazzinamento

Classe ottica	1
Classe di luce diffusa	1
Classe di omogeneità	1
Classe di dipendenza angolare	2
Campo visivo	98x44 mm (3,86"x1,73")
Dimensioni del filtro	110x90 mm (4,33"x3,54"x0,35")
Sensore di arco	2
Grado di protezione in stato chiaro	DIN 4
Grado di protezione	da DIN 9 a DIN 13
Controllo di protezione	Esterno, protezione variabile
Accensione/spegnimento	Completamente automatico
Controllo sensibilità	Interruttore rotante regolabile (basso - alto) in maniera continuativa
Protezione UV/IR	Permanente fino al grado di protezione DIN 16
Alimentazione	Celle solari; sostituzione batteria non necessario
Tempo di commutazione	1/16.000 s da chiaro a scuro
Ritardo (da scuro a chiaro)	0.1 ~ 1.0 s tramite interruttore rotante regolabile in maniera continuativa
Basso amperaggio TIG	≥ 10 A c.c. e c.a.
Modalità di rettifica	Sì
Materiale della maschera	Nylon antiurto
Peso totale	435 g
Durata di utilizzo della maschera	La durata di utilizzo normale è pari a circa 4 anni. Questa dipende dal processo di saldatura. Il produttore consiglia di sostituire la maschera dopo 4 anni.
Applicazioni	Saldatura a elettrodo; TIG c.c. e c.a.; saldatura a impulsi TIG c.c. e c.a.; MIG/MAG; saldatura a impulsi MIG/MAG; taglio al plasma; saldatura al plasma; scriccatura, rettifica

Tab. 2 Dati tecnici

3.2 Targhetta di identificazione

Il filtro automatico è contrassegnato da una targhetta di identificazione nel modo seguente:



Fig. 2 Targhetta di identificazione del filtro di protezione di saldatura automatico

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Grado di protezione in stato chiaro	↑		↑		↑	↑	↑		↑		↑		↑	↑
Grado di protezione più chiaro														
Grado di protezione più scuro														
Produttore														
Classe ottica														
Classe di luce diffusa														
Classe di omogeneità														
Dipendenza angolare del grado di trasmissione della luce														
Marcatura normativa														

Tab. 3 Filtro automatico di protezione della saldatura

3.2.1 Maschera di protezione per la saldatura

Marcatura	Legenda
TECMEN EN175 B	TECMEN = produttore; EN 175 = standard applicato; B = protezione contro gli urti con energia media

Tab. 4 Maschera di protezione per la saldatura

3.2.2 Pannello frontale interno e pannello frontale esterno (pannello senza effetto filtrante)

Marcatura	Legenda
TECMEN 1 B	TECMEN = produttore; 1 = Classe ottica, B = protezione contro gli urti con energia media

Tab. 5 Pannello frontale interno e pannello frontale esterno (pannello senza effetto filtrante)

3.3 Segni e simboli utilizzati

Nelle presenti istruzioni d'uso vengono utilizzati i seguenti segni e simboli:

Simbolo	Descrizione
•	Simbolo per le istruzioni procedurali e gli elenchi
⇒	Il simbolo di rimando rinvia a informazioni dettagliate, integrative o supplementari
1	Passaggi operativi nel testo che devono essere eseguiti nell'ordine indicato

4 Contenuto della fornitura

• Maschera di saldatura automatica ADF600S	• Pannello frontale esterno (2x)
• Pannello frontale interno (1x)	• Istruzioni d'uso

Tab. 6 Contenuto della fornitura

I contatti per consulenze e ordini sono reperibili sul sito Web all'indirizzo www.binzel-abicor.com.

4.1 Trasporto

Sebbene il contenuto della fornitura venga accuratamente verificato e imballato prima della spedizione, non è possibile escludere il verificarsi di danni durante il trasporto.

Controllo alla consegna	Verificare che la consegna sia completa in base alla bolla di consegna. Controllare eventuali danni alla fornitura (controllo visivo).
In caso di reclami	In caso di danni durante il trasporto, contattare immediatamente l'ultimo vettore. Conservare l'imballaggio per l'eventuale verifica da parte del vettore.
Imballaggio per il reso	Se possibile, utilizzare l'imballaggio e il materiale di imballaggio originali. In caso di domande sull'imballo e sulla sicurezza del trasporto, contattare il proprio fornitore.

Tab. 7 Trasporto

4.2 Immagazzinamento

Condizioni fisiche per l'immagazzinamento in luogo chiuso:

⇒ Tab. 1 Condizioni ambientali per il trasporto e l'immagazzinamento a pagina IT-7

5 Descrizione del funzionamento

In caso di accensione dell'arco di saldatura, la **ADF600S** commuta automaticamente il grado di protezione passando da uno stato chiaro a uno stato oscurato. Al termine del processo di saldatura, il filtro automatico torna nuovamente allo stato chiaro.

6 Messa in servizio

Prima del primo utilizzo, la **ADF600S** deve essere regolata per il rispettivo utilizzatore. Utilizzare esclusivamente una **ADF600S** adattata alle dimensioni della propria testa.

6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali

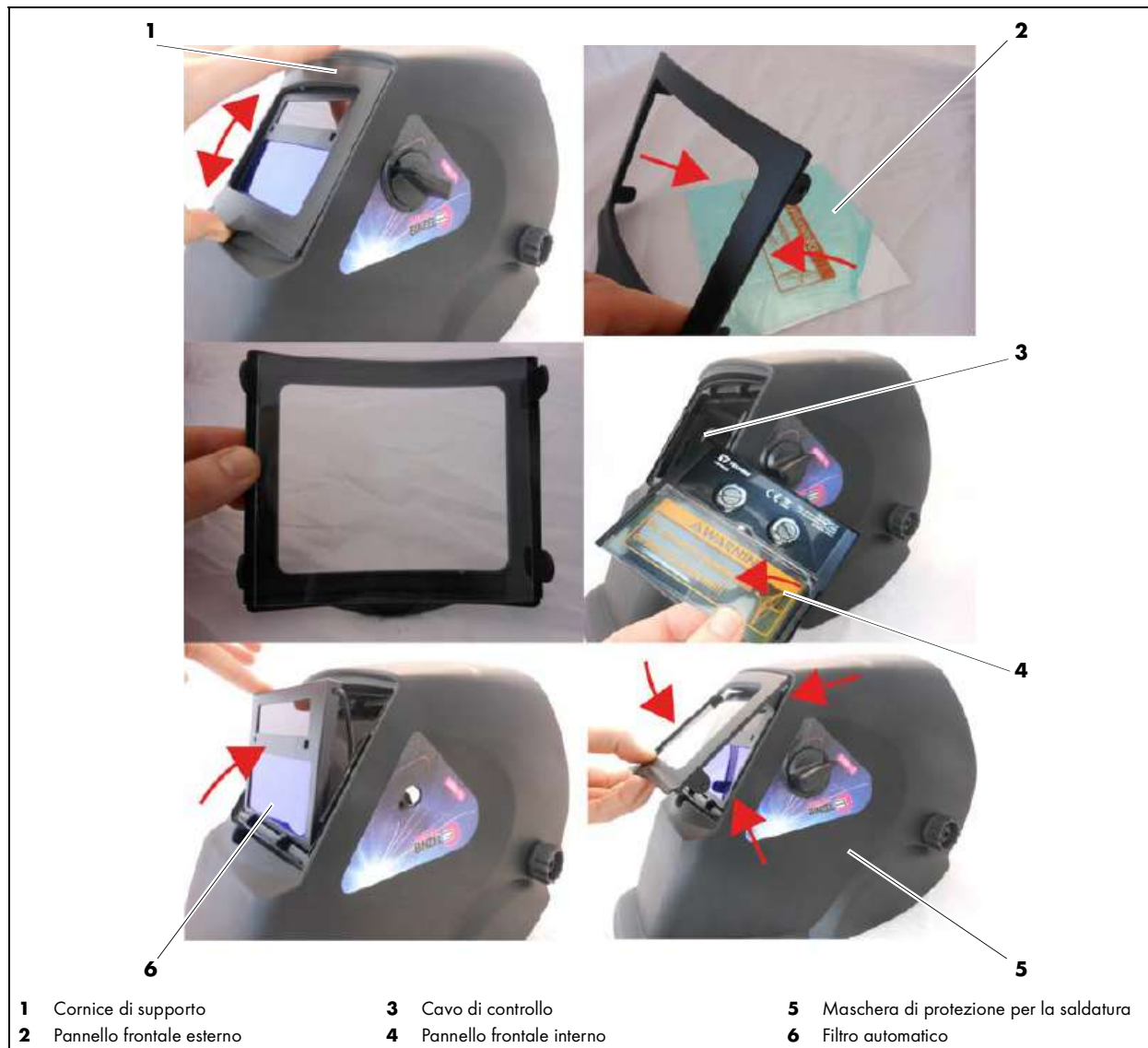


Fig. 3 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali

- 1** Rimuovere la cornice di supporto (**1**) compreso il pannello frontale (**2**). Spingere il pannello frontale (**2**) fuori dalla cornice di supporto (**1**) e rimuovere la pellicola, oppure sostituire il pannello frontale (**2**) con un pannello di ricambio.

AVVISO

- Durante la rimozione del filtro automatico (**6**), lasciare che il cavo di controllo (**3**) resti fissato alla maschera di protezione per la saldatura (**5**).

- 2** Rimuovere il filtro automatico (**6**) premendo i fermagli di fissaggio verso l'alto e verso il basso. Rimuovere la pellicola, oppure sostituire il pannello frontale (**4**) con un pannello di ricambio.
- 3** Reinserire il filtro automatico (**6**) nella maschera di protezione per la saldatura (**5**).

- 4 Inserire il pannello frontale (2) nella cornice di supporto (1).
- 5 Far scattare in posizione la cornice di supporto (1) unitamente al pannello frontale in quattro punti della maschera di protezione per la saldatura (5).

6.2 Regolazione dello stringitesta

⚠ AVVERTENZA

Abbagliamento

Saldare con una **ADF600S** difettosa può causare lesioni agli occhi.

- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura con la **ADF600S** e correggere gli eventuali malfunzionamenti.

⇒ Tab. 10 Anomalie e rimedi a pagina IT-20

- Utilizzare solamente una **ADF600S** perfettamente integra.
- Adattare la **ADF600S** alle dimensioni della propria testa.

AVVISO

- Prestare attenzione al corretto posizionamento della **ADF600S**.
- Verificare regolarmente la calzata della **ADF600S** sollevando e togliendo di nuovo la **ADF600S**. Se lo stringitesta scivola durante questa operazione, modificare di conseguenza le regolazioni per la circonferenza e l'altezza della testa.

6.3 Regolazione della circonferenza della testa



1 Manopola

2 ADF600S

Fig. 4 Regolazione della circonferenza della testa

- 1 Indossare la **ADF600S** (2) sulla testa.
- 2 Tenere premuta la manopola (1) e adattare le dimensioni alla circonferenza della testa ruotando la manopola.
Rotazione in senso orario = restringimento dello stringitesta; rotazione in senso antiorario = allargamento dello stringitesta.

6.3.1 Regolazione dell'altezza della testa

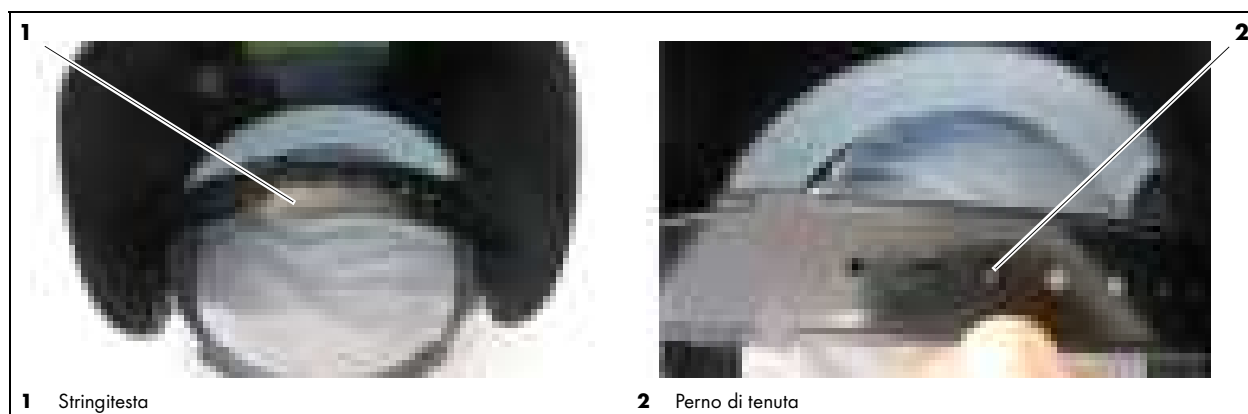


Fig. 5 Regolazione dell'altezza della testa

- 1 Premere il perno di tenuta (2) facendolo uscire dallo stringitesta (1).
- 2 Impostare lo stringitesta (1) sulle dimensioni adatte (2), quindi inserire a scatto il perno di tenuta.

