VEVOR

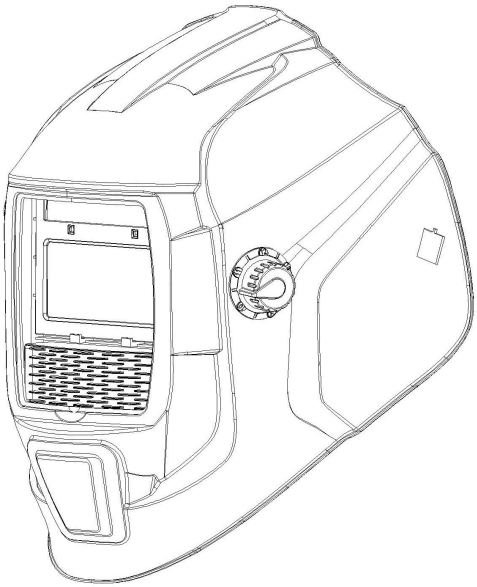
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

MODEL:BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

	Warning-To reduce the risk of injury, user must read instructions manual carefully.

SAFETY INSTRUCTIONS

WARNING:

Read this material before using this product. Failure to do so can result in serious injury.

WELDING HELMET SAFETY PRECAUTIONS

READ BEFORE USING

Protect yourself and others from injury — read, follow, and save these important safety precautions and operating instructions.

Symbol Usage

DANGER! − Indicates a hazardous situation which, if not avoided, will result in death or serious injury. The possible hazards are shown in the adjoining symbols or explained in the text.

Indicates a hazardous situation which, if not avoided, could result in death or serious injury. The possible hazards are shown in the adjoining symbols or explained in the text.

NOTICE − Indicates statements not related to personal injury.

Indicates special instructions.

This group of symbols means Warning!
Watch Out! ELECTRIC SHOCK, MOVING PARTS, and HOT PARTS hazards.
Consult symbols and related instructions below for necessary actions to avoid the hazards.

Arc Welding Hazards

Only qualified persons should install, operate, maintain, and repair this unit.

ARC RAYS can burn eyes and skin.
Arc rays from the welding process produce intense visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays that can burn eyes and skin. Sparks fly off from the weld.

- Wear a welding helmet fitted with a proper shade of filter to protect your face and eyes when welding or watching (see ANSI Z49.1 and Z87.1 listed in Safety Standards). Refer to Shade and sensitivity charts
- Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.
- Use protective screens or barriers to protect others from flash, glare, and sparks; warn others not to watch the arc.
- Wear body protection made from durable, flame−resistant material (leather, heavy cotton,wool). Body protection includes oil-free clothing such as leather gloves, heavy shirt, cuffless trousers, high shoes, and a cap.
- Before welding,adjust the auto-darkening lens sensitivity setting to meet the application.
- Stop welding immediately if the auto-darkening lens does not darken when the arc is struck. See the Owner's Manual for more information.

WELDING HELMETS do not provide unlimited eye, ear, and face protection.

Arc rays from the welding process produce intense visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays that can burn eyes and skin. Sparks fly off from the weld.

- Use impact resistant safety spectacles or goggles and ear protection at all times when using this welding helmet.
- Do not use this helmet while working with or around explosives or corrosive liquids.
- Do not weld in the overhead position while using this helmet.
- Inspect the auto-lens frequently. Immediately replace any scratched, cracked, or pitted cover lenses or auto-lenses.

- NOISE can damage hearing.
- Noise from some processes or equipment can damage hearing.
- Wear approved ear protection if noise level is high.

READ INSTRUCTIONS.

Read and follow all labels and the Owner's Manual carefully before installing, operating, or servicing unit. Read the safety information at the be- ginning of the manual and in each section.

- Use only genuine replacement parts from the manufacturer.

- Perform maintenance and service according to the Owner's Manuals, industry standards, and national, state, and local codes.

FUMES AND GASES can be hazardous.

Welding produces fumes and gases. Breathing these fumes and gases can be hazardous to your health.

- Keep your head out of the fumes. Do not breathe the fumes.
- If inside, ventilate the area and/or use local forced ventilation at the arc to remove welding fumes and gases. The recommended way to determine adequate ventilation is to sample for the composition and quantity of fumes and gases to which personnel are exposed.
- If ventilation is poor, wear an approved air-supplied respirator.
- Read and understand the Safety Data Sheets (SDSs) and the manufacturer's instructions for adhesives, coatings, cleaners, consumables, coolants, degreasers, fluxes, and metals.
- Work in a confined space only if it is well ventilated, or while wearing an air-supplied respirator. Always have a trained watch person nearby. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.
- Do not weld in locations near degreasing, cleaning, or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with vapors to form highly toxic and irritating gases.
- Do not weld on coated metals, such as galvanized, lead, or cadmium plated steel, unless the coating is removed from the weld area, the area is well ventilated, and while wearing an air- supplied respirator. The coatings and any metals containing these elements can give off toxic fumes if welded.

Proposition 65 Warnings

Welding or cutting equipment produces fumes or gases which contain chemicals known to the State of California to cause birth defects and, in some cases, cancer. (California Health & Safety Code Section 25249.5 et seq.)

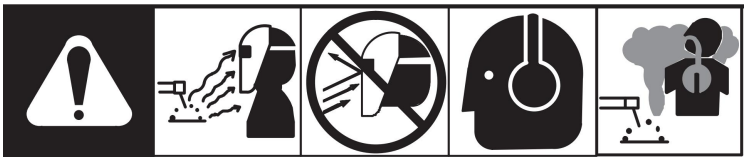
This product contains chemicals, including lead, known to the state of California to cause cancer, birth defects, or other reproductive harm. Wash hands after use.

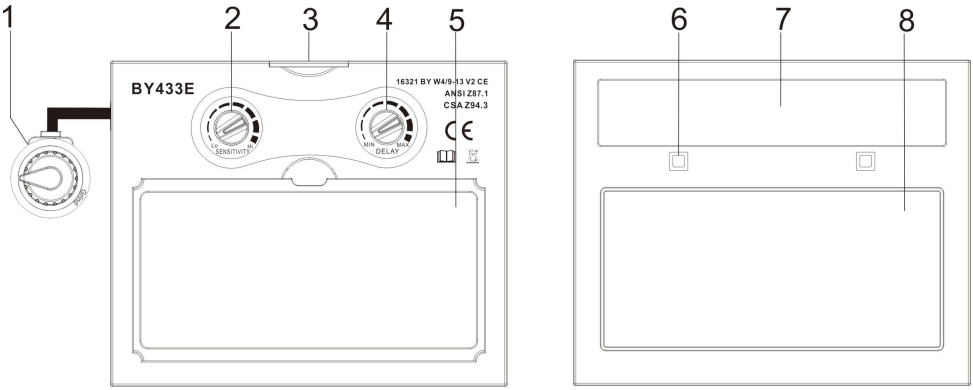
SPECIFICATIONS

Optical Class	1/1/1/2
LCD viewing Area	93 x 43 mm (3.66 x 1.69 in.)
Cartridge size	110 x 90mm (4.33 x 3.54in.)
UV/IR protection	UV/IR protection
Arc senso	2
variable welding shades	WELD Model Darkened State:NO.9-13/Light State:NO.4
shade Control	variable adjust by external knob
sensitivity Control	variable adjust by external knob
power supply	solar cells with battery assist
Battery	CR203 Lithium (2 Required)
Power On/Off	Fully automatic
Light to Dark switching Time	1/25,000sec.
Dark to Light switching Time	0.1sec.-1.0 sec.
TIG Rating	DC≥ 15 amps; AC≥ 15 amps
Operating Temperature	23° F ~ 131° F (-5 ° C ~ 55° C)
storage Temperature	-4° F~ 158° F (-20 ° C ~ 70° C)

OPERATINGINSTRUCTIONS

Helmet Controls

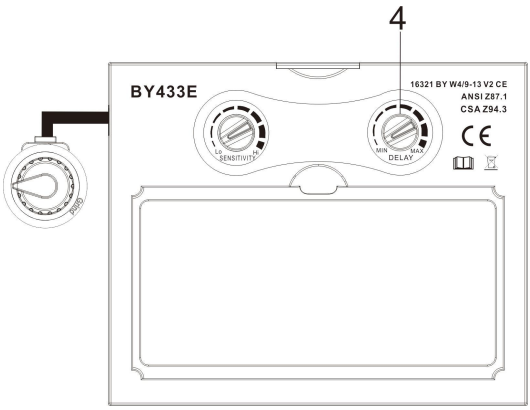




NO.	DESCRIPTLON
1	Shade control knob
2	Low voltage indicator
3	Self-test button
4	Sensitivity control knob
5	Lithium battery
6	Delay time control knob
7	LCD
8	CUT-Weld
9	Arc censor
10	Solar cell
11	UV/IR filter

OPERATING INSTRUCTIONS

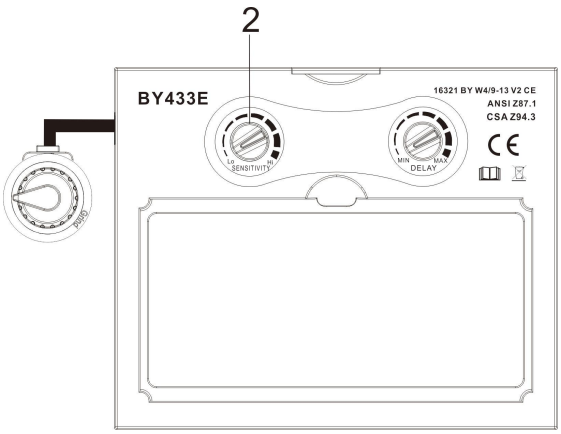
Lens Delay Control



1 Lens Delay Control

The lens delay control is used to adjust the time for the lens to switch to the clear state after welding. The delay is particularly useful in eliminating bright after-rays pres-net in higher amperage applications where the molten puddle remains bright momentarily after welding. Lens delay adjusts from min (0.10second) to max (1.0second).

Sensitivity Control



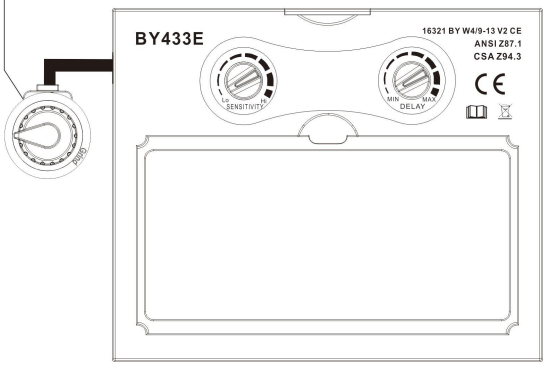
Press button "SENSITIVITY" it is selected according to welding process and environmental light, the defaulted sensitivity is medium.

1.Select minimum: Suitable for high amperage welding or welding in bright environmental light (For example. there is disturbing light from other welder vicinity)

2. Select maximum : Suitable for low amperage welding, using in pool light conditions (For example. Pipe welding where part of the arc is obscured from view) and where the welding arc becomes stable (For example.TIG welding).

Variable Shade Control

1



1 Variable Shade Control
Use the control to adjust the lens shade in the darkened state. Use the table below to select proper shade control setting based on your welding process. The shade ranges for each
mode are as follows: Weld : No. 9 − No. 13

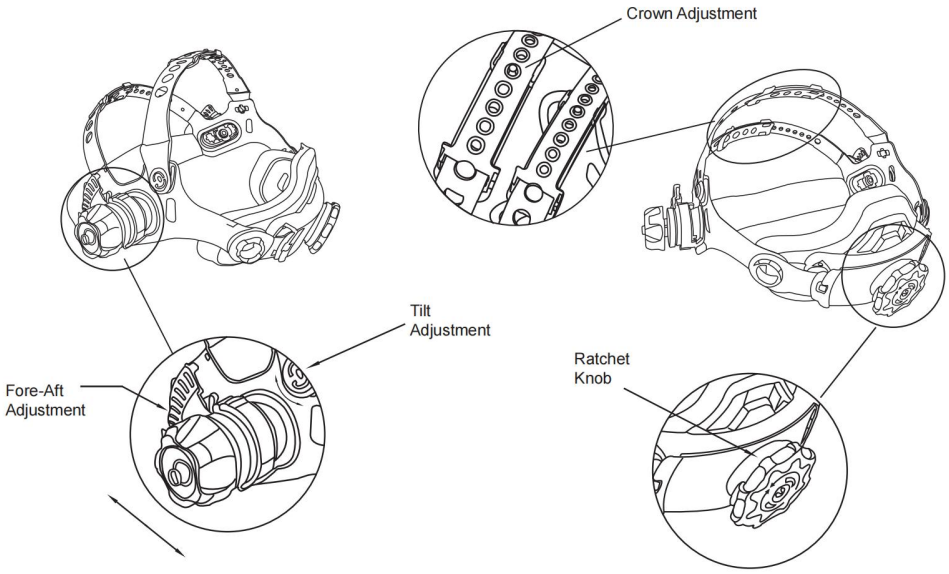
Process	Electrode Size in. (mm)	Arc Current in Amperes	Minimum Protective Shade No.	Suggested Shade No. (Comfort)*
Shielded Metal Arc Welding (SMAW)	Less than 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2.4−4.0) 5/32−1/4 (4.0−6.4) More than 1/4 (6.4)	Less than 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gas Metal Arc Welding (GMAW) Flux Cored Arc Welding (FCAW)		Less than 60 60−160 160−250 250−500	7 10 10 10	−− 11 12 14
Gas Tungsten Arc Welding (TIG)		Less than 50 50−150 150−500	8 8 10	10 12 14
Air Carbon Arc Cutting (CAC-A)	Light Heavy	Less than 500 500−1000	10 11	12 14

Plasma Arc Cutting (PAC)		Less than 20 20−40 40−60 60−80 80−300 300−400 400−800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Plasma Arc Welding (PAW)		Less than 20 20−100 100−400 400−800	6 8 10 11	6−8 10 12 14

Reference: ANSI Z49.1:2005

* Start with a shade that is too dark to see the weld zone. Then, go to a lighter shade which gives a sufficient view of the weld zone without going below the minimum.

ADJUSTING HEADGEAR



HEAD SIZE ADJUSTMENT: HEADGEAR TIGHTNESS is adjusted by turning the Ratchet Knob to the right or left to adjust for the desired head size.This knob is located at the back of the helmet.

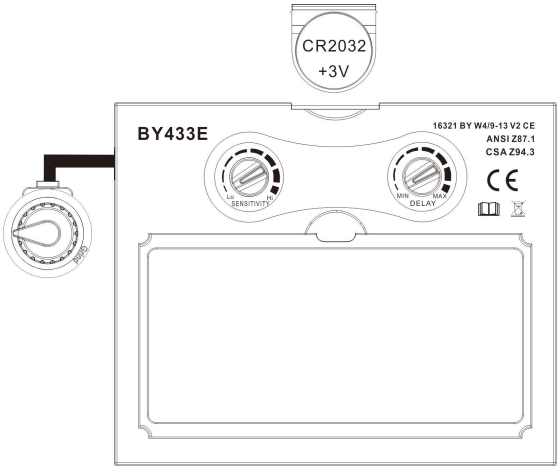
ADJUSTMENT is made by adjusting the comfort then placing the strap under the guide and snapping the pins into the holes to lock securely in place.

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

FORE / AFT ADJUSTMENT: Adjusts the distance between the user's face and lens. To adjust, slide and hold the spring loaded caps upward while moving the headgear into one of four slotted locations. Once the desired distance has been achieved let go of the cap and it will return to its resting position once the adapter is secured in one of the four slots.

NOTE: Make sure both sides are equally positioned for proper orientation.

REPLACING THE BATTERY



This ADF is powered by a replaceable battery and solar power. The battery is located at the bottom corner of the ADF cartridge. Replace the battery when the LOW BATTERY lightslit. Replace with CR2032 lithium type batteries (2 required) or equivalent Be sure Positive (+) side of the battery faces up (toward inside of helmet).

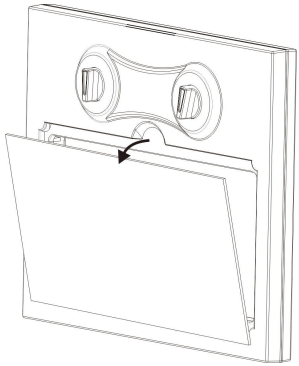
CARTRLDGE AND LENS REPLACEMENT

Warning: Never use the auto-darkening lens without the inside and outside lens covers properly installed.welding spatter will damage the auto-darkening lens and void the warranty

Front clear cover Lens:

remove the outside cover lens by prying from groove and reinstall a new one.

Replacing inside clear Lens



Warning: There is a cable connecting the battery and the lens.please be careful not to break it.

Inside Lens Cover

Remove the inside lens cover by prying cover from groove in gasket and reinstall a new one.

CARTRLDGE AND LENS REPLACEMENT

change the Shade cartridge

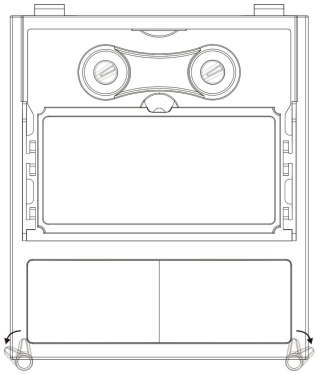


Figure1

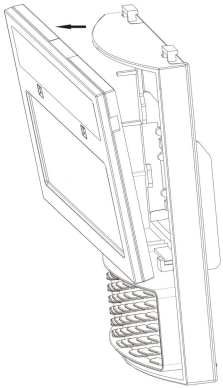


Figure2

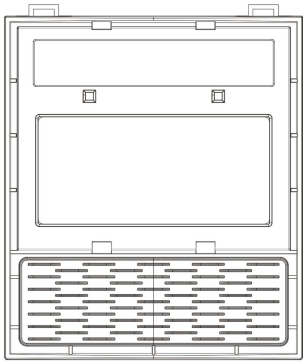


Figure3

Remove ADF holder assembly from helmet shell. see figure 1and figure2 for removal. Flex bottom end of the ADF holder to allow for ADF cartridge to be removed from frame. install new ADF cartridge into frame per figure 3 below. Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. install ADF holder assembly into helmet shell.

Installing an Aftermarket Magnifying Lens

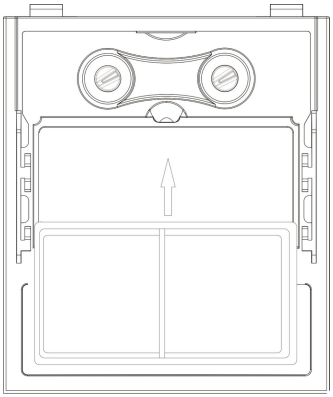


Figure4

simply slide the magnifying lens into the short rail located on the sides of ADF holder per Figure 4. shade cartridge must be removed from ADF holder to install magnifying lens.

COMMON PROBLEMS AND REMINDING

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficult to see through filter.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Cartridge dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Front cover lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	sensors are blocked or solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
	Grind Mode selected.	Make sure proper shade is selected.
	Is the switch on 5-9/9-13 stuck in the middle.	Turn the switch to the correct position.
Filter remains	sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.