6.3.2 Impostazione della distanza degli occhi dalla maschera di saldatura

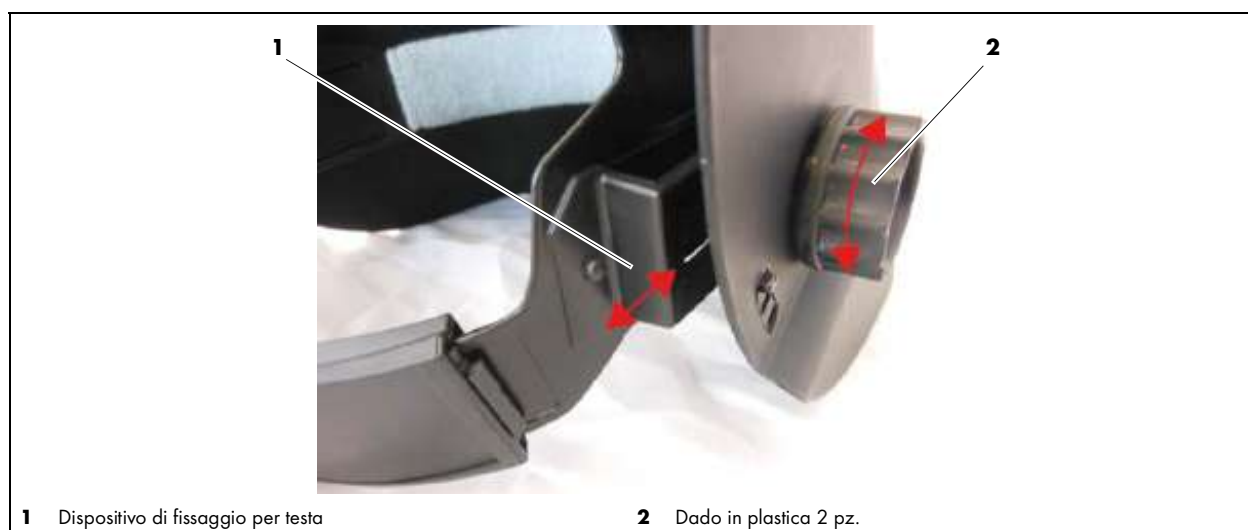


Fig. 6 Impostazione della distanza degli occhi dalla maschera di saldatura

- 1 Allentare i dadi in plastica (2) e spostare avanti e indietro il dispositivo di fissaggio per testa (1) nella direzione delle frecce. Determinare la distanza individuale.

AVVISO

- Per garantire un oscuramento uniforme, accertarsi che la distanza tra gli occhi e la visiera sia uniforme.

- 2 Fissare i dadi in plastica (2) ruotandoli.

6.3.3 Impostazione dell'arresto oscillazione

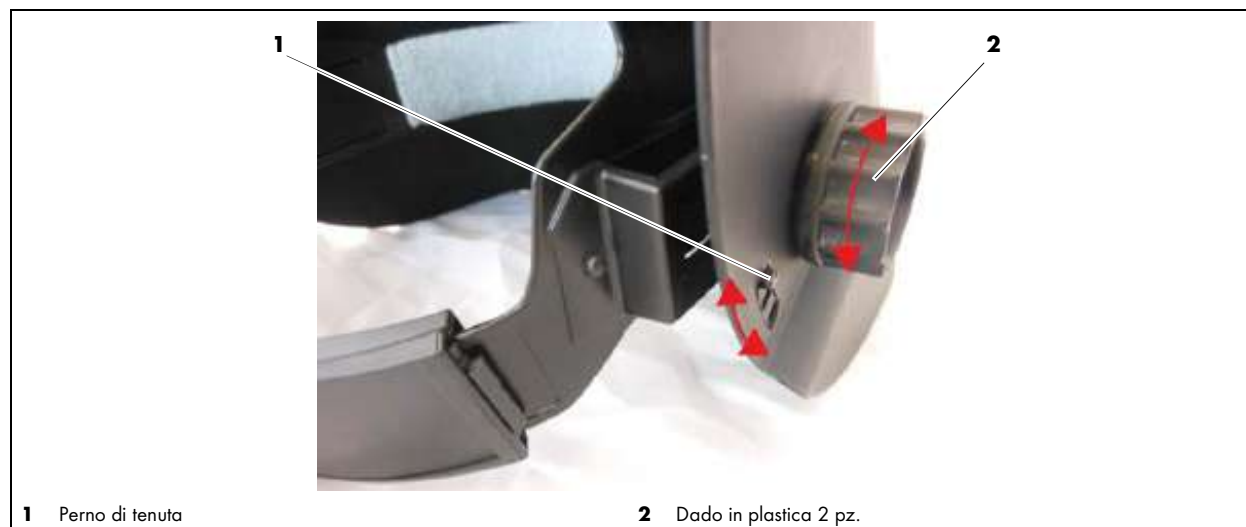


Fig. 7 Impostazione dell'arresto oscillazione

- 1** Allentare i dadi in plastica (**2**) ed estrarre il perno di tenuta (**1**) premendolo.

AVVISO

- Per garantire un oscuramento uniforme, accertarsi che la regolazione dell'angolo sia uniforme su entrambi i lati.

- 2** Impostare il perno di tenuta (**1**) su una delle tre regolazioni dell'angolo.
- 3** Fissare i dadi in plastica (**2**) ruotandoli.

6.4 Gradi di protezione

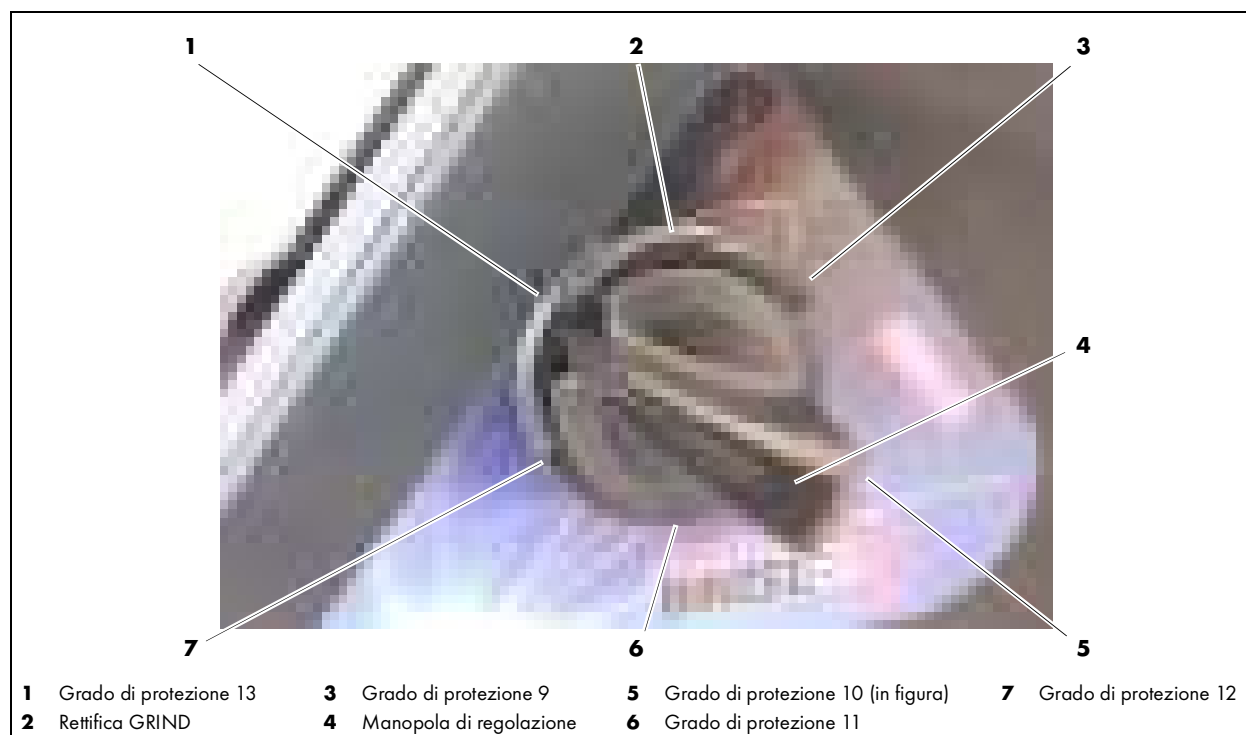


Fig. 8 Gradi di protezione

6.4.1 Impostazione del grado di protezione del processo di saldatura

AVVISO

- Attenersi alle specifiche della norma DIN EN 379.

1 In base al processo di saldatura, selezionare il grado di protezione da utilizzare:

	Amperaggio A																					
Processo	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Elettrodo rivestito	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13				14	
TIG	8				9			10		11			12			13						
MIG per metalli pesanti	9									10		11			12		13		14			
MIG per metalli leggeri	10											11		12		13		14				
Scriccatura	10												11	12		13		14		15		
Taglio al plasma	9									10	11	12			13							
Saldatura al plasma	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

Tab. 8 In conformità alla norma DIN EN 379

2 Ruotare la manopola di regolazione (4) sul grado di protezione desiderato. La freccia indica il grado di protezione impostato.

6.4.2 Selezione del grado di protezione Grind (rettifica)

⇒ Fig. 8 Gradi di protezione a pagina IT-14

Una volta impostato il grado di protezione “Grind”, la funzione di protezione per la saldatura si disattiva, permettendo una chiara visione adatta alla rettifica di un pezzo di saldatura. La **ADF600S** in questo caso funge da dispositivo di protezione del volto.

- 1 Ruotare la manopola di regolazione (4) sulla posizione di rettifica GRIND (2).
- 2 Rettificare il pezzo di saldatura.
- 3 Terminare la saldatura e ruotare la manopola di regolazione (4) sul grado di protezione corrispondente al processo di saldatura.

6.5 Regolazione della sensibilità alla luce (SENSITIVITY)

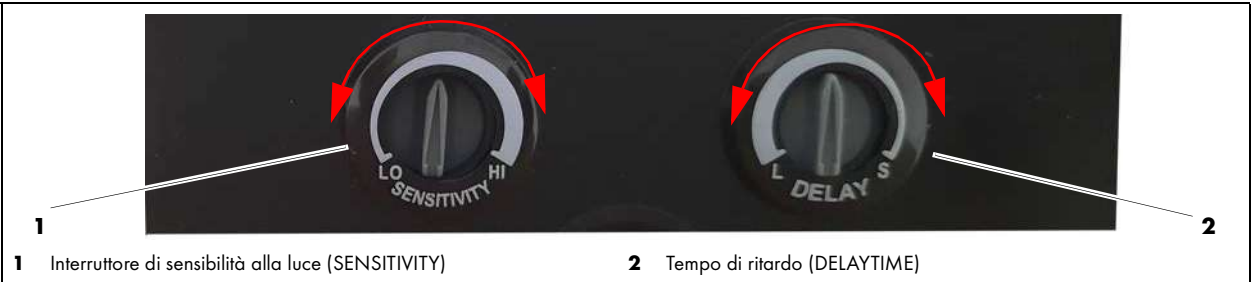


Fig. 9 Regolazione della sensibilità alla luce / tempo di ritardo

AVVISO

- Impostazione HIGH (alto) adatta per:
uso quotidiano
- Impostazione LOW (basso) adatta per:
bassa gamma di corrente, saldatura TIG, luce ambientale eccessiva o presenza di un'altra saldatrice
nelle immediate vicinanze

1 Impostare l'interruttore **(1)** sulla sensibilità luminosa desiderata (LOW o HIGH).

6.6 Impostazione del tempo di ritardo (DELAY TIME)

⇒ Fig. 9 Regolazione della sensibilità alla luce / tempo di ritardo a pagina IT-15

Quando la saldatura viene interrotta, il filtro automatico passa da scuro a chiaro.

Il tempo di ritardo specificato compensa il bagliore presente sul pezzo dopo la saldatura.

AVVISO

- Impostazione S $\triangleq$ short 0,1 $\triangleq$ secondi adatta per:
- saldatura a punti
- Impostazione L $\triangleq$ long $\triangleq$ 1,0 secondi adatta per:
saldatura nella gamma di alto amperaggio, saldatura TIG nella bassa gamma di corrente

1 Impostare l'interruttore **(2)** sul tempo di ritardo desiderato (S o L).

7 Funzionamento

AVVERTENZA

Abbagliamento

Saldare con una **ADF600S** difettosa può causare lesioni agli occhi.

- Prima di iniziare le operazioni di saldatura, porre il casco ADF 600S contro una sorgente luminosa e verificare se il visore si oscura. Se non si attiva la funzione auto-oscurante, ciò significa che il filtro automatico è difettoso.
⇒ Tab. 10 Anomalie e rimedi a pagina IT-20
- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura con la **ADF600S** e correggere gli eventuali malfunzionamenti.
⇒ Tab. 10 Anomalie e rimedi a pagina IT-20
- Utilizzare solamente una **ADF600S** perfettamente integra.
- Adattare la **ADF600S** alle dimensioni della propria testa.
⇒ 6 Messa in servizio a pagina IT-11

AVVERTENZA

Pericolo di lesioni

Le particelle che trasmettono gli urti a elevata velocità possono causare lesioni.

- Non indossare occhiali correttivi comuni sotto la **ADF600S**.
- Utilizzare la **ADF600S** solo a temperatura ambiente per la protezione contro particelle che si muovono a elevata velocità.

AVVISO

- Prestare attenzione al corretto posizionamento della **ADF600S**.
- Verificare regolarmente la calzata della **ADF600S** sollevando e togliendo di nuovo la **ADF600S**. Se lo stringitesta scivola durante questa operazione, modificare di conseguenza le regolazioni per la circonferenza e l'altezza della testa.
⇒ 6 Messa in servizio a pagina IT-11
- Tenere conto di tutti i componenti integrati nel sistema di saldatura per il processo di saldatura.
- L'utilizzo della **ADF600S** è riservato esclusivamente a persone qualificate (in Germania, vedi TRBS 1203).

8 Messa fuori servizio

AVVISO

- Nell'effettuare la messa fuori servizio, attenersi alle procedure di spegnimento di tutti i componenti del sistema di saldatura.
- In seguito all'interruzione o alla cessazione del processo di saldatura, attendere fino a quando il filtro automatico passa dallo scuro al chiaro in base al tempo di ritardo preimpostato. Solo a questo punto interrompere il funzionamento della **ADF600S**.

9 Manutenzione e pulizia

La manutenzione e pulizia regolari e costanti costituiscono il presupposto per una lunga durata e un funzionamento perfetto.

AVVISO

- Le operazioni di manutenzione e pulizia devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203).
- Quando per realizzare un dispositivo di protezione degli occhi integrale si utilizzano o sostituiscono vari componenti, l'intero dispositivo è garantito al massimo per il grado di protezione certificato per il corrispondente componente con la marcatura più bassa.

Controllare gli aspetti riportati di seguito.

Una volta al giorno	Pulire la ADF600S quotidianamente, quando vi è un cambio di persone o in presenza di contaminazione. Procedere nel modo seguente: ⇒ Fig. 10 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori a pagina IT-18	
	Filtro automatico (1) :	1 Pulire la superficie con un panno morbido. Non utilizzare solventi aggressivi.
	Celle solari (2) / sensori (3) :	2 Pulire le celle solari / sensori con alcol denaturato e un panno pulito. Asciugare con un panno asciutto e privo di lanugine.
	Calotta della maschera (4) :	3 Pulire e disinfettare la calotta della maschera con un panno morbido e acqua saponata.
Se necessario, o in caso di danni (rotture, graffi, sporcizia ecc.)	Sostituzione del pannello frontale esterno (2) :	⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-11
	Sostituzione del pannello frontale interno (4) :	⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-11
	Sostituzione del filtro automatico (2) :	⇒ Fig. 11 Sostituzione del filtro automatico a pagina IT-19

Tab. 9 Manutenzione e pulizia

9.1 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari, dei sensori e della calotta della maschera

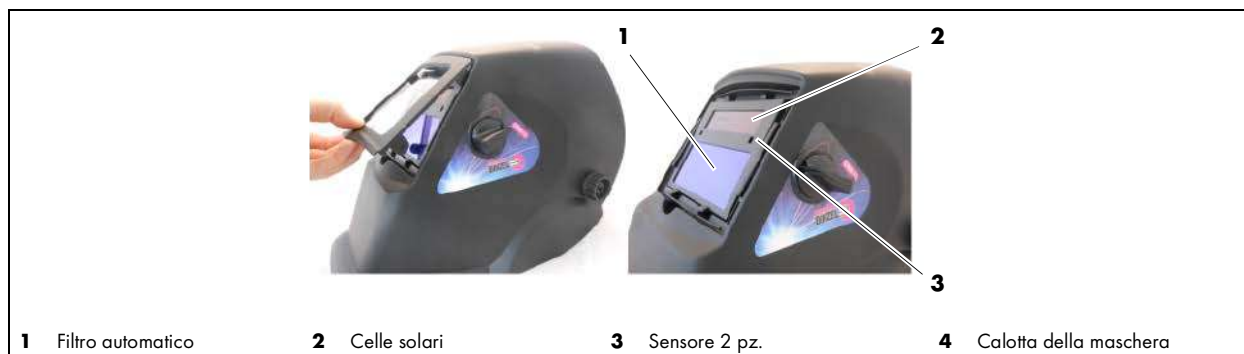


Fig. 10 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori

9.2 Sostituzione del filtro automatico

Seguire i passaggi nell'ordine indicato nelle figure seguenti:

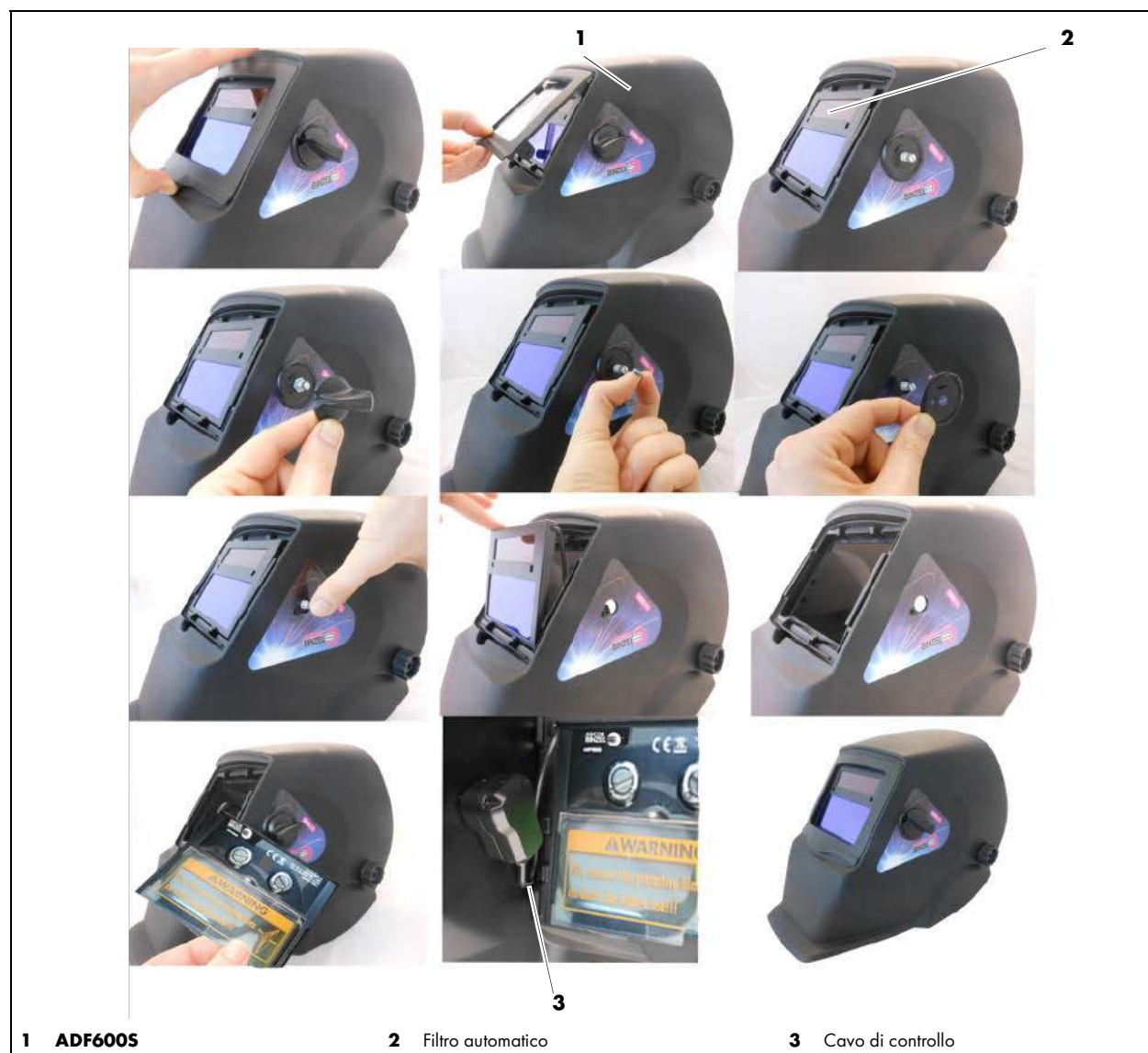


Fig. 11 Sostituzione del filtro automatico

AVVISO

- Prestare attenzione alla posizione corretta del cavo di controllo (3). Il cavo di controllo (3) non deve essere schiacciato.
- Rimontare tutti i componenti nell'ordine inverso.

10 Anomalie e rimedi

⚠ PERICOLO**Pericolo di lesioni e danni all'apparecchio dovuti a persone non autorizzate**

Se condotte in modo improprio, le riparazioni e/o modifiche del prodotto possono dare origine a lesioni gravi alle persone e/o danni all'apparecchio. In caso di interventi da parte di persone non autorizzate, la garanzia sul prodotto decade.

- I lavori di controllo, manutenzione, pulizia e riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203).

⚠ AVVERTENZA**Abbagliamento**

Saldare con una **ADF600S** difettosa può causare lesioni agli occhi.

- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura con la **ADF600S** e correggere gli eventuali malfunzionamenti.
⇒ Tab. 10 Anomalie e rimedi a pagina IT-20
- Utilizzare solamente una **ADF600S** perfettamente integra.

Attenersi al documento di garanzia allegato. Per qualsiasi dubbio e/o problema, rivolgersi al proprio rivenditore o al produttore.

AVVISO

- Attenersi alle istruzioni d'uso dei componenti di saldatura, quali per esempio generatore, sistema della torcia per saldatura, unità di raffreddamento in ricircolo, ecc.