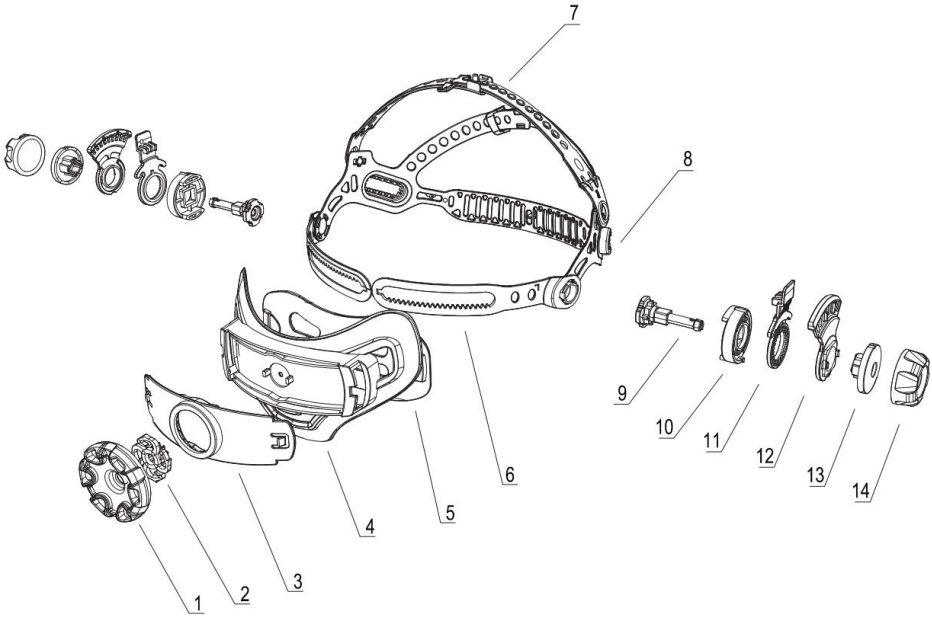
dark after completing a weld.	Delay time set too high.	Adjust delay time to required level.
	Low Battery.	Replacing battery.
Filter does not darken when TEST button is pushed.	Low battery.	Replacing battery.
the LED will not turn on after pressing button.	Plug-in jack from filter is not completely inserted	Remove plug-in jack port and re-insert it into the port.

WARNING ! Operator must stop using the auto – darkening filter welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.

CORRECT DISPOSAL

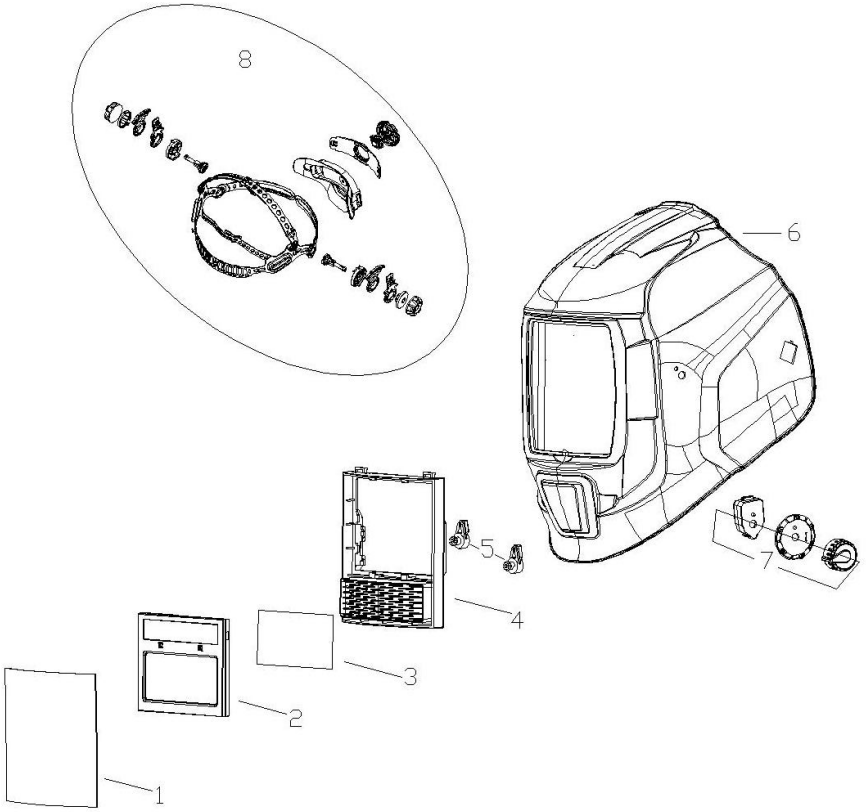
This product is subject to the provision of european Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to acollection point for recycling electrical and electronic devices.

REPLACEMENT PARTS



NO.	DESCRIPTLON	NO.	DESCRIPTLON
1	Hand wheel gear	8	Fastener
2	Pinion	9	Retainer
3	Back cover1	10	Position-hold button-1
4	Back cover2	11	Position-hold plate
5	Gear bar	12	Position-hold button-2
6	Scallops1	13	Nut
7	Scallops2	14	

REPLACEMENT PARTS



NO.	PART N0.	DESCRIPTLON	QTY
1	BY-010003	Front Cover Lens	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	Inside Cover Lens	1
4	BY-010018	Cartridge Holder	1
5	BY-010019	Cartridge Holder Knob	2
6	BY-010002	Helmet Shell	1
7	BY-010025	Variable Shade Control	1
8	BY-010014	Headgear	1

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CASQUE DE SOUDAGE

MODÈLE : BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

	Avertissement - Pour réduire le risque de blessure, l'utilisateur doit lire attentivement le manuel d'instructions.

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

AVERTISSEMENT :

Veuillez lire attentivement ce document avant d'utiliser ce produit. Le non-respect de ces instructions peut entraîner des blessures graves.

PRÉCAUTIONS DE SÉCURITÉ CONCERNANT LES CASQUES DE SOUDAGE

À LIRE AVANT UTILISATION

Protégez-vous et protégez les autres contre les blessures : lisez, suivez et conservez ces précautions de sécurité et instructions d'utilisation importantes.

Symbole Usage

DANGER ! − Indique un endroit dangereux situation qui, si elle n'est pas évitée, entraînera la mort ou des blessures graves. les dangers sont indiqués dans le tableau ci-joint symboles ou expliqués dans le texte.

Indique une situation dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner la mort ou blessures graves. Les dangers possibles sont indiqués dans les symboles ci-contre ou expliqué dans le texte.

AVIS − Indique des déclarations non liées à des blessures corporelles.

Indique des instructions spéciales .

Ce groupe de symboles signifie Attention !
Attention ! Risques de choc électrique, de pièces mobiles et de pièces chaudes. Consultez les symboles et les instructions ci-dessous pour connaître les mesures à prendre afin d'éviter ces risques.

Soudage à l'arc Dangers

Seulement qualifiés les personnes devraient installer, exploiter, entretenir et réparer ceci unité.

Les RAYONS DE L'ARC peuvent brûler les yeux et la peau.

Les rayons de l'arc électrique produits par le procédé de soudage produisent des rayons intenses, visibles et invisibles (ultraviolets et infrarouges), qui peuvent brûler les yeux et la peau. Des étincelles sont projetées lors de la soudure.

- Portez un masque de soudage équipé d'un filtre de teinte appropriée pour protéger votre visage et vos yeux lorsque vous soudez ou regardez (voir les normes ANSI Z49.1 et Z87.1 répertoriées dans les normes de sécurité). Consultez les tableaux de teintes et de sensibilité.
- Portez des lunettes de sécurité homologuées avec protections latérales sous votre casque.
- Utilisez des écrans ou des barrières de protection pour protéger les autres des flashs, des éblouissements et des étincelles ; avertissez les autres de ne pas regarder l'arc.
- Portez une protection corporelle en matériau résistant et ignifuge (cuir, coton épais, laine). La protection corporelle comprend des vêtements non gras tels que des gants en cuir, une chemise épaisse, un pantalon sans revers, des chaussures hautes et une casquette.
- Avant de souder, ajustez le réglage de sensibilité de la lentille à obscurcissement automatique en fonction de l'application.
- Arrêtez immédiatement le soudage si la lentille auto-obscurcissante ne s'assombrit pas à l'amorçage de l'arc. Consultez le manuel d'utilisation pour plus d'informations.

SOUDAGE CASQUES faire pas fournir œil, oreille et visage illimités protection.

Les rayons de l'arc provenant du processus de soudage produisent au tendu visible et invisible (ultraviolets et infrarouge) rayons qui peuvent Brûlures aux yeux et à la peau. Des étincelles jaillissent. hors de la soudure.

- Utilisez toujours des lunettes de sécurité résistantes aux chocs et une protection auditive lorsque vous utilisez ce casque de soudage.
- N'utilisez pas ce casque lorsque vous travaillez avec ou à proximité d'explosifs ou de liquides corrosifs.
- Ne soudez pas en position haute lorsque vous utilisez ce casque.
- Inspectez fréquemment les lentilles automatiques. Remplacez

immédiatement toute lentille de protection ou lentille automatique rayée, fissurée ou piquée.

- Le bruit peut endommager l’ ouïe.
- Le bruit provenant de certains processus ou équipements peut endommager l’ audition.

- Portez une protection auditive homologuée si le niveau de bruit est élevé.

LIRE LES INSTRUCTIONS.

Lisez attentivement toutes les étiquettes et le manuel du propriétaire avant d'installer, d'utiliser ou d'entretenir l'appareil. Lisez les consignes de sécurité au début du manuel et dans chaque section.

- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine du fabricant.
- Effectuer l'entretien et la réparation conformément aux manuels du propriétaire, aux normes de l'industrie et aux codes nationaux, étatiques et locaux.

LES FUMÉES ET LES GAZ peuvent être dangereux.

Le soudage produit des fumées et des gaz. Respirer ces fumées et ces gaz peut être dangereux pour la santé.

- Gardez la tête hors du contact avec les vapeurs. Ne les respirez pas.
- Si vous êtes à l'intérieur, ventilez la zone et/ou utilisez une ventilation forcée locale au niveau de l'arc pour Éliminer les fumées et les gaz de soudage. Pour déterminer la ventilation adéquate, il est recommandé de prélever des échantillons afin de déterminer la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels le personnel est exposé.
- Si la ventilation est mauvaise, portez un respirateur à adduction d’air approuvé.
- Lisez et comprenez les fiches de données de sécurité (FDS) et les instructions du fabricant pour les adhésifs, les revêtements, les nettoyants, les consommables, les liquides de refroidissement, les dégraissants, les flux et les métaux.
- Ne travaillez dans un espace confiné que s'il est bien ventilé ou en portant un respirateur à adduction d'air. Une personne de surveillance formée doit

toujours être présente à proximité. Les fumées et gaz de soudage peuvent déplacer l'air et abaisser le niveau d'oxygène, provoquant des blessures, voire la mort. Assurez-vous que l'air respirable est sain.

- Ne soudez pas à proximité d'opérations de dégraissage, de nettoyage ou de pulvérisation. La chaleur et les rayons de l'arc peuvent réagir avec les vapeurs et former des gaz hautement toxiques et irritants.
- Ne soudez pas sur des métaux revêtus, tels que l'acier galvanisé, plombé ou cadmié, sauf si le revêtement est retiré de la zone de soudure, si celle-ci est bien ventilée et si vous portez un respirateur à adduction d'air. Les revêtements et tous les métaux contenant ces éléments peuvent dégager des fumées toxiques en cas de soudage.

Avertissements concernant la proposition 65

Les équipements de soudage ou de coupage produisent des fumées ou des gaz qui contiennent des produits chimiques connus pour l'État de Californie comme pouvant causer des malformations congénitales et, dans certains cas, le cancer. (Code de la santé et de la sécurité de Californie, article 25249.5 et suivants)

Ce produit contient des substances chimiques, dont du plomb, reconnues par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer, des anomalies congénitales et d'autres problèmes de reproduction. Se laver les mains après utilisation.

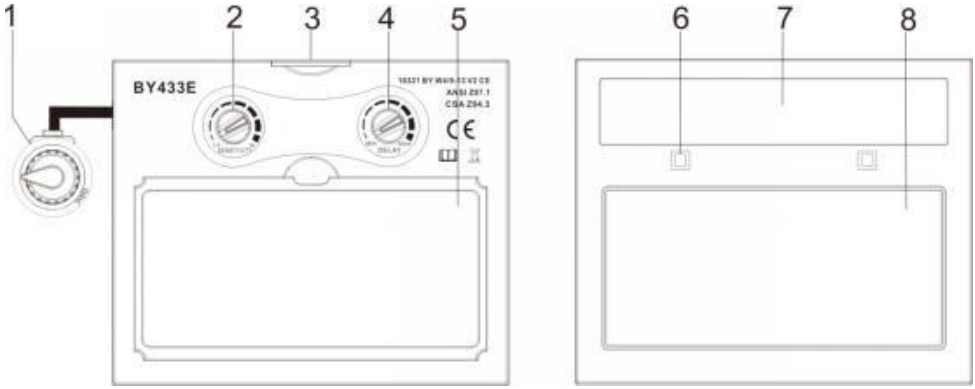
SPECIFICATIONS

Optique Classe	1/1/1/2
Affichage LCD Zone	93 x 43 mm (3,66 x 1,69 dans.)
Taille de la cartouche	110 x 90 mm (4,33 x 3,54 pouces)
UV/IR protection	UV/IR protection
Capteur d'arc	2

nuances de soudage variables	SOUDER Modèle Sombre État : NO .9-13/ Léger État : NON .4
ombre Contrôle	réglage variable par externe bouton
contrôle de sensibilité	réglage variable par externe bouton
alimentation électrique	cellules solaires avec batterie assister
Batterie	CR 203 Lithium (2 Requis)
Marche/Arrêt	Entièrement automatique
Lumière à Temps de commutation sombre	1/ 25 000 s .
Sombre à Heure d'allumage de la lumière	0,1 sec.- 1,0 seconde .
TIG Notation	DC ≥ 15 ampères ; CA ≥ 15 amplis
Température de fonctionnement	23 ° F ~ 131 ° F (-5 ° C ~ 55 ° C)
température de stockage	-4 ° F~ 158 ° F (-20 ° C ~ 70 ° C)

MODE D'EMPLOI

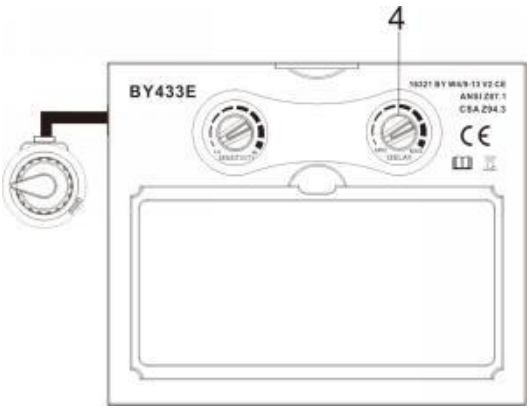
Commandes du casque



NON.	DESCRIPTION
1	Bouton de contrôle de l'ombre
2	Indicateur de basse tension
3	Bouton d'auto-test
4	Bouton de contrôle de sensibilité
5	Batterie au lithium
6	Bouton de contrôle du temps de retard
7	écran LCD
8	COUPE-Soudure
9	Censeur d'arc
10	Cellule solaire
11	filtre UV/IR

MODE D'EMPLOI

Lentille Contrôle du retard

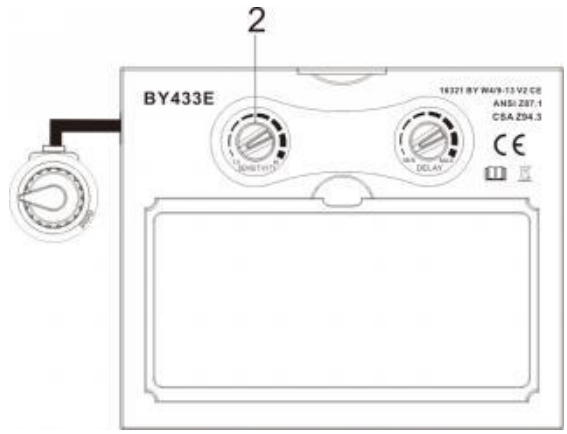


1 Lentille Contrôle du retard

Le contrôle du retard de l'objectif est utilisé à ajuster le il est temps que l'objectif passe à le clair État après soudage.

Le retard est particulièrement utile en éliminant rayons lumineux ultérieurs prés - net dans applications à ampérage plus élevé où le bain de fusion reste brillant momentanément après le soudage. Retard de l'objectif s'ajuste à partir de min (0,10 seconde) à max (1,0 seconde).

Contrôle de sensibilité

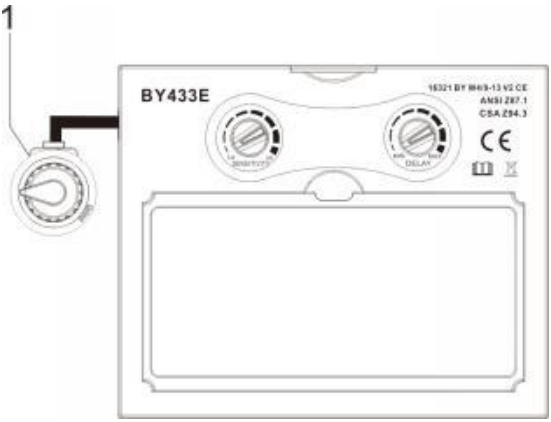


Presse bouton « SENSIBILITÉ » il est sélectionné en fonction du soudage processus et environnement lumière, le défaut sensibilité est moyen.

1. Sélectionnez le minimum : Convient pour le soudage à ampérage élevé ou le soudage dans une lumière ambiante intense (par exemple, en présence d'une lumière gênante provenant d'autres soudeurs à proximité)

2. Sélectionnez le maximum : Convient aux faibles ampérages soudage, utilisation dans des conditions de lumière de piscine (Par exemple. Tuyau soudage où une partie de l'arc est masquée à la vue) et où l'arc de soudage devient stable (par exemple, soudage TIG).