Anomalia	Causa	Rimedio
L'oscuramento è irregolare	• Lo stringitesta non è stato regolato in modo uniforme	• Regolare lo stringitesta correttamente, accertandosi che la distanza degli occhi dalla lente del filtro sia uniforme. ⇒ 6.2 Regolazione dello stringitesta a pagina IT-12 ⇒ 6.3 Regolazione della circonferenza della testa a pagina IT-12
	• Distanza degli occhi dalla lente del filtro non uniforme	
Il filtro automatico non si oscura o sfarfalla	• I pannelli frontali sono sporchi o danneggiati	• Sostituire i pannelli frontali. ⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-11
	• Le celle solari / i sensori sono sporchi	• Pulire la superficie. ⇒ 9.1 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari, dei sensori e della calotta della maschera a pagina IT-18
	• La corrente di saldatura è insufficiente	• Impostare la manopola di regolazione su "higher". ⇒ 6.5 Regolazione della sensibilità alla luce (SENSITIVITY) a pagina IT-15
Risposta lenta	• La temperatura di funzionamento è troppo bassa	• Accertarsi di rispettare la temperatura di funzionamento consigliata da -5 °C a +55 °C (23 °F a 131 °F) ⇒ Tab. 1 a pagina IT-7

Tab. 10 Anomalie e rimedi

Anomalia	Causa	Rimedio
Scarsa visibilità	I pannelli frontali o il filtro automatico sono sporchi o danneggiati	- Sostituire i pannelli frontali o il filtro automatico. ⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-11 ⇒ 9.2 Sostituzione del filtro automatico a pagina IT-19
	La luce ambientale è insufficiente	Provvedere a una migliore illuminazione ambientale.
	Il grado di protezione è impostato in modo errato	- Impostare nuovamente il grado di protezione. ⇒ 6.4 Gradi di protezione a pagina IT-14
La maschera di saldatura scivola	Lo stringitesta non è stato regolato in modo uniforme	- Regolare lo stringitesta correttamente, accertandosi che la distanza degli occhi dalla lente del filtro sia uniforme. ⇒ 6.2 Regolazione dello stringitesta a pagina IT-12 ⇒ 6.3 Regolazione della circonferenza della testa a pagina IT-12

Tab. 10 Anomalie e rimedi

11 Smontaggio

AVVISO
- Lo smontaggio deve essere eseguito esclusivamente da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203). - Fare attenzione alle informazioni del seguente capitolo: ⇒ 8 Messa fuori servizio a pagina IT-17

Smontare la **ADF600S** nel modo seguente:

⇒ 9.2 Sostituzione del filtro automatico a pagina IT-19

12 Smaltimento

In fase di smaltimento è necessario attenersi a norme, direttive, disposizioni e regolamenti locali. Per poter smaltire correttamente il prodotto, occorre prima smontarlo.

⇒ 11 Smontaggio a pagina IT-21

12.1 Imballaggi

ABICOR BINZEL ha ridotto all'essenziale gli imballaggi di trasporto. Nella scelta del materiale per l'imballo si è prestata attenzione a un possibile riutilizzo.

13 Garanzia

Questo prodotto è un'unità originale ABICOR BINZEL. La ditta Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG garantisce una produzione di elevata qualità e assume per questo prodotto al momento della consegna una garanzia di produzione e funzionamento conforme agli standard della tecnica e delle prescrizioni di legge in vigore. In presenza di un difetto di cui ABICOR BINZEL debba rispondere, ABICOR BINZEL si impegna, a sua discrezione e a proprie spese, a effettuare la verifica del difetto o la fornitura sostitutiva. La garanzia copre solo i difetti di produzione, non i danni derivanti dalla naturale usura, dal sovraccarico o dall'uso improprio del prodotto. La data di scadenza della garanzia è riportata nelle condizioni generali di contratto. Per alcuni determinati prodotti, sono previste eccezioni a parte. La garanzia inoltre decade sia nel caso di uso di parti di ricambio o usurabili non originali ABICOR BINZEL sia nel caso di una manutenzione del prodotto eseguita in modo inadeguato da parte dell'utente o di terzi.

Le parti soggette a usura non ricadono generalmente sotto garanzia. ABICOR BINZEL inoltre non risponde di danni derivati dall'impiego del nostro prodotto. Eventuali domande sulla garanzia o sull'assistenza tecnica possono essere rivolte al costruttore o al nostro distributore. Le relative indicazioni sono reperibili in Internet alla pagina www.binzel-abicor.com.

PL Instrukcja użytkowania

© Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia zmian w niniejszej instrukcji użytkowania bez powiadamiania o tym użytkowników. Konieczność wprowadzania zmian spowodowana może być błędami drukarskimi, ewentualnymi niedokładnościami otrzymanych informacji lub udoskonaleniem konstrukcji niniejszego wyrobu. Zmiany uwzględniane są jednak w nowych wydaniach niniejszej instrukcji.

Wszystkie wymienione w niniejszej instrukcji obsługi znaki towarowe i znaki firmowe stanowią własność danych właścicieli/producentów.

Nasze aktualne dokumenty dot. produktów oraz wszystkie dane kontaktowe przedstawicielstw i partnerów **ABICOR BINZEL** na całym świecie można znaleźć na naszej stronie www.binzel-abicor.com

1	Identyfikacja	PL-3	7	Eksplatacja	PL-17
1.1	Dopuszczenie	PL-3	8	Wyłączanie	PL-17
1.2	Import do UE przez	PL-3	9	Konserwacja i czyszczenie	PL-18
1.3	Oznaczenie	PL-3	9.1	Wyczyścić filtr automatyczny, ogniwa słoneczne, czujniki oraz skorupę kasku	PL-18
1.4	Deklaracja zgodności WE	PL-4	9.2	Wymiana filtra automatycznego	PL-19
2	Bezpieczeństwo	PL-4	10	Usterki i ich usuwanie	PL-20
2.1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	PL-5	11	Demontaż	PL-21
2.2	Obowiązki użytkownika	PL-5	12	Utylizacja	PL-21
2.3	Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)	PL-6	12.1	Opakowania	PL-21
2.4	Klasyfikacja ostrzeżeń	PL-6	13	Gwarancja	PL-21
2.5	Tabliczki ostrzegawcze	PL-7			
3	Opis produktu	PL-7			
3.1	Dane techniczne	PL-8			
3.2	Tabliczka znamionowa	PL-9			
3.2.1	Spawalnicza ochrona twarzy	PL-9			
3.2.2	Wewnętrzna i zewnętrzna szybka ochronna (szybka bez działania filtracyjnego)	PL-9			
3.3	Stosowane znaki i symbole	PL-10			
4	Zakres dostawy	PL-10			
4.1	Transport	PL-10			
4.2	Składowanie	PL-10			
5	Opis działania	PL-10			
6	Uruchomienie	PL-11			
6.1	Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych	PL-11			
6.2	Ustawianie taśmy nagłownej	PL-12			
6.3	Ustawianie obwodu głowy	PL-12			
6.3.1	Ustawianie wysokości nagłowia	PL-13			
6.3.2	Ustawianie odstępów oczu od maski spawalniczej	PL-13			
6.3.3	Ustawianie ogranicznika odchylenia	PL-14			
6.4	Stopień zaciemnienia	PL-14			
6.4.1	Ustawianie stopnia zaciemnienia do procesu spawania	PL-15			
6.4.2	Wybór stopnia zaciemnienia Grind (szlifowanie)	PL-15			
6.5	Ustawianie światłoczułości (SENSITIVITY)	PL-16			
6.6	Ustawianie czasu opóźnienia (DELAY TIME)	PL-16			

1 Identyfikacja

Automatyczna przyłbica spawalnicza **ADF 600S** służy do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami spawalniczymi oraz szkodliwym promieniowaniem powstającymi w czasie procesu spawania.

W poniższym tekście automatyczna przyłbica spawalnicza jest nazywana przyłbicą **ADF 600S**.

Przyłbica **ADF 600S** jest dostarczana w stanie gotowym do użycia. W niniejszej instrukcji użytkownika opisano tylko przyłbicę **ADF 600S**.

Przyłbicę **ADF 600S** należy eksploatować wyłącznie z oryginalnymi częściami zamiennymi **ABICOR BINZEL**.

1.1 Dopuszczenie

Opisywane produkty spełniają wymagania bezpieczeństwa określone w rozporządzeniu 2016/425/UE oraz dyrektywie WE 2001/95 i posiadają oznaczenie CE. Są one zgodne z normami EN 175:1997, EN 379:2009 i EN 166:2001.

Certyfikacja zgodna z załącznikiem V oraz badanie typu UE zostały przeprowadzone przez instytut badawczy:

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung GmbH

Alboinstr. 56

12103 Berlin

Numer jednostki notyfikowanej 0196

1.2 Import do UE przez

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Kiesacker • 35418 Buseck • GERMANY

T +49 64 08 / 59-0

F +49 64 08 / 59-191

info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com

1.3 Oznaczenie

Produkt spełnia obowiązujące na danym rynku wymagania dotyczące wprowadzenia do obrotu. Jeśli wymagane jest odpowiednie oznaczenie, zostało ono umieszczone na produkcie.

1.4 Deklaracja zgodności WE

(PL) Deklaracja zgodności WE

Tłumaczenie oryginalnej deklaracji zgodności z języka niemieckiego

Producent	Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG Kiesacker 35418 Alten-Buseck Deutschland (Niemcy)		
Pełnomocnik do sporządzania dokumentacji technicznej	Hubert Metzger Adres patrz producent		

Odpowiedzialność za wystawienie niniejszej deklaracji zgodności ponosi wyłącznie producent.

Produkt	Opis		
	Automatyczna przyłbica spawalnicza ADF 600S służy do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami spawalniczymi oraz szkodliwym promieniowaniem powstającymi w czasie procesu spawania.		
	Nazwa	Automatyczna przyłbica spawalnicza	Funkcja
	Nazwa handlowa	ADF 600S	Typ
			Środki ochrony indywidualnej 600

Ze względu na swój projekt i konstrukcję, opisany powyżej przedmiot niniejszej deklaracji we wprowadzanej przez nas na rynek wersji spełnia odpowiednie podstawowe wymogi bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zawarte w wymienionych poniżej unijnych przepisach zharmonizowanych.
Niniejsza deklaracja traci swoją ważność w przypadku dokonania zmiany produktów, która nie została z nami uzgodniona.

Właściwe unijne prawodawstwo harmonizacyjne	(UE) 2016/425 Środki ochrony indywidualnej 2001/95/WE Ogólne bezpieczeństwo produktów	Odniesienia (Archiwum L81 z 31.03.2016) (Archiwum L11 z 15.01.2002)
Zastosowane normy zharmonizowane	EN 166: 2001 EN 175: 1997 EN 379: 2009	
Zastosowane normy krajowe i specyfikacje techniczne		

Jednostka notyfikowana

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH
Albonistraße 56
12103 Berlin, NIEMCY
(Notified Body No.: 0196)

przeprowadziła badanie typu UE (Modul B) i wystawiła następujące certyfikaty badania typu UE:

C5516BINZEL/R1 C5517BINZEL/R1 C5518BINZEL/R1	Wziernik bez właściwości filtrujących Spawalniczy kask ochronny ADF
--	---

Alten-Buseck, 16.02.2021

Podpis

Prof. dr inż. Emil Schubert, Prezes

Archiwizacja:
Nr dokumentu: 01-02-2021
16-luty-2021
Strona 8 z 8

2 Bezpieczeństwo

- Przed pierwszym użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję użytkowania.
- W niniejszej instrukcji użytkowania są zawarte informacje niezbędne do bezawaryjnej i bezpiecznej eksploatacji. Produkt został zaprojektowany i wykonany zgodnie z uznanymi standardami bezpieczeństwa technicznego i dyrektywami.
- W instrukcji użytkowania są zawarte ostrzeżenia przed niemożliwym do wyeliminowania pozostałym ryzykiem wystąpienia zagrożenia dla użytkowników, osób trzecich, sprzętu lub innych wartości rzeczowych. Przedstawione wskazówki bezpieczeństwa wskazują na pozostałe ryzyko niemożliwe do wyeliminowania na drodze konstrukcyjnej – należy się z nimi zapoznać oraz ich przestrzegać.

- Nieprzestrzeganie tych wskazówek bezpieczeństwa może spowodować zagrożenie dla życia i zdrowia ludzi, szkody dla środowiska lub szkody materialne. Produktu wolno używać jedynie w nienagannym stanie technicznym i przestrzegając instrukcji użytkowania.
- Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z tytułu nieprzestrzegania instrukcji użytkowania.
- Należy chronić siebie i osoby postronne przed niebezpieczeństwami wymienionymi w rozdziale dotyczącym bezpieczeństwa, używając odpowiednich środków.
- Podczas spawania wytwarzane są ciepło i promieniowanie. Przyłbica **ADF 600S** zapewnia ochronę oczu i twarzy. Do ochrony pozostałych części ciała należy stosować środki ochrony indywidualnej.
- Nigdy nie rozkładaj filtra automatycznego ani przy nim nie manipuluj.
- Filtr automatyczny nie zapewnia żadnej ochrony przed uderzeniami.
- Nie wolno wprowadzać żadnych modyfikacji ani w filtrze automatycznym, ani w przyłbicy **ADF 600S**, o ile nie zostały one określone w tej instrukcji użytkowania. Nie używaj innych części zamiennych niż określone w tej instrukcji użytkowania. Niedozwolone modyfikacje lub użycie niedopuszczonych części zamiennych powoduje wygaśnięcie gwarancji i naraża użytkownika na niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń.
- Nigdy nie odkładaj przyłbicy **ADF 600S** i filtra automatycznego na gorącą powierzchnię.
- Nigdy nie zanurzaj filtra automatycznego w wodzie.
- Chronić filtr automatyczny przed kontaktem z cieczami i pyłem.
- Nigdy nie używaj rozpuszczalników do czyszczenia szybek ochronnych ani innych elementów przyłbicy **ADF 600S**.
- Regularnie czyść szybki ochronne. Nie używaj agresywnych środków czyszczących. Zawsze utrzymuj w czystości czujniki i ogniwa słoneczne, używając do czyszczenia ściereczki, która nie pozostawia kłaczek.
- Przyłbica **ADF 600S** nie zapewnia żadnej ochrony przed obiektami wybuchowymi ani cieczami żrącymi.
- Regularnie wymieniaj porysowane/podrapane/zamglone szybki ochronne.
- Jeżeli po wystąpieniu łuku elektrycznego nie nastąpi zaciemnienie przyłbicy **ADF 600S**, natychmiast przerwij proces spawania i skontaktuj się z przełożonym lub przedstawicielem handlowym.

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

- Produkt opisany w niniejszej instrukcji może być wykorzystywany wyłącznie do wskazanych w niej celów i w określony sposób. Należy przestrzegać wymaganych warunków eksploatacji, konserwacji i napraw.
- Każde inne użycie nie jest zgodne z przeznaczeniem.
- Niedozwolone jest samowolne dokonywanie przeróbek lub zmian zwiększających wydajność urządzenia.
- Przyłbica **ADF 600S** nie jest dostosowana do procesów spawania i cięcia laserowego oraz gazowego.

2.2 Obowiązki użytkownika

- Instrukcję użytkowania należy trzymać zawsze w pobliżu urządzenia, aby mieć możliwość sprawdzenia w niej informacji i dołączyć ją do urządzenia w przypadku przekazania go innemu użytkownikowi.
- Czynności polegające na uruchomieniu, obsłudze i konserwacji mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych pracowników. Wykwalifikowanym pracownikiem jest osoba, która ze względu na swoje zawodowe wykształcenie, wiedzę i doświadczenie ma możliwość oceny powierzonych jej zadań oraz rozpoznania możliwych zagrożeń (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).
- Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu wykonywania pracy.
- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujących w danym kraju.

- Należy zapewnić dobre oświetlenie i czystość w miejscu pracy.
- Przepisy o ochronie pracy danego kraju. Na przykład w Niemczech: Ustawa o ochronie pracy oraz rozporządzenie w sprawie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia w przemyśle.
- Przepisy dotyczące bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom.

2.3 Środki ochrony indywidualnej (ŚOI)

Aby uniknąć ryzyka dla użytkowników podczas spawania, w tej instrukcji użytkowania zalecane jest stosowanie środków ochrony indywidualnej (ŚOI).

- Składają się na nie: odzież ochronna, okulary ochronne, maska przeciwpyłowa klasy P3, rękawice ochronne i obuwie robocze.

2.4 Klasyfikacja ostrzeżeń

Ostrzeżenia zastosowane w instrukcji użytkowania są podzielone na cztery różne poziomy i podane przed potencjalnie niebezpiecznymi czynnościami. Zostały one uporządkowane malejąco według stopnia ważności i mają następujące znaczenie:



NIEBEZPIECZEŃSTWO

Oznacza bezpośrednie niebezpieczeństwo. Należy tego unikać, niezastosowanie się może spowodować śmierć lub ciężkie obrażenia.



OSTRZEŻENIE

Oznacza możliwość wystąpienia niebezpiecznej sytuacji. Należy tego unikać, niezastosowanie się może spowodować ciężkie obrażenia.



PRZESTROGA

Oznacza możliwość wystąpienia szkodliwej sytuacji. Należy tego unikać, niezastosowanie się może spowodować lekkie lub nieznaczne obrażenia.

UWAGA

Oznacza niebezpieczeństwo powstania uszczerbku w rezultacie pracy lub szkód materialnych w wyposażeniu.

2.5 Tabliczki ostrzegawcze

Na produkcie znajduje się następująca tabliczka ostrzegawcza:



1 Tabliczki ostrzegawcze

Rys. 1 Tabliczki ostrzegawcze

Ikona	Znaczenie
	Nie wolno usuwać, niszczyć ani zakrywać niniejszej tabliczki ostrzegawczej. Przed użyciem kasku należy dokładnie przeczytać niniejszą tabliczkę ostrzegawczą i instrukcję użytkowania. 1. Przed wykonywaniem zadania związanego ze spawaniem lub cięciem należy sprawdzić, czy przyciemniany wizjer chroni oczy odpowiednio do zadania związanego ze spawaniem lub cięciem. 2. Podczas użytkowania kasku należy zawsze nosić okulary ochronne z certyfikatem CE, ANSI/CSA lub AS/NZS. Przednia osłona (tj. przedni, wstrząsoodporny wizjer) MOŻE SIĘ STŁUC i NIE stanowi specjalnej ochrony przed nadlatującymi elementami, odpryskami i sprejami. 3. Uszkodzenie i zarysowanie ogranicza widoczność i znacznie osłabia ochronę przed uderzeniami. W celu zapobiegania obrażeniom należy natychmiast wymieniać uszkodzone lub porysowane wizjery. 4. Nie stosować do spawania laserowego. Nie stosować do spawania i cięcia autogenicznego. 5. Należy regularnie sprawdzać kask i natychmiast wymieniać zużyte lub uszkodzone elementy przed skorzystaniem z kasku. 6. Przestroga: Procesy spawania mogą skutkować wydzielaniem chemikaliów powodujących raka lub deformacje (i inne wady wrodzone). Podczas spawania należy zapewnić odpowiednią wentylację.

Te oznaczenia muszą być zawsze czytelne. Nie mogą być zaklejone, zakryte, zamalowane ani usunięte.

3 Opis produktu

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo w razie użycia niezgodnego z przeznaczeniem

W przypadku użycia niezgodnego z przeznaczeniem produkt może stwarzać zagrożenie dla ludzi, zwierząt i mienia.

- Używać produktu wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
- Nie dokonywać przeróbek ani nie wprowadzać modyfikacji zwiększających wydajność.
- Zlecać obsługę produktu tylko osobom wykwalifikowanym (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

**PRZESTROGA****Skrócenie terminu przydatności/okresu stosowania**

W wyniku użytkowania, niewłaściwego przechowywania, warunków otoczenia itd. termin przydatności/okres stosowania może ulec skróceniu.

- Używać i przechowywać produkt wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem.
- Zwracać uwagę na warunki otoczenia podczas transportu i przechowywania.

⇒ Tab. 1 na stronie PL-8

3.1 Dane techniczne

Składowanie w zamkniętym pomieszczeniu, temperatura otoczenia	od -20°C do +70°C (od -4°F do 158°F)
Temperatura robocza, transport, temperatura otoczenia	od -10°C do +55°C (od 14°F do 131°F)

Tab. 1 Warunki otoczenia podczas transportu i składowania

Klasa optyczna	1
Klasa rozproszenia światła	1
Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła	1
Klasa współczynnika kąтового	2
Pole widzenia	98 × 44 mm (3,86 × 1,73")
Rozmiar filtra	110 × 90 mm (4,33 × 3,54 × 0,35")
Czujnik łuku elektrycznego	2
Stopień jasności	DIN 3,5
Stopień zaciemnienia	od DIN 9 do DIN 13
Regulacja zaciemnienia	zewnętrzna, zmienne zaciemnienie
Włączanie/wyłączanie	w pełni automatyczne
Regulacja czułości	Regulacja (niska-wysoka), regulowany bezstopniowo przetłacznik obrotowy
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	pełna do stopnia zaciemnienia DIN 16
Zasilanie	ogniwo słoneczne; brak konieczności wymiany baterii
Czas przetłoczenia	1/16 000 s od rozjaśnienia do zaciemnienia
Opóźnienie (od rozjaśnienia do zaciemnienia)	0,1 - 1,0 s przez regulowany bezstopniowo przetłacznik obrotowy
Niskie natężenie prądu TIG	≥ 10 A DC/AC
Tryb szlifowania	tak
Materiał hełmu	nylon odporny na uderzenia
Ciężar całkowity	435 g
Obszary zastosowania	spawanie elektrodowe; spawanie TIG DC/AC; spawanie impulsowe TIG DC/AC; spawanie MIG/MAG; spawanie impulsowe MIG/MAG; cięcie plazmowe; spawanie plazmowe; łobienie gazowe, szlifowanie

Tab. 2 Dane techniczne

3.2 Tabliczka znamionowa

Filtr automatyczny posiada tabliczkę znamionową z następującymi oznaczeniami:



Rys. 2 Tabliczka znamionowa automatycznego filtra spawalniczego

	4	/	9	-	13	TECMEN	1	/	1	/	1	/	2	EN379
Stopień jasności	↑					↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Najjaśniejszy stopień zaciemnienia			↑											
Najciemniejszy stopień zaciemnienia				↑										
Producent						↑								
Klasa optyczna							↑							
Klasa rozproszenia światła								↑						
Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła									↑					
Klasa kąтового współczynnika przepuszczania światła										↑				
Oznaczenie normy													↑	

Tab. 3 Automatyczny filtr spawalniczy

3.2.1 Spawalnicza ochrona twarzy

Oznaczenie	Objaśnienie
TECMEN EN175 B	TECMEN = producent; EN 175 = zastosowana norma; B = ochrona przed uderzeniami o średniej energii

Tab. 4 Spawalnicza ochrona twarzy

3.2.2 Wewnętrzna i zewnętrzna szybka ochronna (szybka bez działania filtracyjnego)

Oznaczenie	Objaśnienie
TECMEN 1 B	TECMEN = producent; 1 = Klasa optyczna; B = ochrona przed uderzeniami o średniej energii

Tab. 5 Wewnętrzna i zewnętrzna szybka ochronna (szybka bez działania filtracyjnego)

3.3 Stosowane znaki i symbole

W instrukcji użytkowania są stosowane następujące znaki i symbole:

Symbol	Opis
•	Symbol wyliczania w przypadku instrukcji postępowania oraz wyliczeń
⇒	Symbol odsyłacza wskazuje na szczegółowe, uzupełniające lub dalsze informacje
1	Etapy postępowania w tekście, które należy wykonać w danej kolejności

4 Zakres dostawy

• Automatyczny hełm spawacza ADF 600S	• Zewnętrzna szybka ochronna (2x)
• Wewnętrzna szybka ochronna (1x)	• Instrukcja użytkowania

Tab. 6 Zakres dostawy

Dane kontaktowe w sprawach dotyczących doradztwa i zamówień podano na stronie internetowej www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Przed wysyłką przedmioty dostawy są starannie sprawdzane i pakowane, jednak nie można wykluczyć uszkodzeń podczas transportu.

Sprawdzanie po dostawie	Na podstawie dowodu dostawy sprawdzić, czy przesyłka jest kompletna! Sprawdzić, czy przesyłka nie jest uszkodzona (kontrola wzrokowa)!
W razie reklamacji	Jeżeli przesyłka została uszkodzona podczas transportu, należy natychmiast skontaktować się z ostatnim spedytorem! Zachować opakowanie, aby ewentualnie mógł sprawdzić je spedytor.
Opakowanie do odesłania	W miarę możliwości należy użyć oryginalnego opakowania i oryginalnych materiałów opakowaniowych. W razie wątpliwości dotyczących opakowania i zabezpieczenia transportowego należy skontaktować się z dostawcą.