Contrôle de l'ombre variable



1 Contrôle d'ombrage variable
Utilisez la commande pour régler la teinte de la lentille à l'état obscurci. Consultez le tableau ci-dessous pour sélectionner le réglage de teinte approprié à votre procédé de soudage. Les plages de teintes pour chaque type de lentille sont indiquées. Les modes sont les suivants : Soudure : n° 9 − n° 13

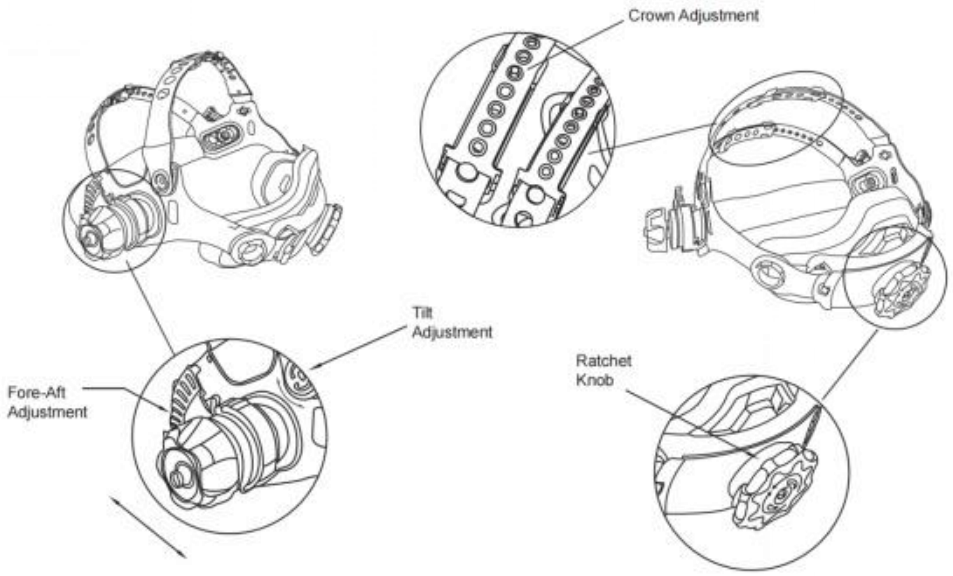
Processus	Électrode Taille dans. (mm)	Courant d'arc dans Ampères	Minimum Protecteur Ombre Non.	Suggéré Ombre Non. (Confort)*
Arc métallique blindé Soudage (SMAW)	Moins de 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Plus que 1/4 (6,4)	Moins de 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gaz Métal Soudage à l'arc (GMAW) Noyau de flux Soudage à l'arc (FCAW)		Moins de 60 60−160 160−250 250 à 500	7 10 10 10	−− 11 12 14
Arc au tungstène à gaz Soudage (TIG)		Moins de 50 50−150 150 à 500	8 8 10	10 12 14
Air Carbon Découpe à l'arc	Lumière Lourd	Moins de 500 500 à 1 000	10 11	12 14

(CAC-A)				
Arc plasma Coupe (PAC)		Moins de 20 20 à 40 40 à 60 60−80 80−300 300 à 400 400 à 800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Soudage à l'arc plasma (PATTE)		Moins de 20 20 à 100 100−400 400 à 800	6 8 10 11	6 à 8 10 12 14

Référence : ANSI Z49.1:20 05

* Commencez par une teinte trop foncée pour voir la zone de soudure. Passez ensuite à une teinte plus claire qui donne un vue suffisante de la zone de soudure sans descendre en dessous du minimum.

RÉGLAGE COIFFURE



RÉGLAGE DE LA TAILLE DE LA TÊTE : L'ÉTANCHÉITÉ DU CASQUE est réglée en tournant le cliquet Bouton à droite ou à gauche pour ajuster la taille de tête souhaitée. Ce bouton est situé à l'arrière du casque.

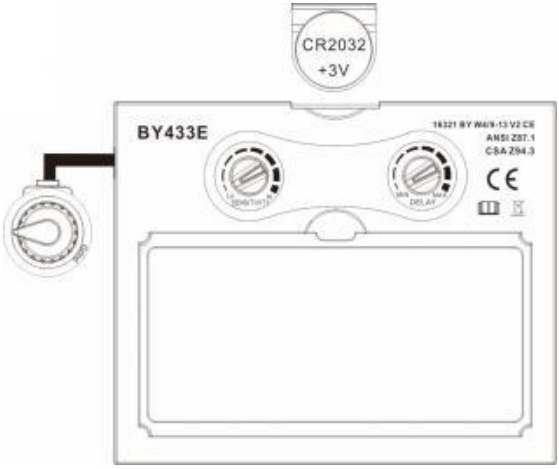
LE RÉGLAGE s'effectue en ajustant le confort puis en plaçant la sangle sous le guide et en enclenchant les broches dans les trous pour verrouiller solidement en place.

INCLINAISON : Le réglage de l'inclinaison se trouve sur le côté droit du casque. Desserrez le serre-tête droit. Appuyez sur le bouton de tension et poussez l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la butée du levier soit dégagée des encoches. Tournez ensuite le levier vers l'avant ou l'arrière jusqu'à la position d'inclinaison souhaitée. La butée s'enclenche automatiquement une fois relâchée, verrouillant le casque en position.

RÉGLAGE AVANT/ARRIÈRE : Règle la distance entre le visage de l'utilisateur et l'objectif. Ajustez, faites glisser et maintenez les capuchons à ressort vers le haut tout en déplaçant le harnais dans l'une des quatre fentes. Une fois la distance souhaitée atteinte, relâchez le capuchon ; il reviendra en position de repos une fois l'adaptateur fixé dans l'une des quatre fentes.

REMARQUE : assurez-vous que les deux côtés sont positionnés de manière égale pour une orientation correcte.

REMPLACEMENT DE LA BATTERIE

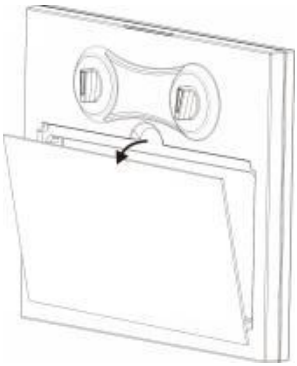


Cet ADF est alimenté par une batterie remplaçable et l'énergie solaire. La batterie est située dans le coin inférieur de la cartouche ADF. Remplacez la batterie lorsque le voyant « BATTERIE FAIBLE » s'allume.
Remplacez par des piles de type lithium CR2032 (2 requises) ou équivalentes
Assurez-vous que le côté positif (+) de la batterie est orienté vers le haut (vers l'intérieur du casque).

REMPLACEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE

Avertissement : N'utilisez jamais la lentille à obscurcissement automatique sans que les protections intérieures et extérieures de la lentille soient correctement installées. Les projections de soudure endommageront la lentille à obscurcissement automatique et annuleront la garantie.
Couverture avant transparente Lentille:
retirez le couvercle extérieur de la lentille en le faisant levier depuis la rainure et réinstallez-en un nouveau.

Remplacement lentille intérieure transparente



Attention : il y a un câble reliant la batterie et l'objectif. Veillez à ne pas le casser.

À l'intérieur Cache-objectif

Retirez le couvercle intérieur de la lentille en soulevant le couvercle de la rainure du joint et réinstallez-en un nouveau.

REMPLACEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE

changer l'ombre cartouche

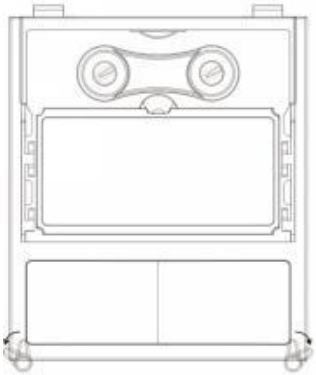


Figure1

Figure2

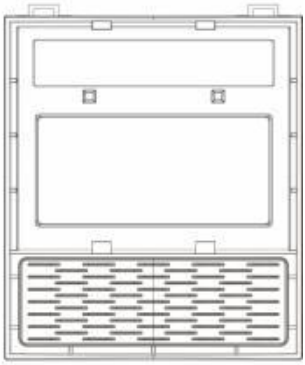


Figure3

Retirez le support ADF de la coque du casque. Voir les figures 1 et 2 pour le démontage. Fléchissez l'extrémité inférieure du Support ADF permettant de retirer la cartouche ADF du cadre. Installez la nouvelle cartouche ADF dans le cadre, conformément à la figure 3 ci-dessous. Assurez-vous que la cartouche ADF est bien en place. inséré correctement dans le support ADF comme illustré. installez l'ensemble support ADF dans la coque du casque.

Installation d'un marché secondaire Grossissant Lentille

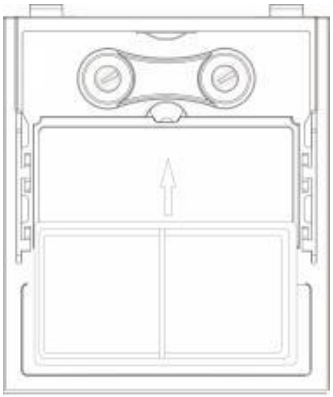


Figure4

faites simplement glisser la loupe dans le rail court situé sur les côtés du support ADF selon la figure 4 . la cartouche doit être retirée du support ADF pour installer la lentille grossissante.

PROBLÈMES COURANTS ET RAPPEL

PROBLÈME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Difficile à voir à travers le filtre .	Devant couverture lentille sale .	Faire le ménage ou remplacer devant couverture lentille .
	Cartouche sale .	Nettoyez le Assombrissement automatique cartouche avec solution d'eau savonneuse et doux tissu .
Filtre fait pas s'assombrir lorsque arc est frappé .	sensibilité est ensemble aussi faible .	Ajustez la sensibilité selon vos besoins niveau.
	Devant couverture lentille sale .	Faire le ménage ou remplacer devant couverture lentille .
	Couverture avant lentille est endommagé.	Vérifier pour fissuré ou piqué devant couverture lentille et remplacer comme requis .
	les capteurs sont bloqué ou solaire panneau est bloqué .	Faire bien sûr toi sont pas blocage les capteurs ou panneaux solaires avec ton bras ou autre obstacle alors que soudage . Ajustez votre position afin que le capteurs peut voir le souder arc .
	Moudre Mode sélectionné .	Faire bien sûr approprié ombre est sélectionné .
	Est le changer sur 5-9/9-13 bloqué dans le milieu .	Tourner le changer à le position correcte .
Le filtre reste	sensibilité ensemble	Ajustez la sensibilité selon vos

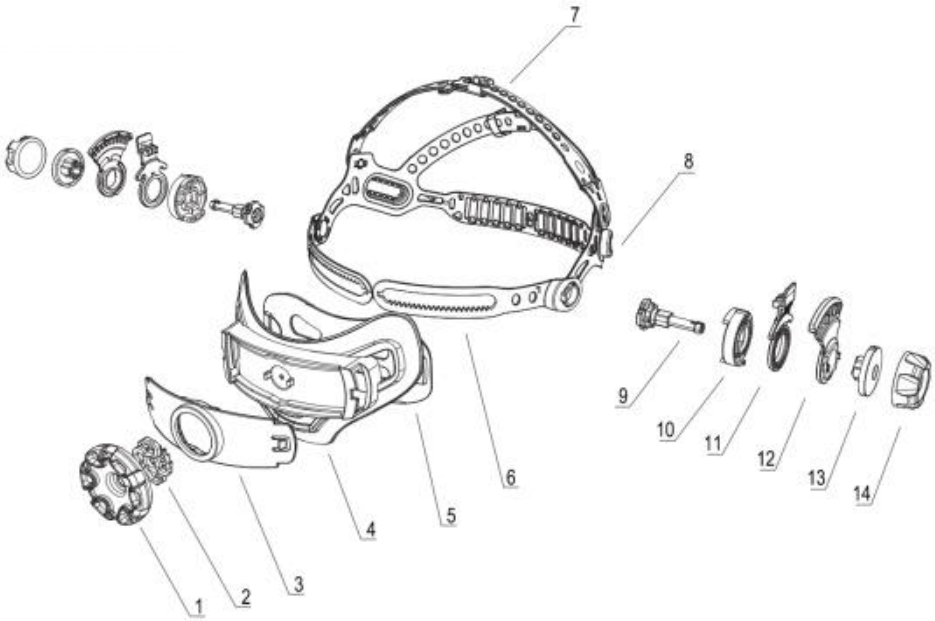
sombre après avoir terminé un soudure .	aussi haut .	besoins niveau.
	Retard temps ensemble aussi haut .	Ajuster retard temps à requis niveau .
	Faible Batterie.	Remplacement batterie .
Filtre fait pas s'assombrir lorsque TEST bouton est poussé.	Faible batterie.	Remplacement batterie .
le DIRIGÉ volonté pas tourner après pressage bouton .	Brancher jack depuis filtre est pas complètement insérer ed	Retirer brancher jack port et réinsérer il dans le port .

AVERTISSEMENT ! L'opérateur doit cesser d'utiliser le masque de soudage à filtre auto-obscurcissant. Si les problèmes mentionnés ci-dessus ne peuvent être résolus, contactez immédiatement le revendeur.

ÉLIMINATION CORRECTE

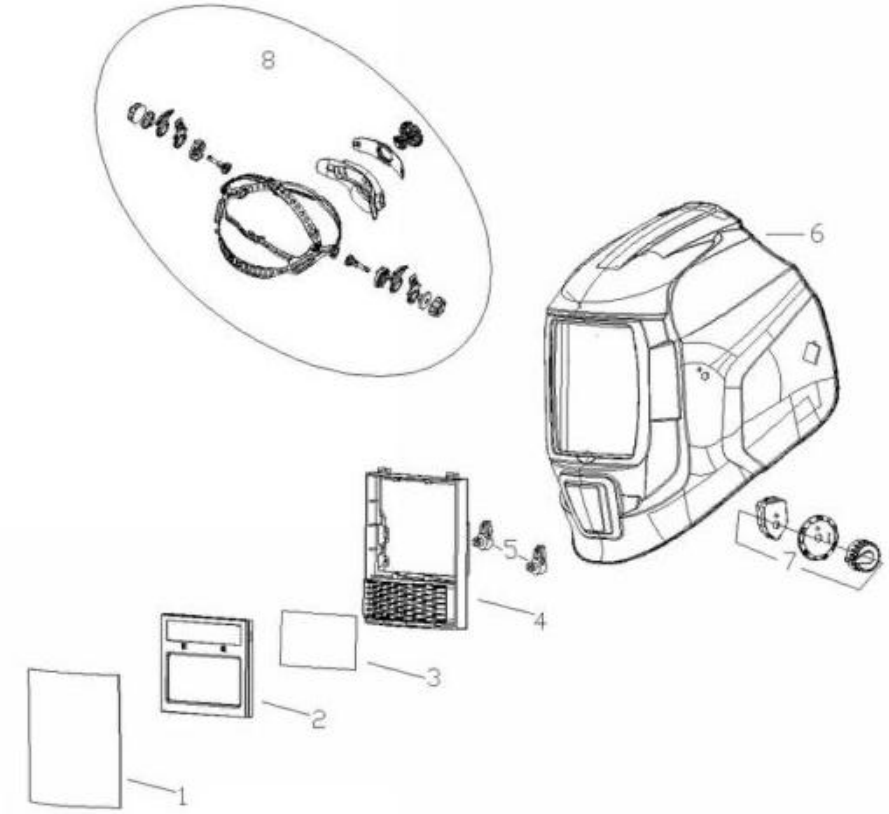
Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/UE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

PIÈCES DE RECHANGE



NON.	DESCRIPTION	NON.	DESCRIPTION
1	Engrenage à volant	8	Attache
2	Pignon	9	Retenue
3	Dos couverture 1	10	Position - maintenir bouton -1
4	Dos couverture 2	11	Plaque de maintien en position
5	Engrenage bar	12	Position - maintenir bouton -2
6	Coquilles Saint-Jacques1	13	Noix
7	Coquilles Saint-Jacques2	14	

PIÈCES DE RECHANGE



NON.	PARTIE N0.	DESCRIPTION	Qté
1	BY-010003	Devant Couverture Lentille	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	À l'intérieur Couverture Lentille	1

4	BY-010018	Cartouche Titulaire	1
5	BY-010019	Cartouche Bouton de support	2
6	BY-010002	Casque Coquille	1
7	BY-01002 5	Contrôle de l'ombre variable	1
8	BY-010014	Coiffures	1

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122, Australie

Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

SCHWEIßHELM

MODELL: BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich das Recht vor , die Bedienungsanleitung klar und deutlich zu interpretieren. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

	Warnung: Um das Verletzungsrisiko zu verringern, muss der Benutzer die Bedienungsanleitung sorgfältig lesen.

SICHERHEITSHINWEISE

WARNUNG :

Lesen Sie dieses Material, bevor Sie dieses Produkt verwenden. Andernfalls kann es zu schweren Verletzungen kommen.

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN FÜR

SCHWEISSHELME

VOR GEBRAUCH LESEN

Schützen Sie sich und andere vor Verletzungen – lesen, befolgen und bewahren Sie diese wichtigen Sicherheitsvorkehrungen und Betriebsanweisungen auf.

Symbol Verwendung

GEFAHR! − Kennzeichnet eine gefährliche Situation, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder zu schweren Verletzungen führt. Die mögliche Gefahren sind in der nebenstehenden Symbole oder im Text erklärt.

Weist auf eine gefährliche Situation hin, die, wenn sie nicht vermieden wird, zum Tod oder schwere Verletzungen. Die möglichen Gefahren werden durch nebenstehende Symbole oder im Text erklärt.

HINWEIS − Kennzeichnet Aussagen, die sich nicht auf Personenschäden beziehen.

Kennzeichnet besondere Anweisungen .

Diese Symbolgruppe bedeutet Warnung!
Achtung! Gefahr durch Stromschlag, bewegliche und heiße Teile. Beachten Sie die Symbole und Anweisungen unten, um die Gefahren zu vermeiden.

Lichtbogenschweißen Gefahren

Nur qualifizierte Personen sollten installieren, betreiben, warten und reparieren Sie diese Einheit.

LICHTBOGENSTRAHLEN können Augen und Haut verätzen.
Die beim Schweißen entstehenden Lichtbogenstrahlen erzeugen intensive sichtbare und unsichtbare (Ultraviolett- und Infrarot-) Strahlen, die Augen und Haut verbrennen können. Von der Schweißnaht fliegen Funken.

- Tragen Sie einen Schweißhelm mit geeignetem Filter zum Schutz von Gesicht und Augen beim Schweißen oder Zuschauen (siehe ANSI Z49.1 und Z87.1 in den Sicherheitsnormen). Siehe auch die Tabellen zu Schutz und Empfindlichkeit.
- Tragen Sie unter Ihrem Helm eine zugelassene Schutzbrille mit Seitenschutz.
- Verwenden Sie Schutzschirme oder -barrieren, um andere vor Blitzen, Blendung und Funken zu schützen. Warnen Sie andere davor, in den Lichtbogen zu blicken.
- Tragen Sie Körperschutz aus strapazierfähigem, flammhemmendem Material (Leder, schwere Baumwolle, Wolle). Zum Körperschutz gehören ölfreie Kleidung wie Lederhandschuhe, ein dickes Hemd, eine Hose ohne Bündchen, hohe Schuhe und eine Mütze.
- Passen Sie vor dem Schweißen die Empfindlichkeitseinstellung der automatischen Verdunkelungslinse an die Anwendung an.
- Brechen Sie das Schweißen sofort ab, wenn sich die automatische Verdunkelungslinse beim Zünden des Lichtbogens nicht verdunkelt. Weitere Informationen finden Sie in der Bedienungsanleitung.

SCHWEISSEN HELME tun nicht bieten unbegrenztes Auge, Ohr und Gesicht Schutz.
Lichtbogenstrahlen aus dem Schweißprozess erzeugen in angespannter Sicht Und unsichtbar (Ultraviolett und Infrarot) Strahlen, die verbrennen Augen und Haut. Funken fliegen von der Schweißnaht ab.

- Tragen Sie bei der Verwendung dieses Schweißhelms stets eine schlagfeste Schutzbrille oder Schutzbrille und einen Gehörschutz.
- Verwenden Sie diesen Helm nicht, wenn Sie mit oder in der Nähe von Sprengstoffen oder ätzenden Flüssigkeiten arbeiten.

- Schweißen Sie nicht in Überkopfposition, während Sie diesen Helm tragen.
- Überprüfen Sie die Automatiklinse regelmäßig. Ersetzen Sie zerkratzte, rissige oder beschädigte Abdecklinsen oder Automatiklinsen umgehend.

- Lärm kann das Gehör schädigen.
- Lärm von bestimmten Prozessen oder Geräten kann das Gehör schädigen.
- Tragen Sie bei hohem Lärmpegel einen zugelassenen Gehörschutz.

LESEN SIE DIE ANWEISUNGEN.

Lesen und befolgen Sie alle Anweisungen in der Bedienungsanleitung sorgfältig, bevor Sie das Gerät installieren, bedienen oder warten. Lesen Sie die Sicherheitshinweise am Anfang und in jedem Abschnitt der Anleitung.

- Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile des Herstellers.
- Führen Sie Wartungs- und Servicearbeiten gemäß den Benutzerhandbüchern, Industriestandards und nationalen, staatlichen und lokalen Vorschriften durch.

DÄMPFE UND GASE können gefährlich sein.

Beim Schweißen entstehen Dämpfe und Gase. Das Einatmen dieser Dämpfe und Gase kann gesundheitsschädlich sein.

- Halten Sie Ihren Kopf von den Dämpfen fern. Atmen Sie die Dämpfe nicht ein.
- Wenn Sie sich im Inneren aufhalten, lüften Sie den Bereich und/oder verwenden Sie eine lokale Zwangsbelüftung am Lichtbogen, um Schweißrauch und -gase entfernen. Um eine ausreichende Belüftung sicherzustellen, empfiehlt es sich, Proben zu nehmen, um die Zusammensetzung und Menge der Rauch- und Gase zu ermitteln, denen das Personal ausgesetzt ist.
- Tragen Sie bei unzureichender Belüftung ein zugelassenes Atemschutzgerät mit Luftzufuhr.
- Lesen und verstehen Sie die Sicherheitsdatenblätter (SDSs) und die Anweisungen des Herstellers für Klebstoffe, Beschichtungen, Reiniger, Verbrauchsmaterialien, Kühlmittel, Entfetter, Flussmittel und Metalle.

- Arbeiten Sie in geschlossenen Räumen nur bei guter Belüftung oder mit einem Atemschutzgerät. Halten Sie stets eine geschulte Aufsichtsperson in der Nähe. Schweißrauch und -gase können die Luft verdrängen und den Sauerstoffgehalt senken, was zu Verletzungen oder zum Tod führen kann. Stellen Sie sicher, dass die Atemluft unbedenklich ist.
- Schweißen Sie nicht in der Nähe von Entfettungs-, Reinigungs- oder Sprühvorgängen. Die Hitze und die Strahlen des Lichtbogens können mit Dämpfen reagieren und hochgiftige und reizende Gase bilden.
- Schweißen Sie nicht auf beschichteten Metallen wie verzinktem, blei- oder cadmiertem Stahl, es sei denn, die Beschichtung wurde vom Schweißbereich entfernt, der Bereich ist gut belüftet und Sie tragen ein Atemschutzgerät. Die Beschichtungen und alle Metalle, die diese Elemente enthalten, können beim Schweißen giftige Dämpfe freisetzen.

Warnungen zu Proposition 65

Schweiß- oder Schneidgeräte erzeugen Dämpfe oder Gase, die Chemikalien enthalten, die bekanntermaßen im Staat Kalifornien Geburtsfehler und in einigen Fällen Krebs verursachen. (California Health & Safety Code, Abschnitt 25249.5 ff.)

Dieses Produkt enthält Chemikalien, darunter Blei, die im US-Bundesstaat Kalifornien als krebserregend, fruchtschädigend und reproduktionsschädigend gelten. Nach Gebrauch Hände waschen.

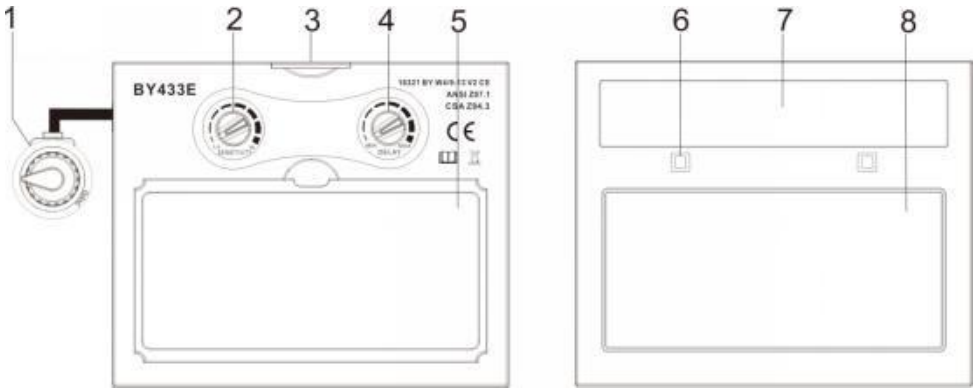
SPECIFICATIONS

Optisch Klasse	1/1/1/2
LCD-Anzeige Bereich	93 x 43 mm (3. 66 x 1,69 In.)
Patronengröße	110 x 90 mm (4,33 x 3,54 Zoll)
UV/IR Schutz	UV/IR Schutz
Lichtbogensensor	2

variable Schweißschirme	SCHWEISSEN Modell Verdunkelt Zustand : Nr . 9-13/ Licht Staat : Nr . 4
Schatten Kontrolle	Variable anpassen durch extern Knopf
Empfindlichkeitsregelung	Variable anpassen durch extern Knopf
Stromversorgung	Solarzellen mit Batterie helfen
Batterie	CR 203 Lithium (2 Erforderlich)
Ein-/Ausschalten	Vollautomatisch
Licht zu Dunkelschaltzeit	1 / 25.000 Sek .
Dunkel zu Lichtschaltzeit	0,1 Sek . – 1,0 Sek .
WIG Bewertungen	DC ≥ 15 Ampere ; Wechselstrom ≥ 15 Verstärker
Betriebstemperatur	23 ° F ~ 131 ° F (-5 · C ~ 55 ° C)
Lagertemperatur	-4 ° F~ 158 ° F (-20 · C ~ 70 ° C)

BEDIENUNGSANLEITUNG

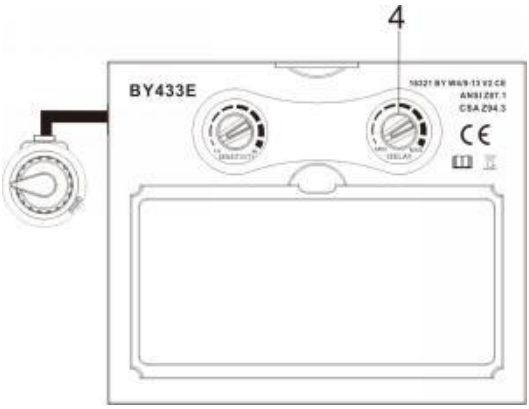
Helmsteuerung



NEIN.	BESCHREIBUNG
1	Drehknopf zur Regulierung der Beschattung
2	Unterspannungsanzeige
3	Selbsttesttaste
4	Empfindlichkeitsregler
5	Lithiumbatterie
6	Verzögerungszeit-Reglerknopf
7	LCD
8	CUT-Weld
9	Arc-Zensor
10	Solarzelle
11	UV/IR-Filter

BEDIENUNGSANLEITUNG

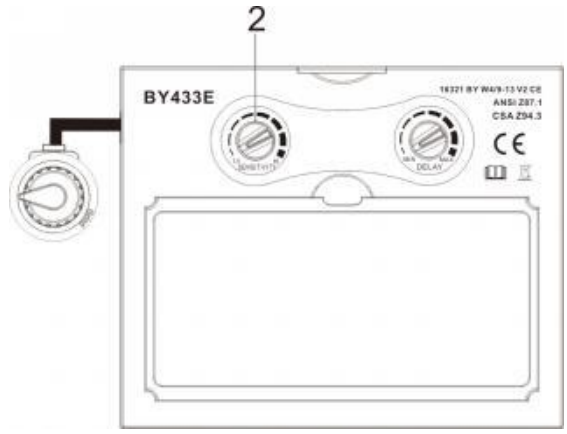
Linse Verzögerungssteuerung



1 Linse Verzögerungssteuerung

Der Objektivverzögerungssteuerung wird verwendet Zu anpassen Die Zeit für das Objektiv, um auf Die klar Zustand nach Schweißen. Die Verzögerung Ist besonders nützlich bei der Beseitigung helle Nachstrahlen pres - net In Anwendungen mit höherer Stromstärke , bei denen die Schmelzpfütze bleibt nach dem Schweißen kurzzeitig hell . Objektivverzögerung passt sich an von Min (0,10 Sekunden) bis max. (1,0 Sekunden).

Empfindlichkeitsregelung

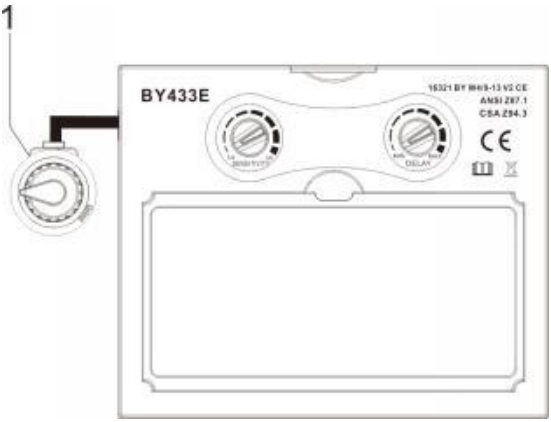


Drücken Taste „EMPFINDLICHKEIT“ Es wird entsprechend der Schweißung ausgewählt Prozess- und Umwelt Licht, die ausgefallene Empfindlichkeit Ist Medium.

1.Minimum auswählen: Geeignet für Schweißen mit hoher Stromstärke oder Schweißen bei hellem Umgebungslicht (z. B. bei störendem Licht von anderen Schweißgeräten in der Nähe).

2. Maximalwert auswählen : Geeignet für niedrige Stromstärke Schweißen, Verwendung bei Poollichtbedingungen (Zum Beispiel. Rohr Schweißen, bei dem ein Teil des Lichtbogens verdeckt ist) und bei dem der Schweißlichtbogen stabil wird (z. B. WIG-Schweißen).

Variable Beschattungskontrolle



1 Variable Schattensteuerung Mit dem Regler können Sie die Linsenblende im abgedunkelten Zustand einstellen. Verwenden Sie die folgende Tabelle, um die passende Blendeneinstellung für Ihren Schweißprozess auszuwählen. Die Blendenbereiche für jede Die Modi sind wie folgt: Schweißen: Nr. 9 − Nr. 13

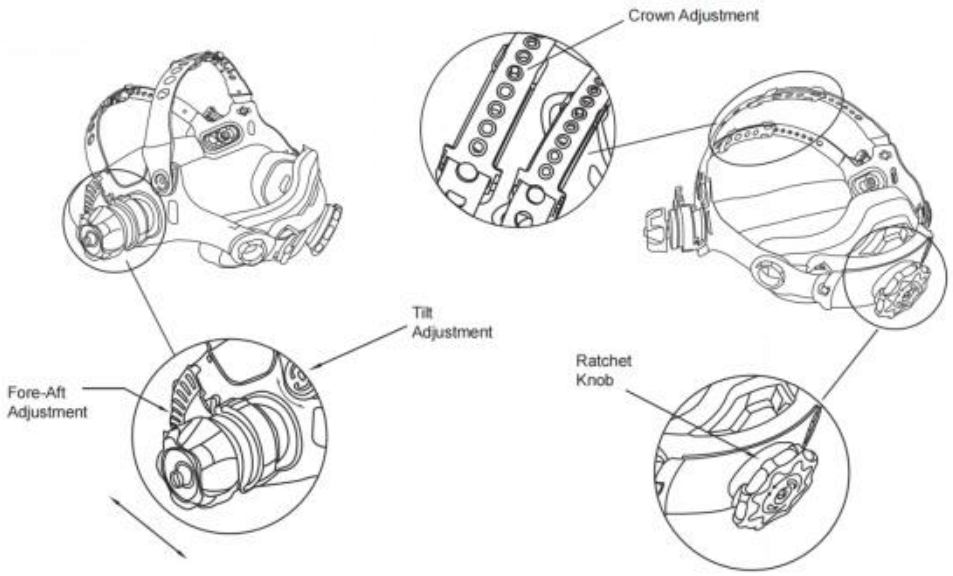
Verfahren	**Elektrode Größe In. (mm)**	**Lichtbogenstrom In Ampere**	**Minimum Schutz Schatten NEIN.**	**Empfohlen Schatten NEIN. (Komfort)***
Abgeschirmter Metallbogen Schweißen (SMAW)	Weniger als 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Mehr als 1/4 (6,4)	Weniger als 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gas Metall Lichtbogenschweißen (GMAW) Flussmittelgefüllt Lichtbogenschweißen (FCAW)		Weniger als 60 60−160 160−250 250–500	7 10 10 10	−− 11 12 14

Gas-Wolfram-Lichtbogen Schweißen (WIG)		Weniger als 50 50−150 150–500	8 8 10	10 12 14
Luftkohlenstoff Lichtbogenschneiden (CAC-A)	Licht Schwer	Weniger als 500 500–1000	10 11	12 14
Plasmalichtbogen Schneiden (PAC)		Weniger als 20 20−40 40−60 60–80 80–300 300–400 400–800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Plasmalichtbogenschweißen (PFOTE)		Weniger als 20 20−100 100−400 400–800	6 8 10 11	6−8 10 12 14

Referenz: ANSI Z49.1:20 05

* Beginnen Sie mit einem Farbton, der zu dunkel ist, um die Schweißzone zu sehen. Wechseln Sie dann zu einem helleren Farbton, der eine ausreichende Sicht auf die Schweißzone, ohne das Minimum zu unterschreiten.

EINSTELLEN KOPFBEDECKUNG



KOPFGRÖSSENEINSTELLUNG: Die Dichtheit des Kopfschutzes wird durch Drehen der Ratsche eingestellt Drehen Sie den Knopf nach rechts oder links, um ihn auf die gewünschte Kopfgröße einzustellen. Dieser Knopf befindet sich auf der Rückseite des Helms.

Die EINSTELLUNG erfolgt durch Anpassen des Komforts, anschließendes Platzieren des Riemens unter der Führung und Einrasten der Stifte in die Löcher, um ihn sicher zu verriegeln.

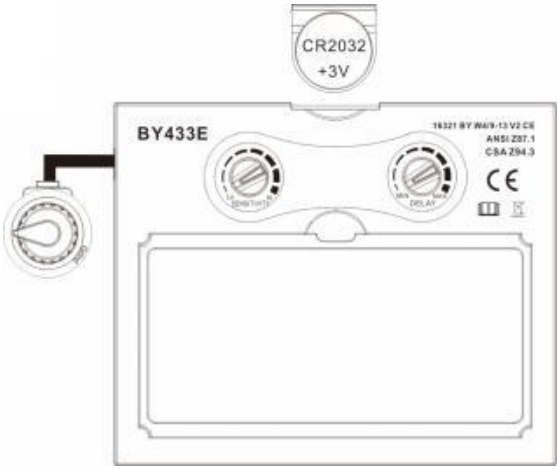
NEIGUNG: Die Neigungseinstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Lösen Sie die rechte Kopfbedeckung Drücken Sie den Spannungsknopf und drücken Sie das obere Ende des Einstellhebels nach außen, bis die Anschlaglasche des Hebels die Kerben freigibt. Drehen Sie den Hebel anschließend nach vorne oder hinten in die gewünschte Neigungsposition. Der Anschlag rastet beim Loslassen automatisch wieder ein und fixiert den Helm in seiner Position.

VORNE/HINTEN EINSTELLUNG: Passt den Abstand zwischen Gesicht und Linse an. Um Passen Sie die federbelasteten Kappen an, schieben Sie sie nach oben und halten Sie sie fest, während Sie das Kopfband in eine der vier Schlitze bewegen. Sobald der gewünschte Abstand erreicht ist, lassen Sie die Kappe los. Sie kehrt in ihre Ruheposition zurück, sobald der Adapter in einem der vier

Schlitze befestigt ist.

HINWEIS: Stellen Sie sicher, dass beide Seiten für die richtige Ausrichtung gleich positioniert sind.

AUSTAUSCH DER BATTERIE



Dieser ADF wird mit einer austauschbaren Batterie und Solarenergie betrieben. Die Batterie befindet sich in der unteren Ecke der ADF-Kassette. Wechseln Sie die Batterie, sobald die Anzeige „Batterie schwach“ leuchtet.

Ersetzen Sie sie durch Lithiumbatterien vom Typ CR2032 (2 erforderlich) oder gleichwertig

Achten Sie darauf, dass die positive (+) Seite der Batterie nach oben zeigt (zur Innenseite des Helms).

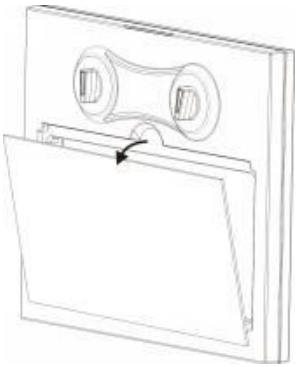
Patronen- und Linsenaustausch

Warnung: Verwenden Sie die automatisch abdunkelnde Linse niemals ohne ordnungsgemäß installierte innere und äußere Linsenabdeckungen. Schweißspritzer beschädigen die automatisch abdunkelnde Linse und führen zum Erlöschen der Garantie.

Klare Frontabdeckung Linse:

Entfernen Sie die äußere Abdecklinse, indem Sie sie aus der Nut hebeln, und setzen Sie eine neue ein.

Ersetzen innen klare Linse



Achtung: Die Batterie und das Objektiv sind über ein Kabel verbunden. Achten Sie darauf, dass Sie es nicht beschädigen.

Innen Objektivabdeckung

Entfernen Sie die innere Linsenabdeckung, indem Sie die Abdeckung aus der Nut in der Dichtung hebeln, und bringen Sie eine neue an.

Patronen- und Linsenaustausch

ändere den Farbton Patrone

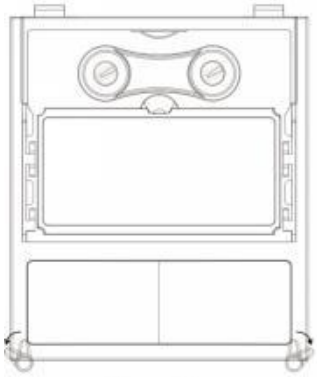


Figure1

Figure2

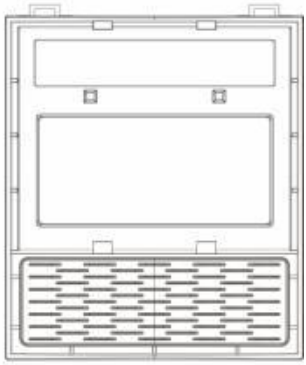


Figure3

Entfernen Sie die ADF-Halterung von der Helmschale. Siehe Abbildung 1 und Abbildung 2 zum Entfernen. Biegen Sie das untere Ende des ADF-Halterung, um die ADF-Kassette aus dem Rahmen zu entfernen. Setzen Sie die neue ADF-Kassette gemäß Abbildung 3 in den Rahmen ein . Stellen Sie sicher, dass die ADF-Kassette richtig in den ADF-Halter eingesetzt gezeigt. Installieren Sie die ADF-Halterung in der Helmschale.

Installieren eines Aftermarket Vergrößerung Linse

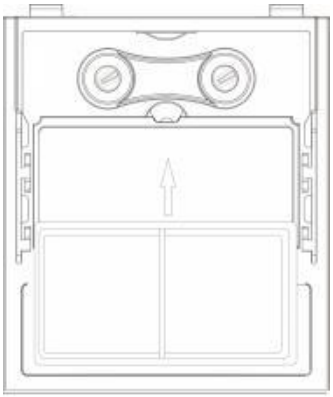


Figure4

Schieben Sie einfach die Lupe in die kurze Schiene an den Seiten des ADF-Halters gemäß Abbildung 4. Schatten Zum Einbau der Vergrößerungslinse muss die Patrone aus dem ADF-Halter entfernt werden.

HÄUFIGE PROBLEME UND ERINNERUNGEN

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHE	LÖSUNG
Schwierig Zu sehen durch Filter .	Front Abdeckung Linse schmutzig .	Sauber oder ersetzen Front Abdeckung Objektiv .
	Patrone schmutzig .	Reinigen Sie die Automatische Verdunkelung Patrone mit Seifenlauge Und weich Tuch .
Filter tut nicht verdunkeln, wenn Bogen Ist geschlagen .	Empfindlichkeit Ist Satz zu niedrig .	Passen Sie die Empfindlichkeit an die gewünschte Ebene.
	Front Abdeckung Linse schmutzig .	Sauber oder ersetzen Front Abdeckung Objektiv .
	Vordere Abdeckung Linse ist beschädigt.	Überprüfen für geknackt oder entkernt Front Abdeckung Linse Und ersetzen als erforderlich .
	Sensoren sind blockiert oder Solar- Bedienfeld Ist blockiert .	Machen Sicher Du Sind nicht Blockierung die Sensoren oder Solarmodule mit dein Arm oder andere Hindernis während Schweißen . Passen Sie Ihre Position so an Das Die Sensoren dürfen sehen Die schweißen Bogen .
	Schleifen Modus ausgewählt .	Machen Sicher richtig Schatten Ist ausgewählt .
	Ist Die schalten An 5-9/9-13 stecken geblieben In Die Mitte .	Drehen Die schalten Zu Die richtige Position .

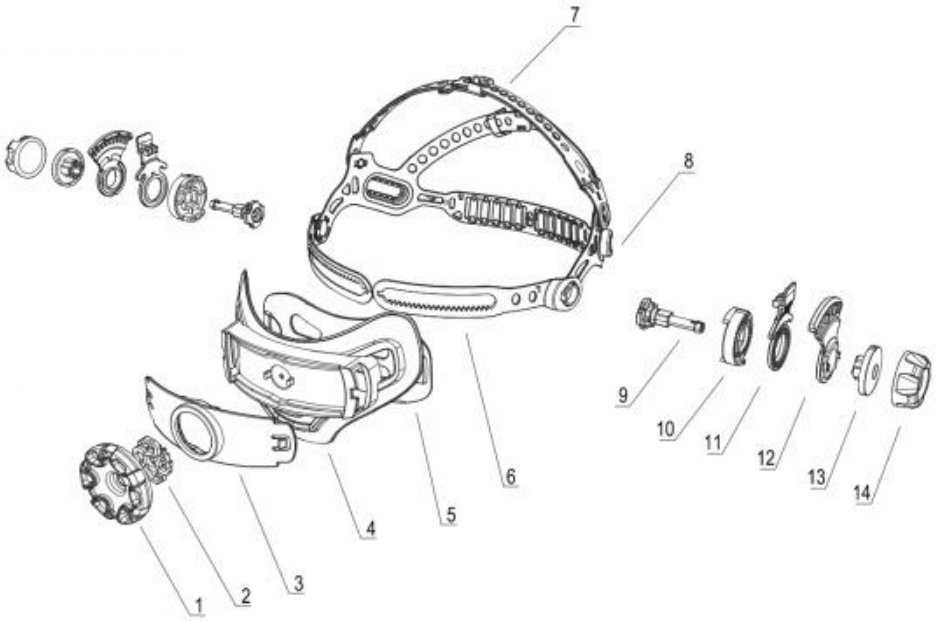
Filterreste dunkel nach Abschluss A schweißen .	Empfindlichkeit Satz zu hoch .	Passen Sie die Empfindlichkeit an die gewünschte Ebene.
	Verzögerung Zeit Satz zu hoch .	Anpassen Verzögerung Zeit Zu erforderlich Ebene .
	Niedrig Batterie.	Ersetzen Batterie .
Filter tut nicht verdunkeln, wenn PRÜFEN Taste wird geschoben.	Niedrig Batterie.	Ersetzen Batterie .
Die LED Wille nicht drehen auf nach Drücken Taste .	Plug - in Jack aus Filter Ist nicht vollständig einfügen	Entfernen Plug - In Jack Hafen und wieder einsetzen Es in die Hafen .

WARNUNG! Der Bediener muss die Verwendung des Schweißhelms mit automatischer Verdunkelung einstellen Wenn die oben genannten Probleme nicht behoben werden können, wenden Sie sich bitte umgehend an den Händler.

RICHTIGE ENTSORGUNG

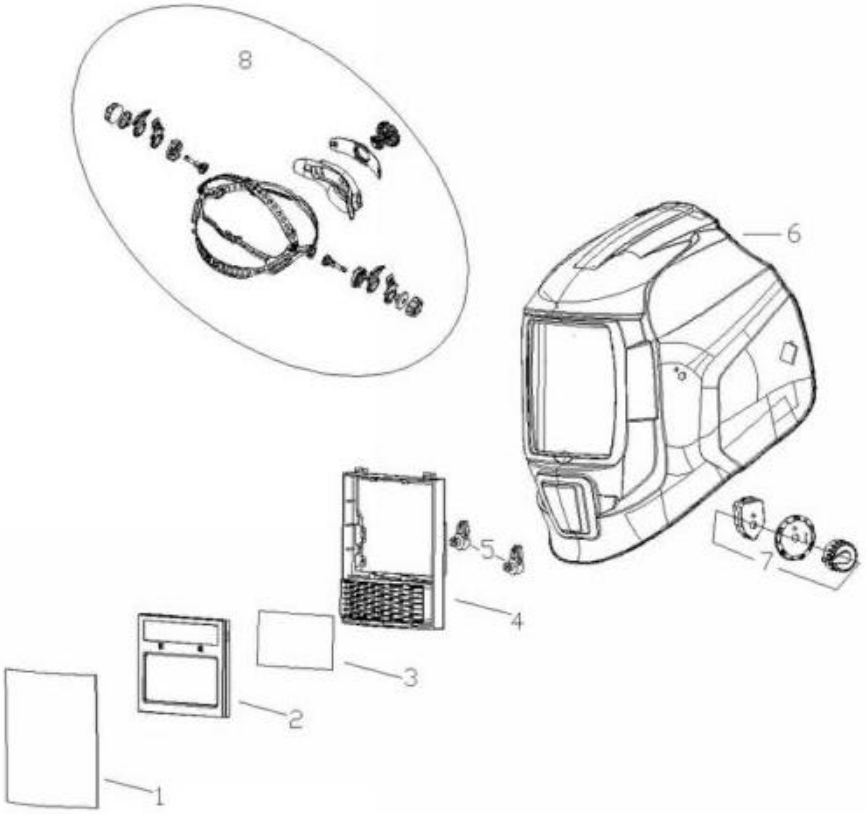
Dieses Produkt unterliegt der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Entsprechend gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden.

ERSATZTEILE



NEIN.	BESCHREIBUNG	NEIN.	BESCHREIBUNG
1	Handradgetriebe	8	Verschluss
2	Ritzel	9	Halter
3	Zurück Abdeckung 1	10	Position - halten Taste -1
4	Zurück Titelbild 2	11	Positionshalteplatte
5	Gang Bar	12	Position - halten Taste -2
6	Jakobsmuscheln1	13	Nuss
7	Jakobsmuscheln2	14	

ERSATZTEILE



NEIN.	TEIL Nr..	BESCHREIBUNG	MENGE
1	BY-010003	Front Abdeckung Linse	1
2	BY-010001	Automatischer Dokumenteneinzug (ADF)	1

3	BY-010005	Innen Abdeckung Linse	1
4	BY-010018	Patrone Halter	1
5	BY-010019	Patrone Halterknopf	2
6	BY-010002	Helm Hülse	1
7	BY-01002 5	Variable Beschattungskontrolle	1
8	BY-010014	Kopfbedeckung	1

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.

Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CASCO DA SALDATURA

MODELLO: BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima di utilizzare il prodotto. VEVOR si riserva la piena interpretazione del manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di non informarvi ulteriormente in caso di aggiornamenti tecnologici o software relativi al nostro prodotto.

	Avvertenza: per ridurre il rischio di lesioni, l'utente deve leggere attentamente il manuale di istruzioni.

ISTRUZIONI DI SICUREZZA

AVVERTIMENTO :

Leggere attentamente questo materiale prima di utilizzare il prodotto. La mancata osservanza di queste istruzioni può causare gravi lesioni.

PRECAUZIONI DI SICUREZZA PER IL CASCO DA SALDATURA

LEGGERE PRIMA DELL'USO

Proteggete voi stessi e gli altri da eventuali lesioni: leggete, seguite e conservate queste importanti precauzioni di sicurezza e istruzioni operative.

Simbolo Utilizzo

PERICOLO! − Indica un pericolo situazione che, se non evitata, provocherà morte o lesioni gravi. Il possibile i pericoli sono mostrati nell'allegato simboli o spiegati nel testo.

Indica una situazione pericolosa che, se non evitata, potrebbe provocare la morte o lesioni gravi. I possibili pericoli sono indicati nei simboli adiacenti o spiegato nel testo.

AVVISO − Indica affermazioni non correlate a lesioni personali.

Indica istruzioni speciali .

Questo gruppo di simboli significa Attenzione!
Attenzione! Rischi di SCOSSE ELETTRICHE, PARTI IN MOVIMENTO e PARTI CALDE. Consultare i simboli e le relative istruzioni riportate di seguito per le azioni necessarie a evitare tali pericoli.

Saldatura ad arco Strada pericolosa

Solo qualificati le persone dovrebbero installare, gestire, mantenere e riparare questo unità.

I RAGGI DELL'ARCO possono ustionare gli occhi e la pelle.

I raggi dell'arco derivanti dal processo di saldatura producono intensi raggi visibili e invisibili (ultravioletti e infrarossi) che possono ustionare occhi e pelle. Dalla saldatura si generano scintille.

- Indossare un casco da saldatura dotato di filtro di gradazione adeguata per proteggere viso e occhi durante la saldatura o la visione di immagini (vedere ANSI Z49.1 e Z87.1 elencate nelle Norme di Sicurezza). Consultare le tabelle di gradazione e sensibilità.
- Indossare sotto il casco occhiali di sicurezza omologati con protezioni laterali.
- Utilizzare schermi o barriere protettive per proteggere gli altri da flash, abbagliamenti e scintille; avvertire gli altri di non guardare l'arco elettrico.
- Indossare protezioni per il corpo realizzate in materiale resistente e ignifugo (pelle, cotone pesante, lana). Le protezioni per il corpo includono indumenti privi di olio come guanti in pelle, camicia pesante, pantaloni senza risvolto, scarpe alte e un berretto.
- Prima di saldare, regolare l'impostazione della sensibilità della lente auto-oscurante in base all'applicazione.
- Interrompere immediatamente la saldatura se la lente auto-oscurante non si oscura all'accensione dell'arco. Consultare il Manuale d'uso per ulteriori informazioni.

SALDATURA I CASCHI fanno non fornire occhi, orecchie e viso illimitati protezione.

I raggi dell'arco provenienti dal processo di saldatura producono in tempo visibile E invisibile (ultravioletti e infrarossi) raggi che possono bruciare gli occhi e la pelle. Le scintille volano dalla saldatura.

- Durante l'uso di questo casco da saldatura, utilizzare sempre occhiali di sicurezza resistenti agli urti e protezioni acustiche.
- Non utilizzare questo casco mentre si lavora con o in prossimità di esplosivi o liquidi corrosivi.
- Non saldare in posizione sopra la testa mentre si utilizza questo casco.
- Ispezionare frequentemente le lenti dell'auto. Sostituire immediatamente eventuali lenti di copertura o lenti dell'auto graffiate, screpolate o danneggiate.

- Il naso può danneggiare l'udito.

- Il rumore prodotto da alcuni processi o apparecchiature può danneggiare l'udito.
- Se il livello di rumore è elevato, indossare protezioni acustiche omologate.

LEGGERE LE ISTRUZIONI.

Leggere e seguire attentamente tutte le etichette e il Manuale del proprietario prima di installare, utilizzare o effettuare la manutenzione dell'unità. Leggere le informazioni di sicurezza all'inizio del manuale e in ogni sezione.

- Utilizzare solo ricambi originali del produttore.
- Eseguire la manutenzione e l'assistenza in conformità ai manuali del proprietario, agli standard del settore e ai codici nazionali, statali e locali.

I FUMI E I GAS possono essere pericolosi.

La saldatura produce fumi e gas. Respirarli può essere pericoloso per la salute.

- Tenete la testa lontana dai fumi. Non respirateli.
- Se all'interno, ventilare l'area e/o utilizzare la ventilazione forzata locale all'arco per Rimuovere i fumi e i gas di saldatura. Il metodo consigliato per determinare un'adeguata ventilazione è quello di campionare la composizione e la quantità di fumi e gas a cui il personale è esposto.
- Se la ventilazione è scarsa, indossare un respiratore ad aria compressa omologato.
- Leggere e comprendere le schede di sicurezza (SDS) e le istruzioni del produttore di adesivi, rivestimenti, detergenti, materiali di consumo, refrigeranti, sgrassanti, flussi e metalli.
- Lavorare in uno spazio confinato solo se ben ventilato o indossando un respiratore ad aria compressa. Avere sempre una persona addestrata a sorvegliare nelle vicinanze. I fumi e i gas di saldatura possono spostare l'aria e abbassare il livello di ossigeno, causando lesioni o morte. Assicurarsi che l'aria respirabile sia sicura.
- Non saldare in prossimità di impianti di sgrassaggio, pulizia o verniciatura a spruzzo. Il calore e i raggi dell'arco possono reagire con i vapori formando

gas altamente tossici e irritanti.

- Non saldare su metalli rivestiti, come acciaio zincato, placcato al piombo o al cadmio, a meno che il rivestimento non venga rimosso dalla zona di saldatura, l'area sia ben ventilata e si indossi un respiratore ad aria compressa. I rivestimenti e qualsiasi metallo contenente questi elementi possono emettere fumi tossici se saldati.

Avvertenze sulla Proposta 65

Le apparecchiature di saldatura o di taglio producono fumi o gas che contengono sostanze chimiche note per Lo Stato della California può causare malformazioni congenite e, in alcuni casi, cancro. (Codice di Salute e Sicurezza della California, Sezione 25249.5 e seguenti)

Questo prodotto contiene sostanze chimiche, tra cui il piombo, note allo Stato della California come causa di cancro, malformazioni congenite o altri danni riproduttivi. Lavarsi le mani dopo l'uso.

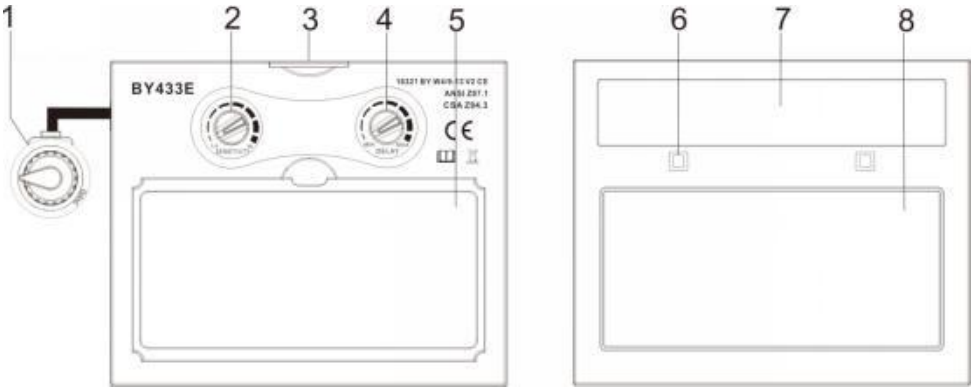
SPECIFICATIONS

Ottico Classe	1/1/1/2
Visualizzazione LCD Zona	93 x 43 mm (3,66 x 1.69 In.)
Dimensioni della cartuccia	110 x 90 millimetri (4,33 x 3,54 pollici)
UV/IR protezione	UV/IR protezione
Sensore ad arco	2
tonalità di saldatura variabili	SALDARE Modello Oscurato Stato : NO .9-13/ Leggero Stato : NO .4
ombra Controllare	regolazione variabile tramite esterno manopola
Controllo della sensibilità	regolazione variabile tramite esterno

	manopola
Alimentazione elettrica	celle solari con batteria assistere
Batteria	CR 203 Litio (2 Necessario)
Accensione/spegnimento	Completamente automatico
Luce a Tempo di commutazione al buio	1/ 25 .000 sec .
Da scuro a Tempo di accensione della luce	0,1 secondi - 1,0 secondo .
TIG Valutazione	CC ≥ 15 ampere ; CA ≥ 15 amplificatori
Temperatura di esercizio	23 ° F ~ 131 ° F (-5 · C ~ 55。 C)
Temperatura di conservazione	-4 ° F~ 158 ° F (-20 · C ~ 70 ° C)

ISTRUZIONI PER L'USO

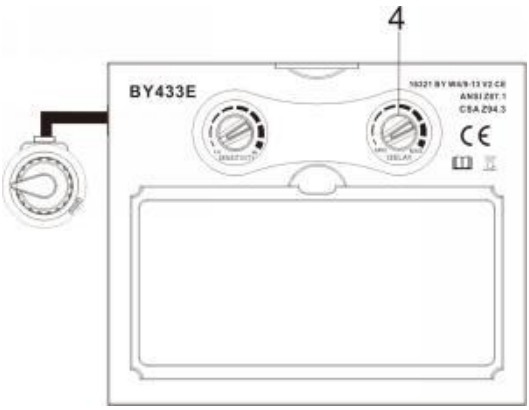
Comandi del casco



NO.	DESCRIZIONE
1	Manopola di controllo dell'ombra
2	Indicatore di bassa tensione
3	Pulsante di autotest
4	Manopola di controllo della sensibilità
5	Batteria al litio
6	Manopola di controllo del tempo di ritardo
7	LCD
8	CUT-Weld
9	Censore ad arco
10	cella solare
11	Filtro UV/IR

ISTRUZIONI PER L'USO

Lente Controllo del ritardo

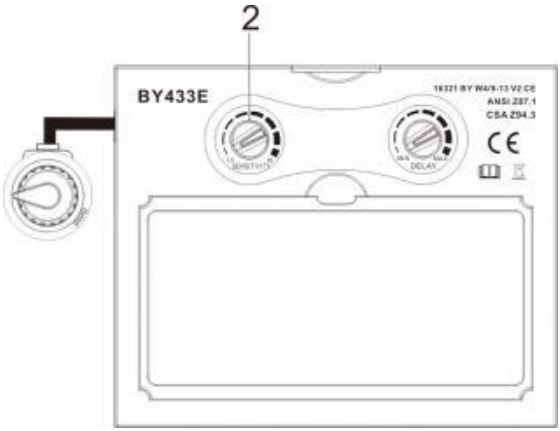


1 Lente Controllo del ritardo

IL controllo del ritardo dell'obiettivo è usato A regolare IL è il momento di passare all'obiettivo IL chiaro stato Dopo saldatura.

Il ritardo È particolarmente utile nell'eliminazione raggi luminosi retrogradi pres - net In applicazioni ad amperaggio più elevato in cui la pozzanghera mol ten rimane luminoso momentaneamente dopo la saldatura. Ritardo dell'obiettivo si adatta da minimo (da 0,10 secondi) al massimo (1,0 secondi).