Tab. 7 Transport

4.2 Składowanie

Warunki fizyczne składowania w pomieszczeniu zamkniętym:

⇒ Tab. 1 Warunki otoczenia podczas transportu i składowania na stronie PL-8

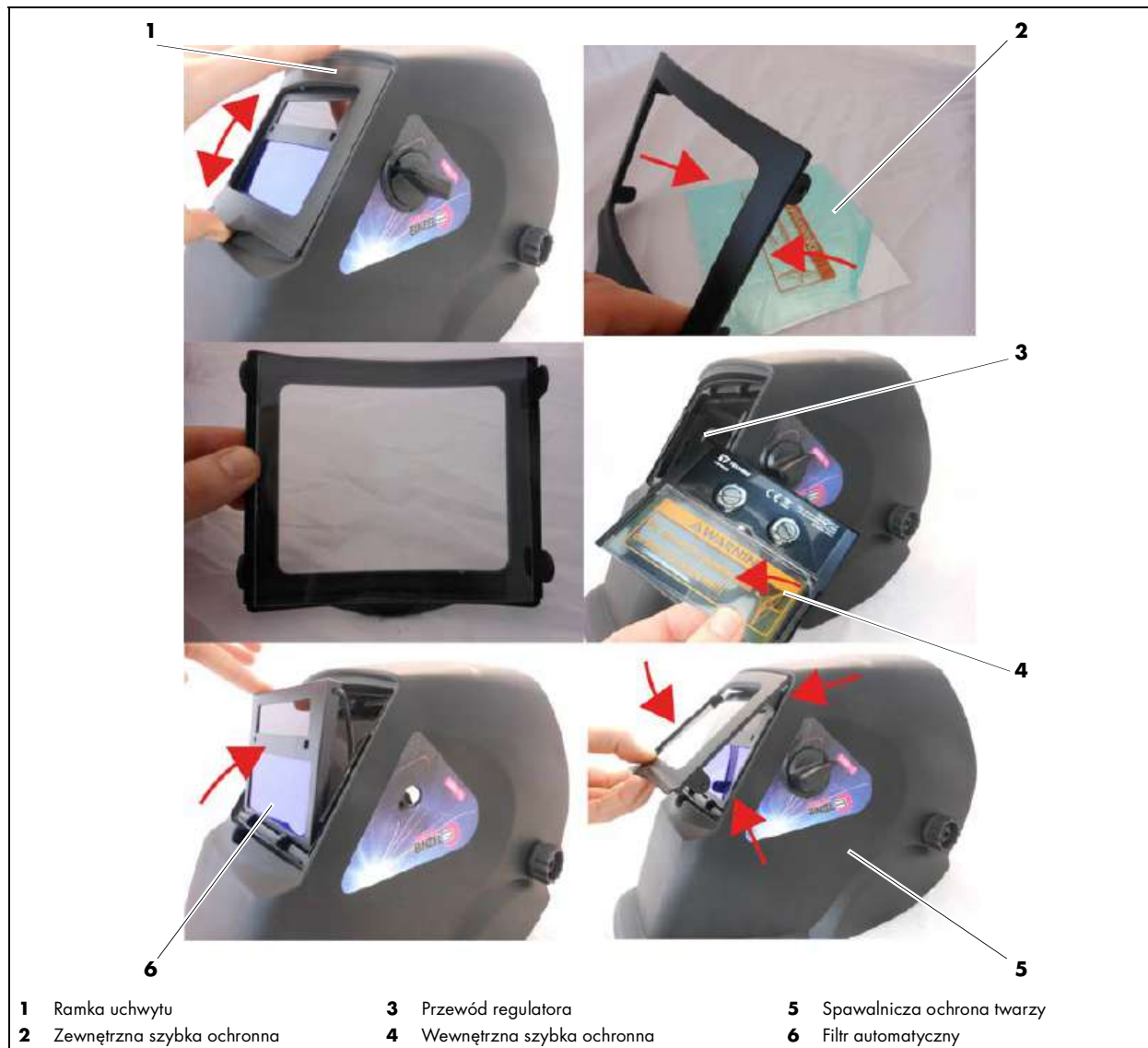
5 Opis działania

W momencie zajarzenia spawalniczego łuku elektrycznego następuje automatyczna zmiana stopnia zaciemnienia przyłbicy **ADF 600S** z rozjaśnionego na zaciemniony. Po zakończeniu procesu spawania następuje ponowne rozjaśnienie filtra automatycznego.

6 Uruchomienie

Przed pierwszym użyciem przyłbice **ADF 600S** należy dopasować do danego użytkownika. Należy używać wyłącznie przyłbicy **ADF 600S** dokładnie dopasowanego do wielkości głowy.

6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych



Rys. 3 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych

- 1 Wyjmij ramkę uchwyty (1) wraz z szybką ochronną (2). Wyciśnij szybką ochronną (2) z ramki uchwyty (1) i usuń folię lub wymień szybką ochronną (2) na nową.

UWAGA

- W przypadku demontażu filtra automatycznego (6) przewód regulatora (3) należy pozostawić zamontowany przy spawalniczej ochronie twarzy (5).

- 2 Wyjmij filtr automatyczny (6), naciskając klips mocujący do góry i do dołu. Usuń folię lub wymień szybką ochronną (4) na nową.
- 3 Umieścić filtr automatyczny (6) ponownie w spawalniczej ochronie twarzy (5).
- 4 Włożyć szybką ochronną (2) w ramkę uchwyty (1).
- 5 Zaciśnąć ramkę uchwyty (1) wraz z szybką ochronną w czterech punktach spawalniczej ochrony twarzy (5).

6.2 Ustawianie taśmy nagłownej

⚠ OSTRZEŻENIE

Naświetlenie oczu

Spawanie przy użyciu wadliwej przyłbicy **ADF 600S** może doprowadzić do obrażeń oczu.

- Należy natychmiast przerwać prace spawalnicze wykonywane przy użyciu przyłbicy **ADF 600S** i usunąć występujące usterki.
⇒ Tab. 10 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-20
- Należy używać wyłącznie sprawnej przyłbicy **ADF 600S**.
- Przyłbicę **ADF 600S** należy dopasować do wielkości swojej głowy.

UWAGA

- Należy zwracać uwagę na prawidłowe posadowienie przyłbicy **ADF 600S**.
- Należy regularnie sprawdzać przyleganie przyłbicy **ADF 600S**, podnosząc i ponownie zdejmując przyłbicę **ADF 600S**. Jeżeli następuje przy tym przesuwanie taśmy nagłownej, należy odpowiednio dopasować ustawienia obwodu głowy i wysokości głowy.

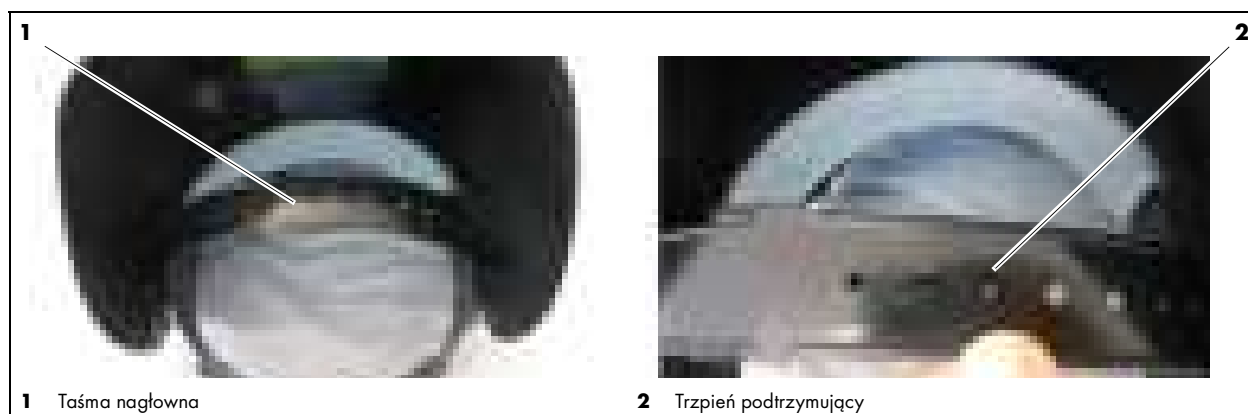
6.3 Ustawianie obwodu głowy



Rys. 4 Ustawianie obwodu głowy

- Nałóż przyłbicę **ADF 600S (2)** na głowę.
- Wciśnij pokrętko **(1)**, przytrzymaj i obracając, dopasuj do wielkości głowy.
W kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara = skracanie taśmy nagłownej. W kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara = wydłużanie taśmy nagłownej.

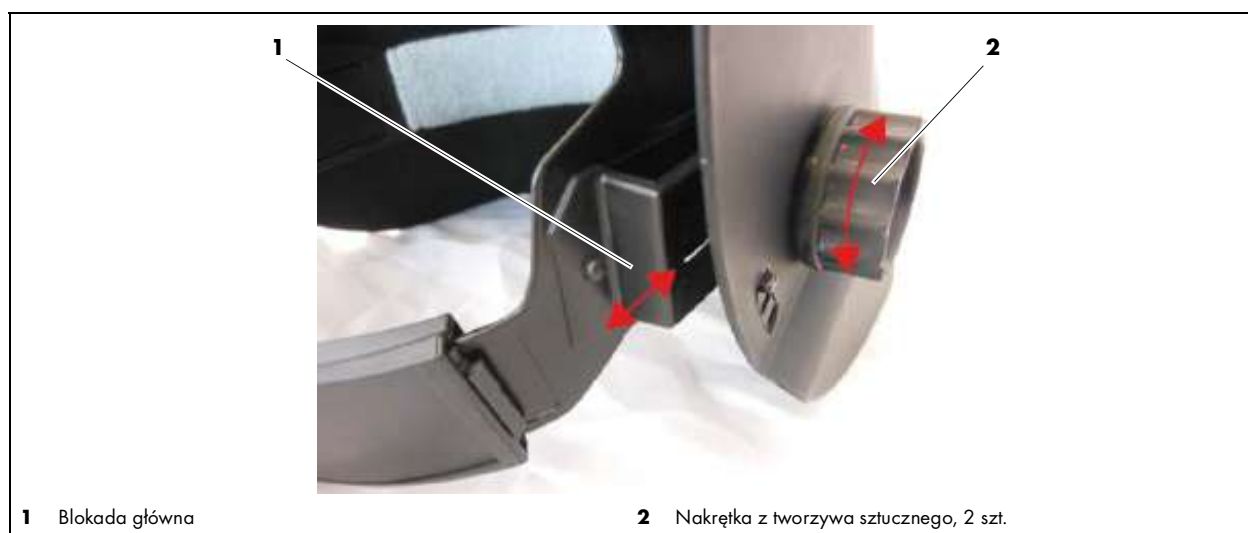
6.3.1 Ustawianie wysokości nagłowia



Rys. 5 Ustawianie wysokości nagłowia

- 1 Wyciśnij trzpień podtrzymujący (2) z taśmy nagłownej (1).
- 2 Ustaw odpowiednią długość taśmy nagłownej (1) i wciśnij trzpień podtrzymujący (2).