Controllo della sensibilità

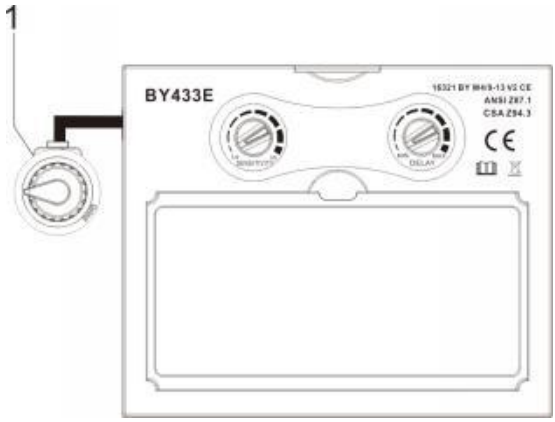


Premere pulsante "SENSIBILITÀ" Esso viene selezionato in base alla saldatura processo e ambiente luce, il default sensibilità È mezzo.

1. Selezionare il minimo: Adatto per saldature ad alto amperaggio o per saldature in condizioni di luce ambientale intensa (ad esempio, in presenza di luce disturbante proveniente dalle vicinanze di altri saldatori)

2. Seleziona massimo : Adatto per basso amperaggio saldatura, utilizzo in condizioni di luce da piscina (Per esempio. Tubo saldatura in cui parte dell'arco è nascosta alla vista) e in cui l'arco di saldatura diventa stabile (ad esempio saldatura TIG).

Controllo variabile dell'ombra



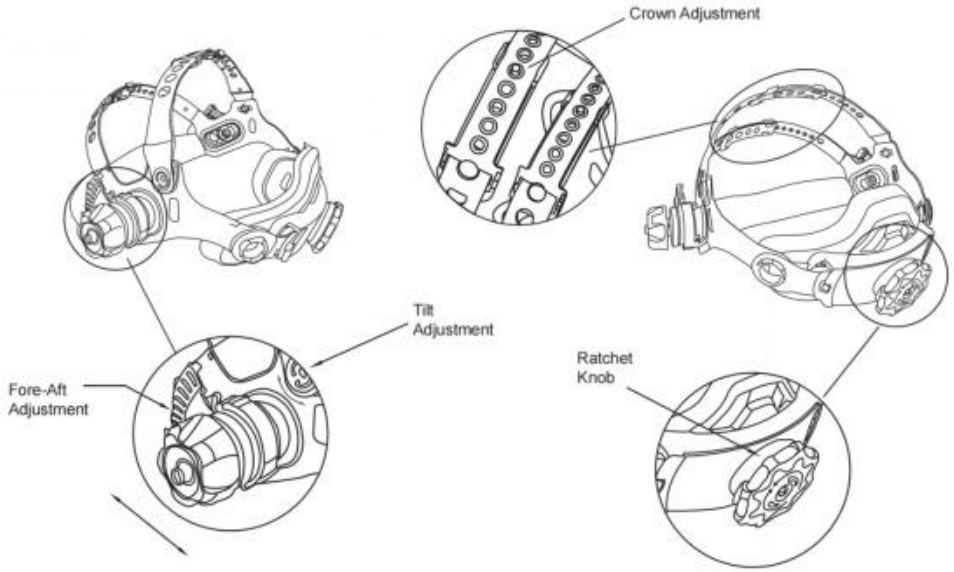
1 Controllo variabile dell'ombra Utilizzare il controllo per regolare la tonalità della lente quando è oscurata. Utilizzare la tabella sottostante per selezionare l'impostazione di controllo della tonalità corretta in base al processo di saldatura. Gli intervalli di tonalità per ciascuna le modalità sono le seguenti: Saldatura: n. 9 - n. 13

Processo	Elettrodo Misurare In. (mm)	Corrente d'arco In Ampere	Minimo Protettivo Ombra NO.	Suggerito Ombra NO. (Comfort)*
Arco metallico schermato Saldatura (SMAW)	Meno di 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Più di 1/4 (6,4)	Meno di 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gas Metallo Saldatura ad arco (GMAW) Animato a flusso Saldatura ad arco (FCAW)		Meno di 60 60−160 160−250 250−500	7 10 10 10	−− 11 12 14
Arco di tungsteno a gas Saldatura (TIG)		Meno di 50 50−150 150−500	8 8 10	10 12 14
Carbonio dell'aria Taglio ad arco (CAC-A)	Leggero Pesante	Meno di 500 500−1000	10 11	12 14
Arco al plasma Taglio (PAC)		Meno di 20 20−40 40−60 60−80 80−300 300−400 400−800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Saldatura ad arco al plasma (ZAMPA)		Meno di 20 20−100 100−400 400−800	6 8 10 11	6−8 10 12 14

Riferimento: ANSI Z49.1:20 05

* Inizia con una tonalità troppo scura per vedere la zona di saldatura. Quindi, passa a una tonalità più chiara che dia un visibilità sufficiente della zona di saldatura senza scendere sotto il minimo.

REGOLAZIONE COPRICAPO



REGOLAZIONE DELLA DIMENSIONE DELLA TESTA: la TENUTA DEL COPRICAPO si regola ruotando il cricchetto Manopola a destra o a sinistra per regolare la misura della testa desiderata. Questa manopola si trova nella parte posteriore del casco.

LA REGOLAZIONE si effettua regolando il comfort, quindi posizionando la cinghia sotto la guida e facendo scattare i perni nei fori per bloccarli saldamente in posizione.

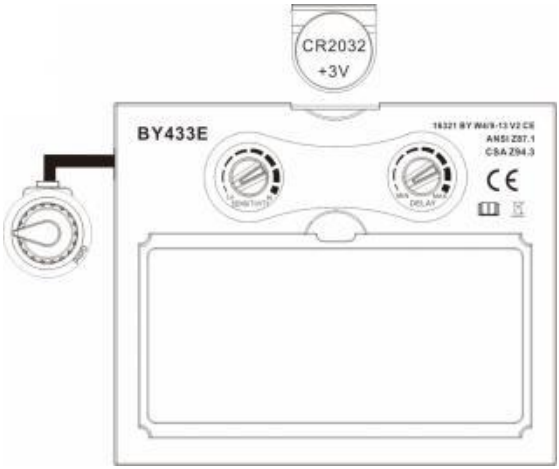
INCLINAZIONE: La regolazione dell'inclinazione si trova sul lato destro del casco. Allentare il copricapo destro. La manopola di tensione e spingere l'estremità superiore della leva di regolazione verso l'esterno finché la linguetta di arresto della leva non esce dalle tacche. Quindi ruotare la leva in avanti o indietro fino alla posizione di inclinazione desiderata. Il fermo si attiverà automaticamente al

rilascio, bloccando il casco in posizione.

REGOLAZIONE AVANTI/INDIETRO: Regola la distanza tra il viso dell'utente e la lente. Per Regolare, far scorrere e tenere premuti i cappucci a molla verso l'alto mentre si sposta il copricapo in una delle quattro posizioni scanalate. Una volta raggiunta la distanza desiderata, rilasciare il cappuccio: tornerà in posizione di riposo una volta che l'adattatore è fissato in una delle quattro posizioni.

NOTA: per un orientamento corretto, assicurarsi che entrambi i lati siano posizionati in modo uguale.

SOSTITUZIONE DELLA BATTERIA



Questo ADF è alimentato da una batteria sostituibile e da energia solare. La batteria si trova nell'angolo inferiore della cartuccia ADF. Sostituire la batteria quando la spia "BATTERIA SCARICA" si accende.

Sostituire con batterie al litio tipo CR2032 (ne servono 2) o equivalenti

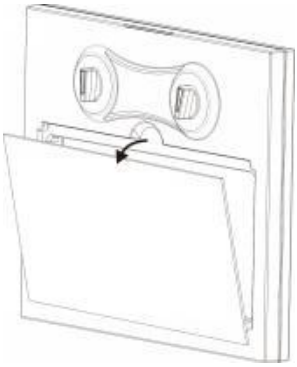
Assicurarsi che il lato positivo (+) della batteria sia rivolto verso l'alto (verso l'interno del casco).

SOSTITUZIONE CARTUCCIA E LENTE

Attenzione: non utilizzare mai la lente auto-oscurante senza le coperture interne ed esterne correttamente installate. Gli schizzi di saldatura danneggeranno la lente auto-oscurante e ne annulleranno la garanzia.

Copertura frontale trasparente Lente:
rimuovere la lente di copertura esterna facendo leva dalla scanalatura e reinstallarne una nuova.

Sostituzione lente interna trasparente



Attenzione: c'è un cavo che collega la batteria all'obiettivo. Fare attenzione a non romperlo.

Dentro Copriobiettivo

Rimuovere il coperchio interno della lente facendo leva sulla scanalatura della guarnizione e reinstallarne uno nuovo.

SOSTITUZIONE CARTUCCIA E LENTE

cambia la tonalità cartuccia

Figure1

Figure2

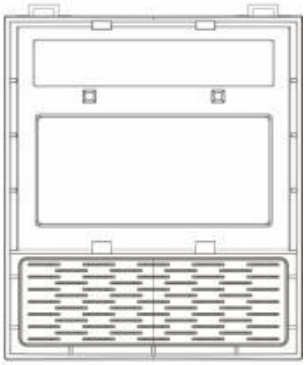


Figure3

Rimuovere il supporto ADF dalla calotta del casco. Vedere la figura 1 e la figura 2 per la rimozione. Flettere l'estremità inferiore del Supporto ADF per consentire la rimozione della cartuccia ADF dal telaio. Installare la nuova cartuccia ADF nel telaio come indicato nella figura 3 sottostante. Assicurarsi che la cartuccia ADF sia inserito correttamente nel supporto ADF come mostrato. Installare il gruppo del supporto ADF nella calotta del casco.

Installazione di un aftermarket Ingrandimento Lente

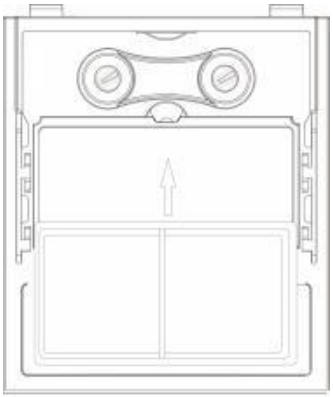


Figure4

basta far scorrere la lente di ingrandimento nella guida corta situata ai lati del supporto ADF come da Figura 4. ombra Per installare la lente di ingrandimento, è necessario rimuovere la cartuccia dal supporto ADF.

PROBLEMI COMUNI E PROMEMORIA

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Difficile A Vedere attraverso il filtro .	Fronte copertina lente sporco .	Pulito O sostituire davanti copertina lente .
	Cartuccia sporco .	Pulisci il Oscuramento automatico cartuccia con soluzione di acqua saponata E morbido stoffa .
Filtro fa non oscurarsi quando arco È colpito .	sensibilità È impostato pure Basso .	Regolare la sensibilità a seconda delle esigenze livello.
	Fronte copertina lente sporco .	Pulito O sostituire davanti copertina lente .
	Copertina anteriore lente è danneggiato.	Controllo per incrinato O snocciolato davanti copertina lente E sostituire COME necessario .
	i sensori sono bloccato O solare pannello È bloccato .	Fare Sicuro Voi Sono non blocco i sensori o i pannelli solari con tuo braccio O altro ostacolo Mentre saldatura . Regola la tua posizione in modo Quello IL sensori Potere Vedere IL saldare arco .
	Macinare Modalità selezionato .	Fare Sicuro corretto ombra È selezionato .
	È IL interruttore SU 5-9/9-13 bloccato In IL mezzo .	Giro IL interruttore A IL posizione corretta .

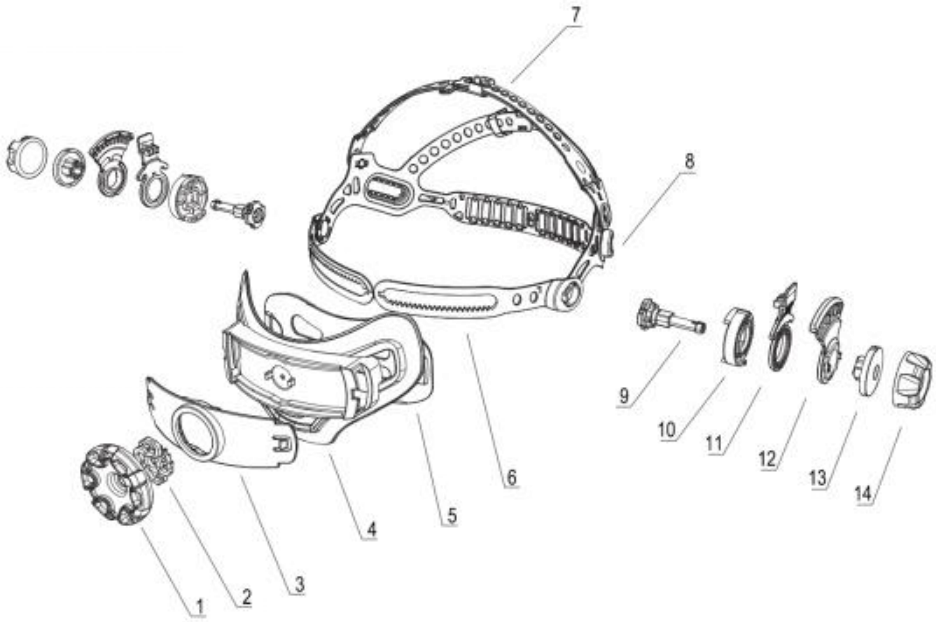
Il filtro rimane buio dopo aver completato UN saldare .	sensibilità impostato pure alto .	Regolare la sensibilità a seconda delle esigenze livello.
	Ritardo tempo impostato pure alto .	Regolare ritardo tempo A necessario livello .
	Basso Batteria.	Sostituzione batteria .
Filtro fa non oscurarsi quando TEST pulsante viene spinto.	Basso batteria.	Sostituzione batteria .
IL GUIDATO Volere non giro dopo premendo pulsante .	Collegare jack da filtro È non completamente inserisci ed	Rimuovere collegare jack porta e reinserisci Esso nel porto .

ATTENZIONE! L'operatore deve smettere di utilizzare il casco di saldatura con filtro auto-oscurante. immediatamente se i problemi sopra menzionati non possono essere risolti. Contattare il rivenditore.

SMALTIMENTO CORRETTO

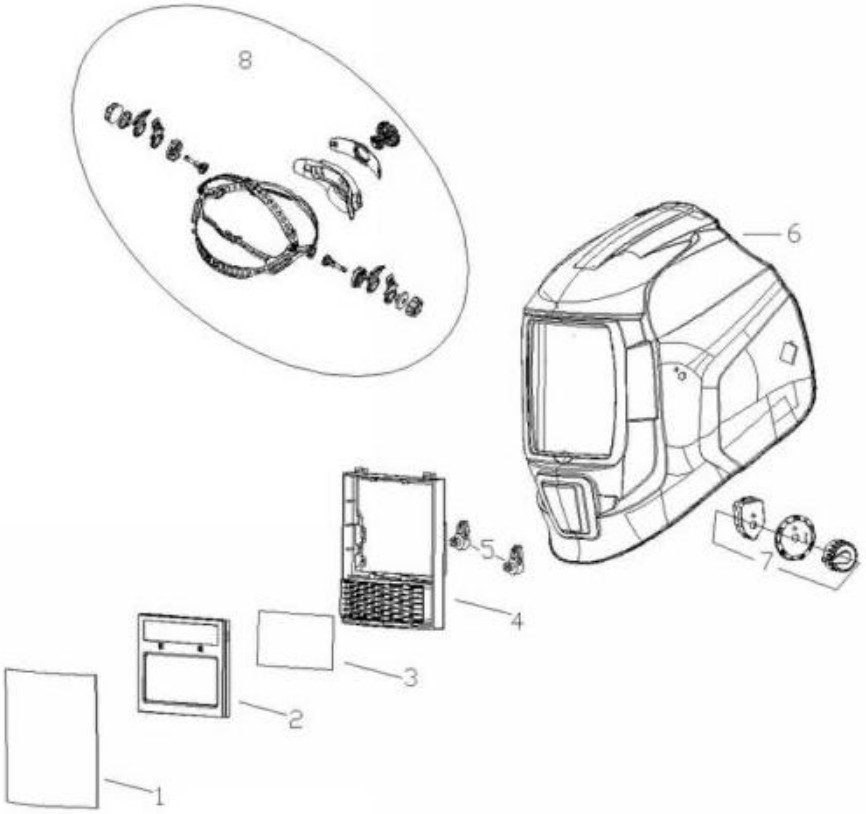
Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/UE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

PARTI DI RICAMBIO



NO.	DESCRIZIONE	NO.	DESCRIZIONE
1	Ingranaggio a volantino	8	Fissaggio
2	Pignone	9	Retainer
3	Indietro copertina 1	10	Posizione - mantieni pulsante -1
4	Indietro copertina 2	11	Piastra di mantenimento della posizione
5	Ingranaggio sbarra	12	Posizione - mantieni pulsante -2
6	Capesante1	13	Noce
7	Capesante2	14	

PARTI DI RICAMBIO



NO.	PARTE N0.	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	BY-010003	Fronte Copertina Lente	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	Dentro Copertina Lente	1

4	BY-010018	Cartuccia Titolare	1
5	BY-010019	Cartuccia Pomello di supporto	2
6	BY-010002	Casco Conchiglia	1
7	BY-01002 5	Controllo variabile dell'ombra	1
8	BY-010014	Copricapo	1

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CASCO DE SOLDADURA

MODELO: BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

	Advertencia: Para reducir el riesgo de lesiones, el usuario debe leer atentamente el manual de instrucciones.

INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

ADVERTENCIA :

Lea este material antes de usar este producto. De lo contrario, podría sufrir lesiones graves.

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD DEL CASCO DE SOLDADURA

LEA ANTES DE USAR

Protéjase y proteja a los demás de lesiones: lea, siga y guarde estas importantes precauciones de seguridad e instrucciones de funcionamiento.

Símbolo Uso

¡PELIGRO! − Indica una situación peligrosa situación que, de no evitarse, provocará la muerte o lesiones graves. La posible Los peligros se muestran en el anexo. símbolos o explicados en el texto.

Indica una situación peligrosa que, si no se evita, podría provocar la muerte o lesiones graves. Los posibles peligros se muestran en los símbolos adjuntos o explicado en el texto.

AVISO − Indica declaraciones no relacionadas con lesiones personales.

Indica instrucciones especiales .

Este grupo de símbolos significa ¡Advertencia!
¡Precaución! Riesgo de DESCARGA ELÉCTRICA, PIEZAS MÓVILES y PIEZAS CALIENTES. Consulte los símbolos e instrucciones relacionadas a continuación para saber qué hacer y evitar estos peligros.

Soldadura por arco Peligros

Solo calificados las personas deberían instalar, operar, mantener y

reparar esto unidad.

LOS RAYOS DE ARCO pueden quemar los ojos y la piel.
Los rayos de arco del proceso de soldadura producen intensos rayos visibles e invisibles (ultravioleta e infrarrojo) que pueden quemar los ojos y la piel. Se desprenden chispas de la soldadura.

- Use un casco de soldadura con un filtro de tono adecuado para protegerse la cara y los ojos al soldar o vigilar (consulte las normas ANSI Z49.1 y Z87.1 en las Normas de seguridad). Consulte las tablas de tonos y sensibilidad.
- Use gafas de seguridad homologadas con protectores laterales debajo del casco.
- Utilice pantallas o barreras protectoras para proteger a otras personas de destellos, resplandores y chispas; advierta a los demás que no miren el arco.
- Use protección corporal de material duradero e ignífugo (cuero, algodón grueso, lana). La protección corporal incluye ropa sin aceite, como guantes de cuero, camisa gruesa, pantalones sin dobladillo, zapatos altos y gorra.
- Antes de soldar, ajuste la sensibilidad de la lente de oscurecimiento automático para satisfacer la aplicación.
- Deje de soldar inmediatamente si la lente de oscurecimiento automático no se oscurece al conectar el arco. Consulte el Manual del usuario para obtener más información.

SOLDADURA Los CASCOS hacen no proporcionar Ojo, oído y rostro ilimitados protección.
Los rayos de arco del proceso de soldadura producen en tiempo visible y invisible (ultravioleta y infrarrojo) rayos que pueden Quema los ojos y la piel. Saltan chispas. fuera de la soldadura.

- Utilice gafas o antiparras de seguridad resistentes a los impactos y protección para los oídos en todo momento cuando utilice este casco de soldadura.
- No utilice este casco mientras trabaja con explosivos o líquidos corrosivos o cerca de ellos.
- No suelde en posición vertical mientras utiliza este casco.
- Inspeccione la lente automática con frecuencia. Reemplace inmediatamente cualquier lente de cubierta o lente automática rayada, agrietada o picada.

- El ruido puede dañar la audición.

- El ruido de algunos procesos o equipos puede dañar la audición.
- Utilice protección auditiva aprobada si el nivel de ruido es alto.

LEA LAS INSTRUCCIONES.

Lea y siga atentamente todas las etiquetas y el Manual del propietario antes de instalar, operar o realizar mantenimiento a la unidad. Lea la información de seguridad al principio del manual y en cada sección.

- Utilice únicamente piezas de repuesto originales del fabricante.
- Realice el mantenimiento y el servicio de acuerdo con los manuales del propietario, los estándares de la industria y los códigos nacionales, estatales y locales.

LOS HUMOS Y GASES pueden ser peligrosos.

La soldadura produce humos y gases. Respirarlos puede ser perjudicial para la salud.

- Mantenga la cabeza alejada de los vapores. No los inhale.
- Si está en el interior, ventile el área y/o utilice ventilación forzada local en el arco para Eliminar los humos y gases de soldadura. La forma recomendada de determinar una ventilación adecuada es tomar muestras para determinar la composición y la cantidad de humos y gases a los que está expuesto el personal.
- Si la ventilación es deficiente, utilice un respirador con suministro de aire aprobado.
- Lea y comprenda las Hojas de datos de seguridad (HDS) y las instrucciones del fabricante para adhesivos, revestimientos, limpiadores, consumibles, refrigerantes, desengrasantes, fundentes y metales.
- Trabaje en espacios confinados solo si están bien ventilados o usando un respirador con suministro de aire. Siempre tenga cerca a un vigilante capacitado. Los humos y gases de soldadura pueden desplazar el aire y reducir el nivel de oxígeno, causando lesiones o la muerte. Asegúrese de que el aire respirable sea seguro.
- No suelde cerca de operaciones de desengrase, limpieza o pulverización. El calor y los rayos del arco pueden reaccionar con los vapores y formar gases

altamente tóxicos e irritantes.

- No suelde sobre metales recubiertos, como acero galvanizado, con plomo o cadmiado, a menos que se haya retirado el recubrimiento de la zona de soldadura, esta esté bien ventilada y se utilice un respirador con suministro de aire. Los recubrimientos y cualquier metal que contenga estos elementos pueden emitir humos tóxicos al soldarse.

Advertencias sobre la Proposición 65

Los equipos de soldadura o corte producen humos o gases que contienen sustancias químicas que se sabe que El Estado de California considera que causa defectos de nacimiento y, en algunos casos, cáncer. (Código de Salud y Seguridad de California, Sección 25249.5 y siguientes).

Este producto contiene sustancias químicas, incluido el plomo, que el estado de California reconoce como causantes de cáncer, defectos congénitos u otros daños reproductivos. Lávese las manos después de usar.

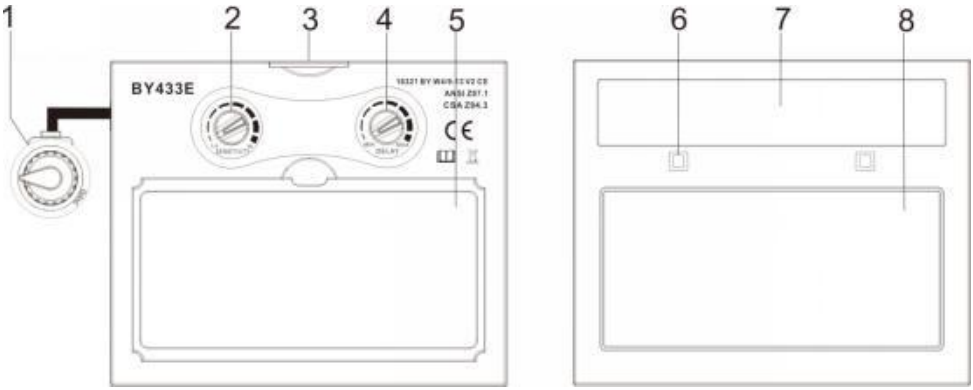
SPECIFICATIONS

Óptico Clase	1/1/1/2
Visualización de LCD Área	93 x 43 mm (3,66 x 1.69 en.)
Tamaño del cartucho	110 x 90 milímetros (4,33 x 3,54 pulgadas)
UV/IR protección	UV/IR protección
Sensor de arco	2
sombras de soldadura variables	SOLDAR Modelo Oscurecido Estado : NO .9-13/ Ligero Estado : NO .4
sombra Control	ajuste variable por externo perilla
Control de sensibilidad	ajuste variable por externo perilla

fuente de alimentación	células solares con batería asistir
Batería	CR 203 Litio (2 Requerido)
Encendido/Apagado	Completamente automático
Luz a Tiempo de conmutación oscura	1/25 .000 seg .
Oscuro a Tiempo de encendido de la luz	0. 1 seg.- 1.0 segundo .
TIG Clasificación	CC ≥ 15 amperios ; CA ≥ 15 amperios
Temperatura de funcionamiento	23.F ~ 131.F (-5 ° C ~ 55。 C)
Temperatura de almacenamiento	-4 ° F~ 158.F (-20 ° C ~ 70。 C)

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

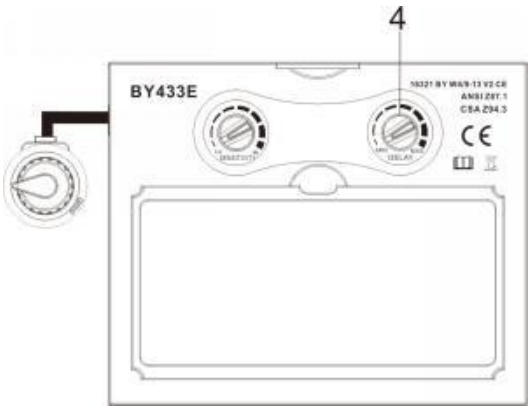
Controles del casco



NO.	DESCRIPCIÓN
1	Perilla de control de sombra
2	Indicador de bajo voltaje
3	Botón de autoprueba
4	Perilla de control de sensibilidad
5	batería de litio
6	Perilla de control del tiempo de retardo
7	Pantalla LCD
8	Corte-Soldadura
9	Censor de arco
10	Célula solar
11	Filtro UV/IR

INSTRUCCIONES DE FUNCIONAMIENTO

Lente Control de retardo

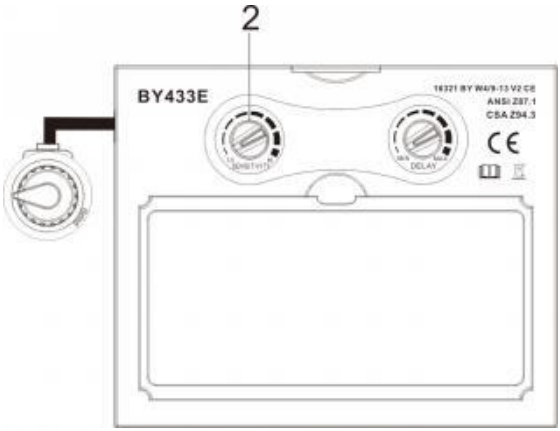


1 Lente Control de retardo

El control de retardo de la lente se utiliza a ajustar el Es hora de que la lente cambie a el claro estado después soldadura.

El retraso es particularmente útil en la eliminación rayos brillantes posteriores pres - net en Aplicaciones de mayor amperaje donde el charco de metal fundido permanece brillante momentáneamente después de soldar. Retardo de la lente se ajusta desde mín. (0,10 segundos) hasta máximo (1,0 segundos).

Control de sensibilidad

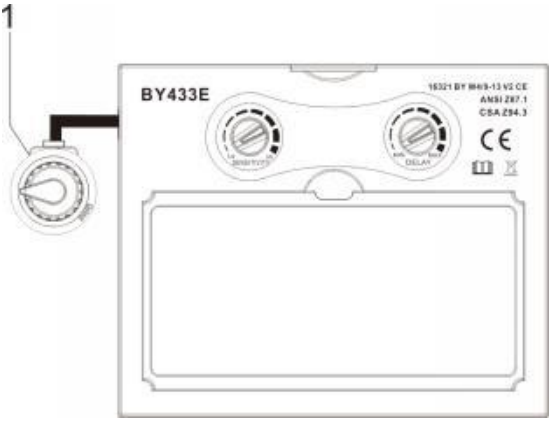


Prensa botón “SENSIBILIDAD” él Se selecciona según la soldadura. proceso y medio ambiente luz, el valor predeterminado sensibilidad es medio.

1. Seleccione el mínimo: Adecuado para soldadura de alto amperaje o soldadura en luz ambiental brillante (por ejemplo, si hay luz molesta proveniente de otras soldadoras cercanas)

2. Seleccionar máximo : Adecuado para bajo amperaje soldadura, Uso en condiciones de luz de piscina. (Por ejemplo. Tubo soldadura donde parte del arco queda oculta a la vista) y donde el arco de soldadura se vuelve estable (por ejemplo, soldadura TIG).

Control de sombra variable



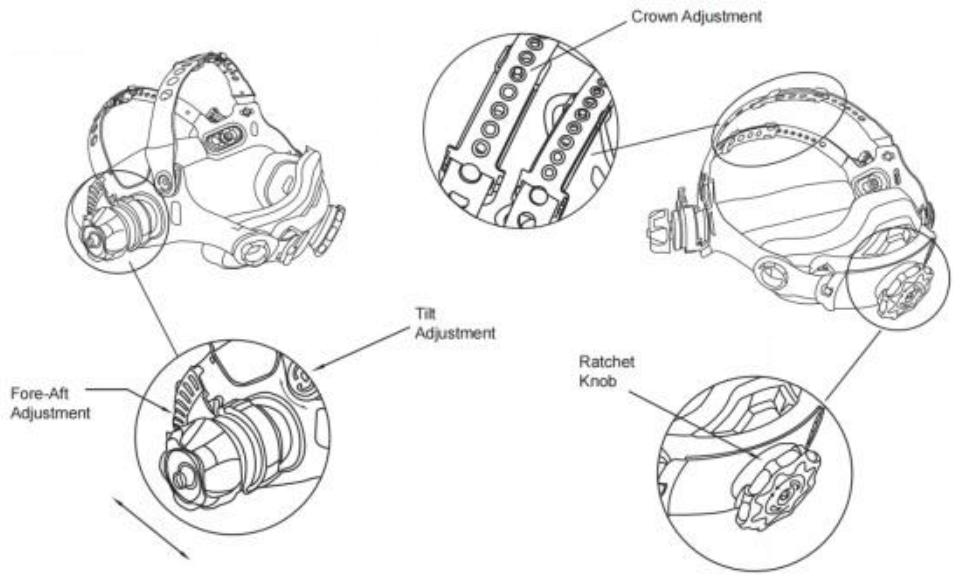
1 control de sombra variable
Utilice el control para ajustar el tono de la lente en estado oscuro.
Utilice la tabla a continuación para seleccionar el ajuste de tono adecuado según su proceso de soldadura. Los rangos de tono para cada lente...
Los modos son los siguientes:
Soldadura: N° 9 − N° 13

Proceso	Electrodo Tamaño en. (milímetros)	Corriente de arco en Amperios	Mínimo Protector Sombra No.	Sugerido Sombra No. (Comodidad)*
Arco metálico blindado Soldadura (SMAW)	Menos de 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Más que 1/4 (6.4)	Menos de 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gas Metal Soldadura por arco (GMAW) Núcleo fundente Soldadura por arco (FCAW)		Menos de 60 60−160 160−250 250−500	7 10 10 10	−− 11 12 14
Arco de tungsteno con gas Soldadura (TIG)		Menos de 50 50−150 150−500	8 8 10	10 12 14
Carbono de aire Corte por arco (CAC-A)	Luz Pesado	Menos de 500 500−1000	10 11	12 14
Arco de plasma Corte (PAC)		Menos de 20 20−40 40−60 60−80 80−300 300−400 400−800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Soldadura por arco de plasma (PATA)		Menos de 20 20−100 100−400 400−800	6 8 10 11	6−8 10 12 14

Referencia: ANSI Z49.1:20 05

* Comience con un tono demasiado oscuro para ver la zona de soldadura. Luego, vaya a un tono más claro que dé una visión suficiente de la zona de soldadura sin bajar del mínimo.

AJUSTE TOCADOR



AJUSTE DEL TAMAÑO DE LA CABEZA: LA TENSIÓN DEL CABEZA se ajusta girando el trinquete Perilla hacia la derecha o hacia la izquierda para ajustar el tamaño de cabeza deseado. Esta perilla se encuentra en la parte posterior del casco.

El AJUSTE se realiza ajustando la comodidad, luego colocando la correa debajo de la guía y encajando los pasadores en los orificios para bloquearla de forma segura en su lugar.

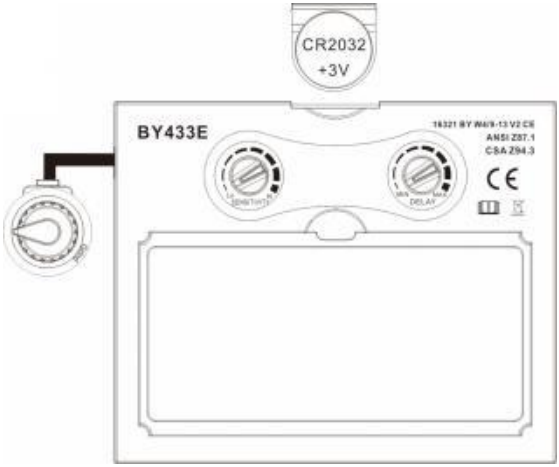
INCLINACIÓN: El ajuste de inclinación se encuentra en el lado derecho del casco. Afloje el arnés derecho. Ajuste la perilla de tensión y empuje el extremo superior de la palanca de ajuste hacia afuera hasta que la pestaña de tope salga de las muescas. Luego, gire la palanca hacia adelante o hacia atrás hasta la posición de

inclinación deseada. El tope se activará automáticamente al soltarlo, bloqueando el casco en su posición.

AJUSTE ADELANTE/ATRÁS: Ajusta la distancia entre la cara del usuario y la lente. Ajuste, deslice y mantenga las tapas con resorte hacia arriba mientras coloca el arnés en una de las cuatro ranuras. Una vez alcanzada la distancia deseada, suelte la tapa y volverá a su posición de reposo una vez que el adaptador esté fijado en una de las cuatro ranuras.

NOTA: Asegúrese de que ambos lados estén posicionados de manera uniforme para una orientación adecuada.

REEMPLAZO DE LA BATERÍA



Este ADF funciona con una batería reemplazable y energía solar. La batería se encuentra en la esquina inferior del cartucho del ADF. Reemplace la batería cuando se encienda el indicador de BATERÍA BAJA.

Reemplace con baterías de litio tipo CR2032 (se requieren 2) o equivalentes

Asegúrese de que el lado positivo (+) de la batería esté orientado hacia arriba (hacia el interior del casco).

REEMPLAZO DE CARTUCHO Y LENTE

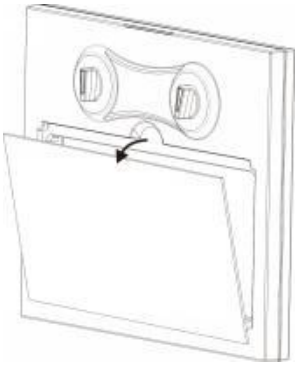
Advertencia: Nunca utilice la lente de oscurecimiento automático sin que las cubiertas interna y externa de la lente estén correctamente instaladas. Las salpicaduras

de soldadura dañarán la lente de oscurecimiento automático y anularán la garantía.

Cubierta frontal transparente Lente:

Retire la cubierta exterior de la lente haciendo palanca en la ranura y vuelva a instalar una nueva.

Reemplazo lente transparente interior



Advertencia: Hay un cable que conecta la batería y la lente. Tenga cuidado de no romperlo.

Adentro Tapa de lente

Retire la cubierta interior de la lente haciendo palanca en la ranura de la junta y vuelva a instalar una nueva.

REEMPLAZO DE CARTUCHO Y LENTE

cambia la sombra cartucho

Figure1

Figure2

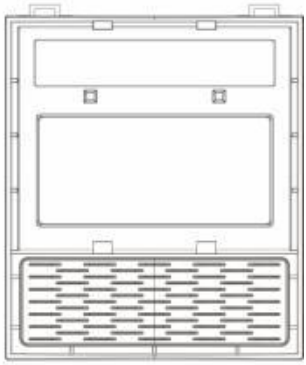


Figure3

Retire el conjunto del soporte del ADF de la carcasa del casco. Consulte las figuras 1 y 2 para ver el desmontaje. Flexione el extremo inferior del... Soporte del ADF para permitir la extracción del cartucho del ADF del marco. Instale el nuevo cartucho del ADF en el marco según la figura 3 a continuación. Asegúrese de que el cartucho del ADF esté Insertado en el soporte del ADF correctamente como Se muestra. Instale el conjunto del soporte ADF en la carcasa del casco.

Instalación de un producto de posventa Aumentador Lente

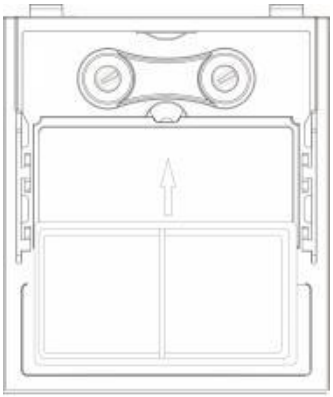


Figure4

simplemente deslice la lente de aumento en el riel corto ubicado a los lados del soporte del ADF según la Figura 4. sombra Es necesario retirar el cartucho del soporte del ADF para instalar la lente de aumento.