6.3.2 Ustawianie odstępów oczu od maski spawalniczej



Rys. 6 Ustawianie odstępów oczu od maski spawalniczej

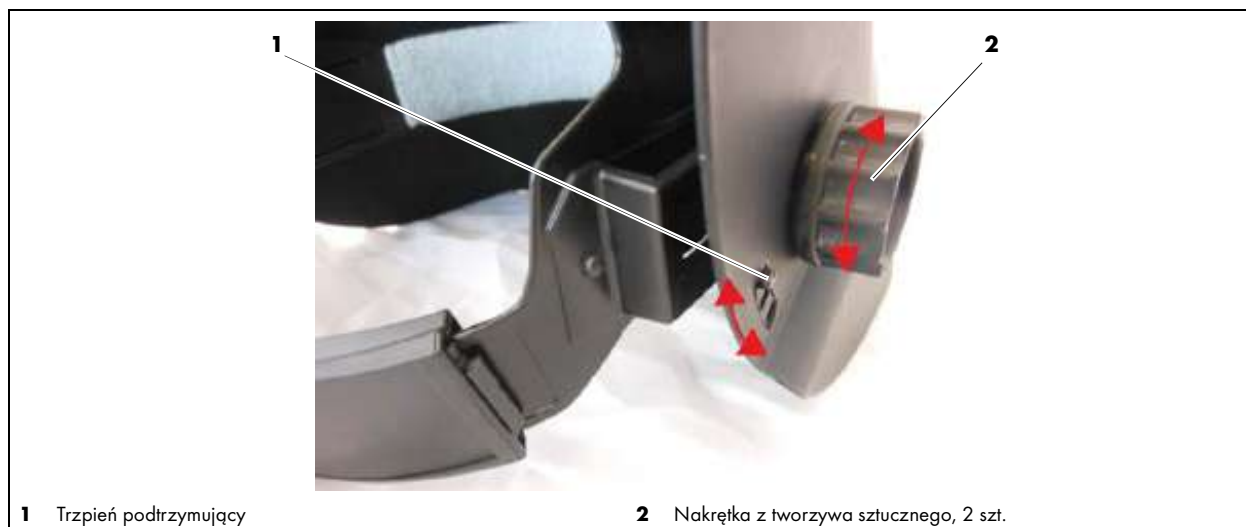
- 1 Poluzuj nakrętki z tworzywa sztucznego (2) i przesun blokadę główną (1) tam i z powrotem w kierunku strzałek. Ustalisz w ten sposób indywidualny odstęp.

UWAGA

- W celu zapewnienia równomiernego zaciemnienia należy zachować jednakowy odstęp oczu od wizjera.

- 2 Dokręć nakrętki z tworzywa sztucznego (2).

6.3.3 Ustawianie ogranicznika odchyłania



Rys. 7 Ustawianie ogranicznika odchyłania

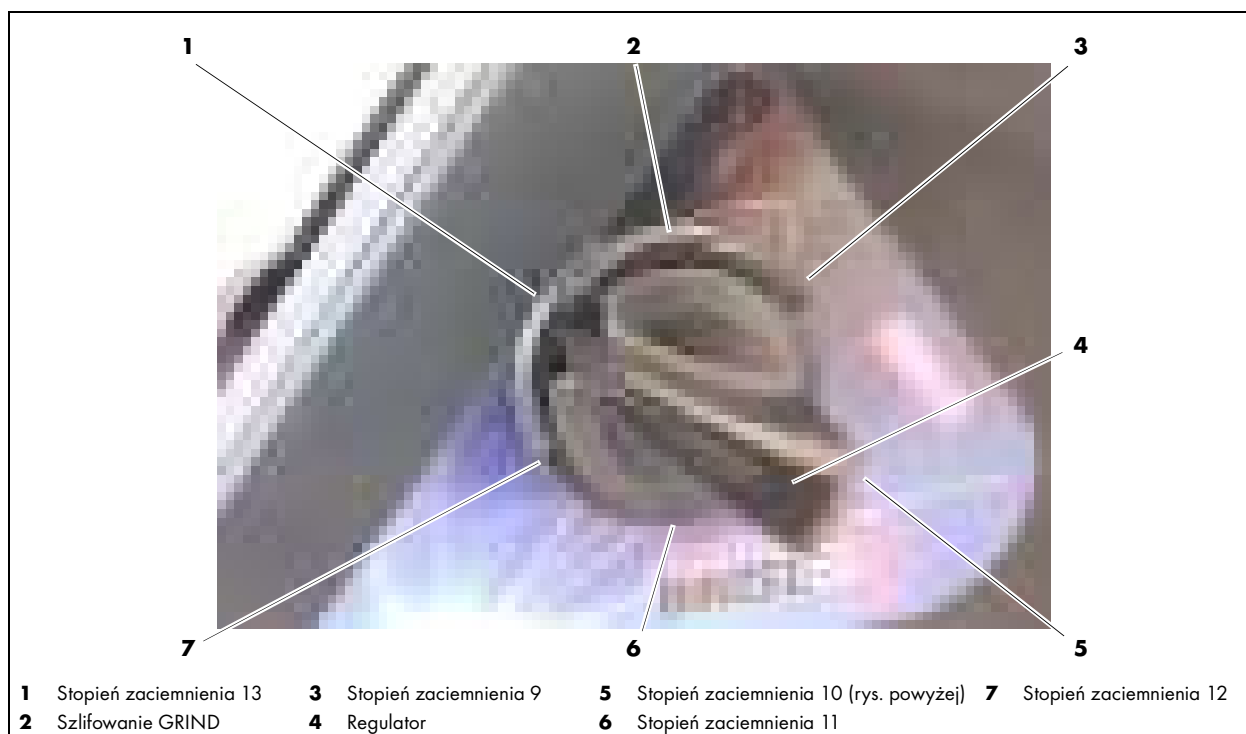
- 1 Poluzuj nakrętki z tworzywa sztucznego (2) i wyciśnij trzpień podtrzymujący (1).

UWAGA

- W celu zapewnienia równomiernego zaciemnienia należy ustawić taki sam kąt po obu stronach.

- 2 Zatrzasknij trzpień podtrzymujący (1) w jednym z trzech ustawień kąta.
- 3 Dokręć nakrętki z tworzywa sztucznego (2).

6.4 Stopień zaciemnienia



Rys. 8 Stopień zaciemnienia

6.4.1 Ustawianie stopnia zaciemnienia do procesu spawania

UWAGA

- W tym zakresie należy stosować się do informacji zawartych w normie PN-EN 379.

1 Wybierz odpowiednią metodę spawania do używanego stopnia zaciemnienia:

	Natężenie prądu A																					
Metoda	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Elektroda otulona	8						9		10		11		12			13			14			
MAG	8							9	10		11			12			13			14		
TIG	8				9			10		11			12		13							
MIG, metale ciężkie	9									10		11			12		13		14			
MIG, metale lekkie	10												11		12		13		14			
Elektroźło bienie gazowe	10												11	12		13		14		15		
Cięcie plazmowe	9									10	11	12			13							
Spawanie plazmowe	4	5		6		7	8		9	10		11		12								

Tab. 8 W oparciu o normę PN-EN 379

2 Obróć regulator **(4)**, ustawiając wymagany stopień zaciemnienia. Ustawiony stopień zaciemnienia jest wskazywany przez grot strzałki.

6.4.2 Wybór stopnia zaciemnienia Grind (szlifowanie)

⇒ Rys. 8 Stopień zaciemnienia na stronie PL-14

Ustawienie stopnia zaciemnienia „Grind” powoduje wyłączenie funkcji zaciemnienia używanej w czasie spawania i umożliwia dobrą widoczność elementu spawanego w czasie jego szlifowania. Hełm **ADF 600S** służy przy tym jako ochrona twarzy.

1 Obróć regulator **(4)** w pozycję „Szlifowanie GRIND” **(2)**.

2 Oszlifuj spawany element.

3 Zakończ szlifowanie i obracając regulator **(4)**, ustaw odpowiedni stopień zaciemnienia do procesu spawania.

6.5 Ustawianie światłoczułości (SENSITIVITY)



Rys. 9 Ustawianie światłoczułości / czasu opóźnienia

UWAGA

- Ustawienie HIGH (wysoka) jest przeznaczone do: codziennego użytku.
- Ustawienie LOW (niska) jest przeznaczone do: spawania prądem o niskim natężeniu, spawania TIG, spawania w warunkach nadmiernego oświetlenia otoczenia lub w bezpośredniej bliskości innych maszyn spawalniczych.

1 Ustaw przelącznik **(1)** na żądaną światłoczułość LOW lub HIGH.

6.6 Ustawianie czasu opóźnienia (DELAY TIME)

⇒ Rys. 9 Ustawianie światłoczułości / czasu opóźnienia na stronie PL-16

Po przerwaniu spawania następuje ponowna zmiana stopnia zaciemnienia filtra automatycznego z zaciemnionego na rozjaśniony.

Ustawiony czas opóźnienia równoważy dopalanie przedmiotu obrabianego po spawaniu.

UWAGA

- Ustawienie S $\triangleq$ short 0,1 s jest przeznaczone do: spawania punktowego.
- Ustawienie L $\triangleq$ long 1,0 s jest przeznaczone do: spawania prądem o dużym natężeniu, spawania TIG prądem o niskim natężeniu.

1 Ustaw przelącznik **(2)** na żądany czas opóźnienia S lub L.

7 Eksploatacja

OSTRZEŻENIE

Naświetlenie oczu

Spawanie przy użyciu wadliwej przyłbicy **ADF 600S** może doprowadzić do obrażeń oczu.

- Przed rozpoczęciem spawania należy skierować produkt ADF 600S w stronę silnego źródła światła i sprawdzić w ten sposób przełączanie się w tryb zaciemniania. Jeśli tryb zaciemniania nie włączy się, oznacza to uszkodzenie automatyki filtra.
⇒ Tab. 10 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-20
- Należy natychmiast przerwać prace spawalnicze wykonywane przy użyciu przyłbicy **ADF 600S** i usunąć występujące usterki.
⇒ Tab. 10 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-20
- Należy używać wyłącznie sprawnej przyłbicy **ADF 600S**.
- Przyłbicę **ADF 600S** należy dopasować do wielkości swojej głowy.
⇒ 6 Uruchomienie na stronie PL-11

OSTRZEŻENIE

Niebezpieczeństwo obrażeń

Cząstki uderzające z dużą prędkością mogą powodować obrażenia.

- Nie nosić zwykłych okularów korekcyjnych pod **ADF 600S**.
- Stosować **ADF 600S** tylko w temperaturze pokojowej przeciwko cząstkom o dużej prędkości.

UWAGA

- Należy zwracać uwagę na prawidłowe posadowienie przyłbicy **ADF 600S**.
- Należy regularnie sprawdzać przyleganie przyłbicy **ADF 600S**, podnosząc i ponownie zdejmując przyłbicę **ADF 600S**. Jeżeli następuje przy tym przesuwanie taśmy nagłownej, należy odpowiednio dopasować ustawienia obwodu głowy i wysokości głowy.
⇒ 6 Uruchomienie na stronie PL-11
- Należy uwzględnić komponenty systemu spawalniczego dostępne w procesie spawania.
- Przyłbicę **ADF 600S** powinni obsługiwać wyłącznie wykwalifikowani pracownicy (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

8 Wyłączanie

UWAGA

- Przy wyłączaniu należy przestrzegać procedur wyłączania wszystkich komponentów w systemie spawalniczym.
- Po przerwaniu lub zakończeniu procesu spawania należy odczekać, aż po ustawionym czasie opóźnienia nastąpi zmiana stopnia zaciemnienia filtra automatycznego z zaciemnionego na rozjaśniony. Dopiero wtedy można zdjąć przyłbicę **ADF 600S**.

9 Konserwacja i czyszczenie

Regularna i stała konserwacja oraz czyszczenie są warunkami długiego czasu eksploatacji i prawidłowego działania.

UWAGA

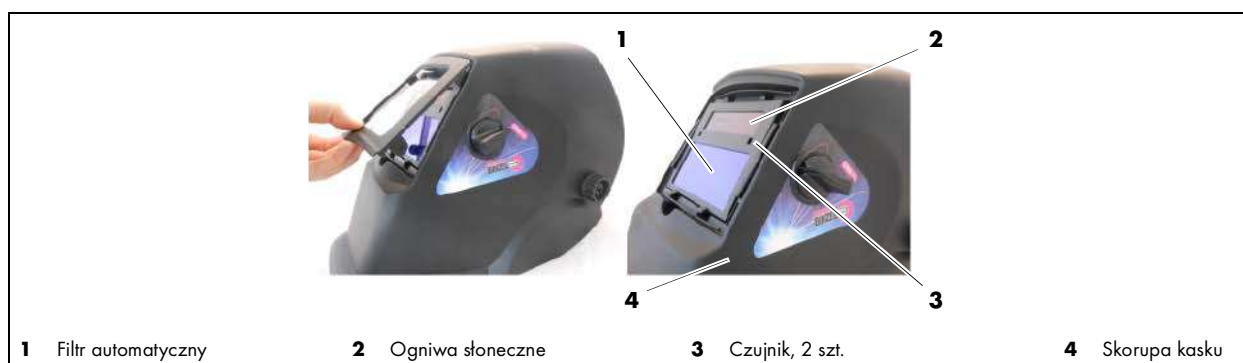
- Konserwacja i czyszczenie muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).
- W przypadku wymiany lub montażu większej liczby pojedynczych elementów w kompletnym sprzęcie do ochrony wzroku, maksymalna skuteczność ochrony całego urządzenia odpowiada oznaczeniu skuteczności działania najłabiej chroniącego elementu.

Należy sprawdzić:

Codziennie	Czyścić ADF 600S codziennie, w przypadku zmiany osoby lub natychmiast po zabrudzeniu. Należy postępować w następujący sposób: ⇒ Rys. 10 Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników na stronie PL-18	
	Filtr automatyczny (1) :	1 Wytrzyj powierzchnię miękką ścierką. Nie używaj agresywnych rozpuszczalników.
	Ogniwa słoneczne (2) / czujniki (3) :	2 Wytrzyj ogniwa słoneczne / czujniki spirytusem denaturowanym i czystą ścierką. Wytrzyj suchą i niestrzępiącą się ścierką.
	Skorupa kasku (4) :	3 Wytrzeć i zdezynfekować skorupę kasku miękką ścierką i ługiem mydlanym.
W razie potrzeby/ uszkodzenia (pęknięcia, zadrapania, zabrudzenia itp.)	Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej (2) :	⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-11
	Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej (4) :	⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-11
	Wymiana filtra automatycznego (2) :	⇒ Rys. 11 Wymiana filtra automatycznego na stronie PL-19

Tab. 9 Konserwacja i czyszczenie

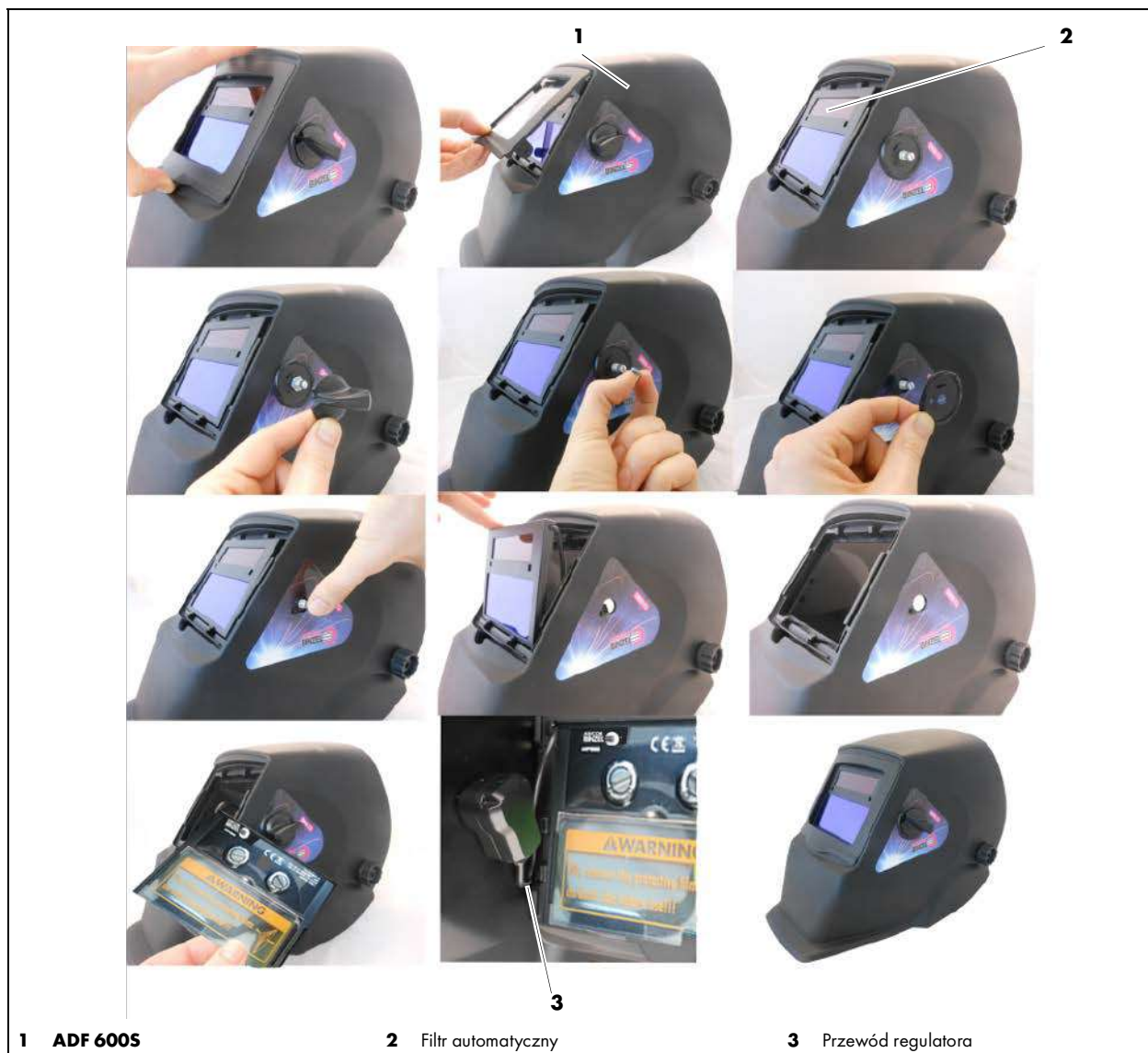
9.1 Wyczyścić filtr automatyczny, ogniwa słoneczne, czujniki oraz skorupę kasku



Rys. 10 Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników

9.2 Wymiana filtra automatycznego

Czynności należy wykonać w kolejności pokazanej na poniższych rysunkach:



Rys. 11 Wymiana filtra automatycznego

UWAGA

- Należy pamiętać o prawidłowej pozycji przewodu regulatora **(3)**. Nie wolno dopuścić do zakleszczenia przewodu regulatora **(3)**.
- Elementy należy zamontować w odwrotnej kolejności.

10 Usterki i ich usuwanie

**NIEBEZPIECZEŃSTWO****Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń i uszkodzenia urządzenia spowodowane przez osoby nieupoważnione**

Nieautoryzowane naprawy i modyfikacje produktu mogą doprowadzić do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu. Ingerencja osób nieuprawnionych powoduje wygaśnięcie gwarancji na produkt.

- Obsługa, konserwacja, czyszczenie i naprawy mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowane osoby (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

**OSTRZEŻENIE****Naświetlenie oczu**

Spawanie przy użyciu wadliwej przyłbicy **ADF 600S** może doprowadzić do obrażeń oczu.

- Należy natychmiast przerwać prace spawalnicze wykonywane przy użyciu przyłbicy **ADF 600S** i usunąć występujące usterki.
⇒ Tab. 10 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-20
- Należy używać wyłącznie sprawnej przyłbicy **ADF 600S**.

Należy stosować się do załączonej karty gwarancyjnej. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości i/lub problemów należy skontaktować się ze sprzedawcą lub producentem.

UWAGA

- Należy przestrzegać także instrukcji użytkowania urządzeń spawalniczych, np. źródła prądu, systemu palnika spawalniczego i obiegowego agregatu chłodzącego.

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Nierównomierne zaciemnienie	• Nierówno ustawiona taśma nagłowna	• Ustaw dokładnie taśmę nagłowną, zachowując równomierny odstęp oczu od soczewki filtra. ⇒ 6.2 Ustawianie taśmy nagłownej na stronie PL-12 ⇒ 6.3 Ustawianie obwodu głowy na stronie PL-12
	• Nierównomierny odstęp oczu od soczewki filtra	
Filtr automatyczny nie ulega zaciemnieniu lub migocze	• Zabrudzone lub uszkodzone szybki ochronne	• Wymień szybki ochronne. ⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-11
	• Zabrudzone ogniwa słoneczne / czujniki	• Oczyszczyć powierzchnię. ⇒ 9.1 Wyczyścić filtr automatyczny, ogniwa słoneczne, czujniki oraz skorupę kasku na stronie PL-18
	• Za niski prąd spawalniczy	• Ustaw regulator na „wyższy” stopień. ⇒ 6.5 Ustawianie światłoczułości (SENSITIVITY) na stronie PL-16
Powolna reakcja	• Za niska temperatura robocza	• Przestrzegać zalecanej temperatury roboczej -5°C do $+55^{\circ}\text{C}$ (23°F do 131°F) ⇒ Tab. 1 na stronie PL-8

Tab. 10 Usterki i ich usuwanie

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Słaba widoczność	Zabrudzone/uszkodzone szybki ochronne lub zabrudzony/uszkodzony filtr automatyczny	- Wymień szybki ochronne lub filtr automatyczny. ⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-11 ⇒ 9.2 Wymiana filtra automatycznego na stronie PL-19
	Niewystarczające oświetlenie otoczenia	Zadbaj o lepsze oświetlenie otoczenia.
	Nieprawidłowo ustawiony stopień zaciemnienia	- Ponownie ustaw stopień zaciemnienia. ⇒ 6.4 Stopień zaciemnienia na stronie PL-14
Zsuwanie się przyłbicy spawalniczej	Nierówno ustawiona taśma nagłowna	- Ustaw dokładnie taśmę nagłowną, zachowując równomierny odstęp oczu od soczewki filtra. ⇒ 6.2 Ustawianie taśmy nagłownej na stronie PL-12 ⇒ 6.3 Ustawianie obwodu głowy na stronie PL-12

Tab. 10 Usterki i ich usuwanie

11 Demontaż

UWAGA
- Demontaż może być wykonywany tylko przez wykwalifikowane osoby (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203). - Należy przestrzegać informacji zawartych w następującym rozdziale: ⇒ 8 Wytężanie na stronie PL-17

Aby zdemontować przyłbicę **ADF 600S**, należy wykonać następujące czynności:

⇒ 9.2 Wymiana filtra automatycznego na stronie PL-19

12 Utylizacja

Podczas utylizacji należy przestrzegać miejscowych postanowień, ustaw, przepisów, norm i wytycznych. W celu przeprowadzenia prawidłowej utylizacji produktu należy go najpierw zdemontować.

⇒ 11 Demontaż na stronie PL-21

12.1 Opakowania

Firma **ABICOR BINZEL** zmniejszyła opakowanie transportowe do niezbędnego minimum. Przy wyborze materiałów opakowaniowych zwraca się uwagę na możliwość ich ponownego wykorzystania.

13 Gwarancja

Niniejszy produkt jest oryginalnym wyrobem firmy ABICOR BINZEL. Firma Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG gwarantuje bezusterkowe wykonanie i przy dostawie tego produktu udziela fabrycznej gwarancji na jego wykonanie i funkcjonowanie zgodnie z aktualnym stanem techniki i obowiązującymi przepisami. W razie wystąpienia usterki, za którą ABICOR BINZEL odpowiada, firma ABICOR BINZEL jest zobowiązana do jej usunięcia lub wymiany na własny koszt. Gwarancja może obejmować tylko usterki produkcyjne, ale nie szkody wynikające z naturalnego zużycia, przeciężenia lub niewłaściwego obchodzenia się z produktem. Termin gwarancji można znaleźć w ogólnych warunkach handlowych. Wyjątki dla danych produktów są określone oddzielnie. Gwarancja wygasa również w przypadku stosowania części zamiennych i zużywalnych niebędących oryginalnymi częściami ABICOR BINZEL oraz w przypadku niewłaściwie przeprowadzonej naprawy produktu przez użytkownika lub osoby trzecie.

Części eksploatacyjne nie podlegają gwarancji. Ponadto firma ABICOR BINZEL nie odpowiada za szkody powstałe w wyniku użytkowania produktu. Pytania dotyczące gwarancji oraz serwisu proszę kierować do producenta lub do przedstawicieli spółek dystrybucyjnych. Odpowiednie wskazówki można znaleźć w Internecie pod adresem www.binzel-abicor.com.

Notatki

Notatki



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG
Kiesacker · 35418 Buseck · GERMANY
T +49 64 08 / 59-0
F +49 64 08 / 59-191
info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com