PROBLEMAS COMUNES Y RECORDATORIOS

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
Difícil a ver a través del filtro .	Frente cubrir lente sucio .	Limpio o reemplazar frente cubrir lente .
	Cartucho sucio .	Limpiar el Oscurecimiento automático cartucho con solución de agua jabonosa y suave paño .
Filtrar hace no oscurecerse cuando arco es golpeado .	sensibilidad es colocar también bajo .	Ajuste la sensibilidad según sea necesario nivel.
	Frente cubrir lente sucio .	Limpio o reemplazar frente cubrir lente .
	Portada lente está dañado	Controlar para agrietado o deshuesado frente cubrir lente y reemplazar como requerido .
	Los sensores son obstruido o solar panel es bloqueado .	Hacer seguro tú son no bloqueo los sensores o paneles solares con su brazo o otro obstáculo mientras soldadura . Ajuste su posición para que eso el sensores poder ver el soldar arco .
	Moler Modo seleccionado .	Hacer seguro adecuado sombra es seleccionado .
	Es el cambiar en 5-9/9-13 atascado en el medio .	Doblar el cambiar a el posición correcta
Restos de	sensibilidad colocar	Ajuste la sensibilidad según sea

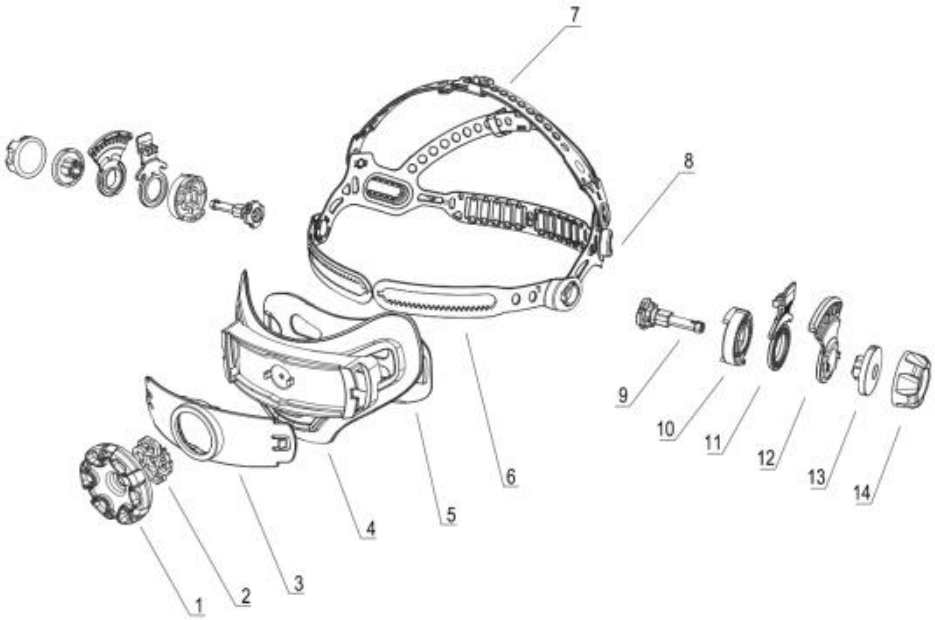
filtro oscuro después de completar a soldadura .	también alto .	necesario nivel.
	Demora tiempo colocar también alto .	Ajustar demora tiempo a requerido nivel .
	Bajo Batería.	Reemplazo batería .
Filtrar hace no oscurecerse cuando PRUEBA botón es empujado.	Bajo batería.	Reemplazo batería .
el CONDUJO voluntad no doblar después prensado botón .	Enchufar Jacobo de filtrar es no completamente insertar ed	Eliminar enchufar Jacobo puerto y vuelva a insertar él En el puerto .

¡ADVERTENCIA! El operador debe dejar de usar el casco de soldadura con filtro de oscurecimiento automático. Si no se pueden solucionar los problemas mencionados, contacte inmediatamente con el distribuidor.

ELIMINACIÓN CORRECTA

Este producto está sujeto a la Directiva europea 2012/19/UE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto limpio para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

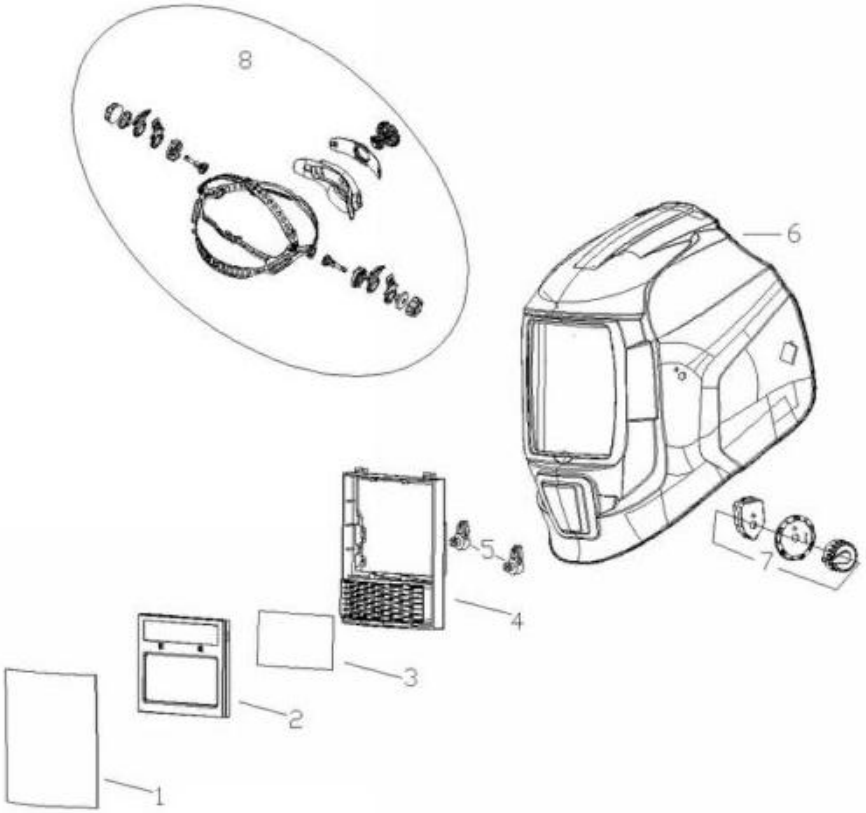
PIEZAS DE REPUESTO



NO.	DESCRIPCIÓN	NO.	DESCRIPCIÓN
1	Engranaje de rueda manual	8	Cierre
2	Piñón	9	Anticipo
3	Atrás portada 1	10	Posición - mantener botón -1
4	Atrás cubierta 2	11	Placa de retención de posición
5	Engranaje bar	12	Posición - mantener botón -2
6	Vieiras1	13	Tuerca

7	Vieiras2	14	

PIEZAS DE REPUESTO



NO.	PARTE N0.	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	BY-010003	Frente Cubrir Lente	1
2	BY-010001	ADF	1

3	BY-010005	Adentro Cubrir Lente	1
4	BY-010018	Cartucho Titular	1
5	BY-010019	Cartucho Perilla de soporte	2
6	BY-010002	Casco Caparazón	1
7	BY-01002 5	Control de sombra variable	1
8	BY-010014	Sombrero	1

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD, NSW 2122, Australia

Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

KASK SPAWALNICZY

MODEL: BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

To jest oryginalna instrukcja, przed użyciem należy uważnie przeczytać wszystkie instrukcje. VEVOR zastrzega sobie jasną interpretację naszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu będzie zależał od produktu, który otrzymałeś. Prosimy o wybaczenie, że nie poinformujemy Cię ponownie, jeśli w naszym produkcie pojawią się jakiekolwiek aktualizacje technologiczne lub oprogramowania.

	Ostrzeżenie: Aby zminimalizować ryzyko obrażeń, użytkownik powinien uważnie przeczytać instrukcję obsługi.

INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA
OSTRZEŻENIE :

Przeczytaj ten materiał przed użyciem tego produktu. Nieprzestrzeganie tego może spowodować poważne obrażenia.

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI DOTYCZĄCE KARABINÓW SPAWALNICZYCH

PRZECZYTAJ PRZED UŻYCIEM

Chroń siebie i innych przed obrażeniami — przeczytaj, zastosuj i zachowaj te ważne środki ostrożności oraz instrukcję obsługi.

Symbol Stosowanie

NIEBEZPIECZEŃSTWO! − Oznacza zagrożenie sytuacja, która jeśli nie zostanie uniknięta, doprowadzi do śmierci lub poważnych obrażeń. Możliwe zagrożenia są pokazane w sąsiedztwie symbole lub objaśnienia w tekście.

Oznacza niebezpieczną sytuację, która, jeśli się jej nie uniknie, może skutkować śmiercią lub poważne obrażenia. Możliwe zagrożenia są pokazane na sąsiednich symbolach lub wyjaśniono w tekście.

UWAGA − Oznacza stwierdzenia nie związane z obrażeniami ciała.

Oznacza specjalne instrukcje .

Ta grupa symboli oznacza Ostrzeżenie!
Uważaj! Zagrożenia związane z PORAŻENIEM PRĄDEM, RUCHOMYMI CZĘŚCIAMI i GORĄCYMI CZĘŚCIAMI. Zapoznaj się z symbolami i powiązanymi instrukcjami poniżej, aby poznać niezbędne działania w celu uniknięcia zagrożeń.

Spawanie łukowe Haza rds

Tylko wykwalifikowani osoby powinny zainstalować, obsługiwać,

konserwować i naprawiać to jednostka.

Promienie łukowe mogą powodować oparzenia oczu i skóry. Promienie łuku powstające w procesie spawania wytwarzają intensywne widoczne i niewidoczne (ultrafioletowe i podczerwone) promienie, które mogą poparzyć oczy i skórę. Iskry odlatują ze spoiny.

- Noś hełm spawalniczy wyposażony w odpowiedni filtr, aby chronić twarz i oczy podczas spawania lub obserwacji (patrz ANSI Z49.1 i Z87.1 wymienione w Normach bezpieczeństwa). Zapoznaj się z tabelami odcieni i czułości
- Pod kaskiem należy nosić zatwierdzone okulary ochronne z osłonami bocznymi.
- Stosuj ekrany lub bariery ochronne, aby chronić innych przed błyskami, oślepiającym blaskiem i iskrami; ostrzegaj innych, aby nie patrzyli na łuk elektryczny.
- Noś ochronę ciała wykonaną z wytrzymałego, ognioodpornego materiału (skóra, gruba bawełna, wełna). Ochrona ciała obejmuje odzież bezolejową, taką jak skórzane rękawice, gruba koszula, spodnie bez mankietów, wysokie buty i czapka.
- Przed spawaniem należy dostosować czułość soczewki samościemniającej do danego zastosowania.
- Natychmiast przerwij spawanie, jeśli soczewka samościemniająca nie ściemnieje po zajarzeniu łuku. Więcej informacji znajdziesz w instrukcji obsługi.

SPAWALNICZY KASKI tak nie dostarczać nieograniczona ilość oczu, uszu i twarzy ochrona.

Promienie łuku powstające w procesie spawania wytwarzają w czasie widocznym I niewidzialny (ultrafioletowe i podczerwony) promienie, które mogą palić oczy i skórę. Iskry latają odłączyć od spoiny.

- Podczas korzystania z maski spawalniczej należy zawsze używać okularów ochronnych lub gogli ochronnych odpornych na uderzenia oraz ochronników słuchu.
- Nie należy używać hełmu podczas pracy z materiałami wybuchowymi lub żrącymi płynami.
- Podczas używania tego hełmu nie należy spawać w pozycji nad głową.

- Często sprawdzaj soczewkę automatyczną. Natychmiast wymień porysowane, popękane lub porysowane soczewki osłonowe lub soczewki automatyczne.

- NOISE może uszkodzić słuch.
- Hałas wytwarzany przez niektóre procesy lub urządzenia może powodować uszkodzenie słuchu.
- Jeśli poziom hałasu jest wysoki, należy nosić zatwierdzone środki ochrony słuchu.

PRZECZYTAJ INSTRUKCJĘ.

Przed instalacją, obsługą lub serwisowaniem urządzenia należy uważnie przeczytać i przestrzegać wszystkich etykiet oraz instrukcji obsługi. Należy zapoznać się z informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa na początku instrukcji i w każdej sekcji.

- Stosuj wyłącznie oryginalne części zamienne od producenta.
- Wykonywać prace konserwacyjne i serwisowe zgodnie z instrukcją obsługi, normami branżowymi oraz przepisami krajowymi, stanowymi i lokalnymi.

OPARY I GAZY mogą być niebezpieczne.

Spawanie wytwarza opary i gazy. Wdychanie tych oparów i gazów może być niebezpieczne dla zdrowia.

- Trzymaj głowę z dala od oparów. Nie wdychaj oparów.
- W przypadku przebywania w pomieszczeniu przewietrzyć pomieszczenie i/lub zastosować lokalną wentylację wymuszoną w łuku. usunąć opary i gazy spawalnicze. Zalecanym sposobem ustalenia odpowiedniej wentylacji jest pobranie próbek składu i ilości oparów i gazów, na które narażony jest personel.
- W przypadku słabej wentylacji należy stosować atestowaną maskę oddechową z doprowadzeniem powietrza.
- Należy przeczytać i zrozumieć karty charakterystyki substancji niebezpiecznej (SDS) oraz instrukcje producenta dotyczące klejów, powłok, środków czyszczących, materiałów eksploatacyjnych, chłodziw, odtłuszczaczy, topników i metali.

- Pracuj w przestrzeni zamkniętej tylko wtedy, gdy jest ona dobrze wentylowana lub gdy nosisz respirator z dopływem powietrza. Zawsze miej w pobliżu przeszkoloną osobę nadzorującą. Dymy i gazy spawalnicze mogą wypierać powietrze i obniżać poziom tlenu, powodując obrażenia lub śmierć. Upewnij się, że powietrze do oddychania jest bezpieczne.
- Nie spawaj w miejscach, w których odbywają się odtłuszczanie, czyszczenie lub natryskiwanie. Ciepło i promienie łuku mogą reagować z oparami, tworząc wysoce toksyczne i drażniące gazy.
- Nie spawaj metali powlekanych, takich jak stal ocynkowana, ołowiana lub kadmowana, chyba że powłoka zostanie usunięta z obszaru spawania, obszar jest dobrze wentylowany i nosisz respirator z dopływem powietrza. Powłoki i wszelkie metale zawierające te elementy mogą wydzielać toksyczne opary podczas spawania.

Ostrzeżenia dotyczące propozycji 65

Sprzęt do spawania lub cięcia wytwarza opary lub gazy zawierające substancje chemiczne, o których wiadomo, że stanu Kalifornia, powodując wady wrodzone, a w niektórych przypadkach raka. (California Health & Safety Code, sekcja 25249.5 i następne).

Ten produkt zawiera substancje chemiczne, w tym ołów, o których stan Kalifornia wie, że powodują raka, wady wrodzone lub inne szkody reprodukcyjne. Umyj ręce po użyciu.

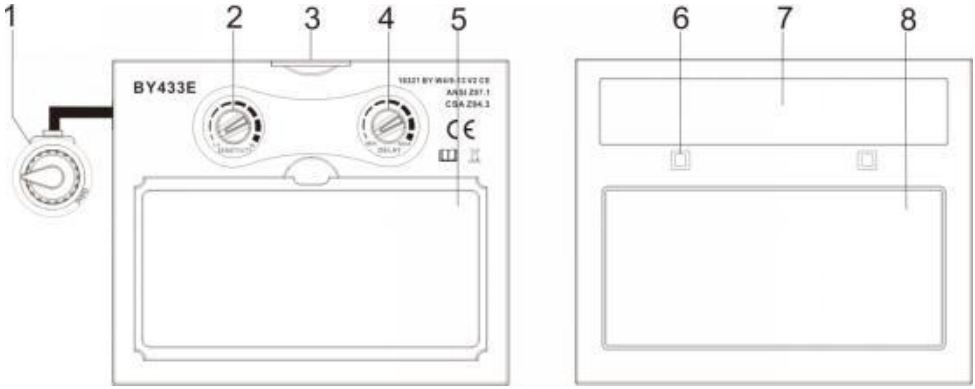
SPECIFICATIONS

Optyczny Klasa	1/1/1/2
Wyświetlanie na wyświetlaczu LCD Obszar	93x43 mm (3,66x) 1,69 W.)
Rozmiar wkładu	110 razy 90mm (4,33 x 3,54 cala)
UV/IR ochrona	UV/IR ochrona
Czujnik łuku	2

odcień spawania	SPAWAĆ Model Zaciemniony Stan : NR 9-13/ Światło Stan : NIE .4
cień Kontrola	zmienna dostosowana przez zewnętrzny pokrętło
kontrola czułości	zmienna dostosowana przez zewnętrzny pokrętło
Zasilacz	ogniwa słoneczne z baterią wspierać
Bateria	CR 203 Lit (2 Wymagany)
Włączanie/wyłączanie zasilania	Całkowicie automatyczny
Światło do Czas przełączania w ciemno	1/ 25 000 sek .
Ciemny do Czas przełączania światła	0,1 sek.- 1,0 sek .
TIG Ocena	Prąd stały ≥ 15 ampery ; AC ≥ 15 wzmacniacze
Temperatura pracy	23. P. ~ 131. P. (-5 · C ~ 55.C)
Temperatura przechowywania	-4 · F~ 158. Fa (-20 · C ~ 70 stopni C)

INSTRUKCJA OBSŁUGI

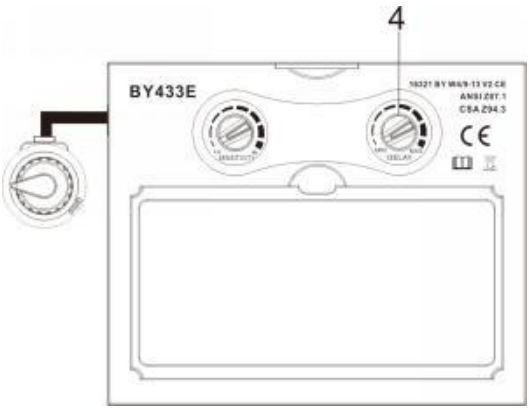
Sterowanie kaskiem



NIE.	OPIS
1	Gałka do sterowania zacienieniem
2	Wskaźnik niskiego napięcia
3	Przycisk autotestu
4	Pokrętło regulacji czułości
5	Bateria litowa
6	Pokrętło regulacji czasu opóźnienia
7	LCD
8	Cięcie-spawanie
9	Cenzor łukowy
10	Ogniwo słoneczne
11	Filtr UV/IR

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Obiektyw Kontrola opóźnienia

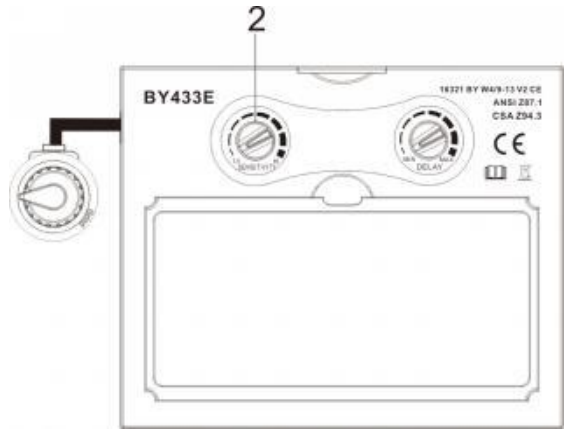


1 Obiektyw Kontrola opóźnienia

Ten sterowanie opóźnieniem obiektywu jest używany Do regulować ten czas na zmianę obiektywu on jasne państwo Po spawalniczy.

Opóźnienie Jest szczególnie przydatne w eliminowaniu jasne promienie pres - netto W zastosowania o wyższym natężeniu prądu, w których kałuża mola dziesięć pozostaje jasny przez chwilę po spawaniu. Opóźnienie obiektywu dostosowuje się od min (0,10 sekundy) do maks. (1,0 sekundy).

Kontrola czułości

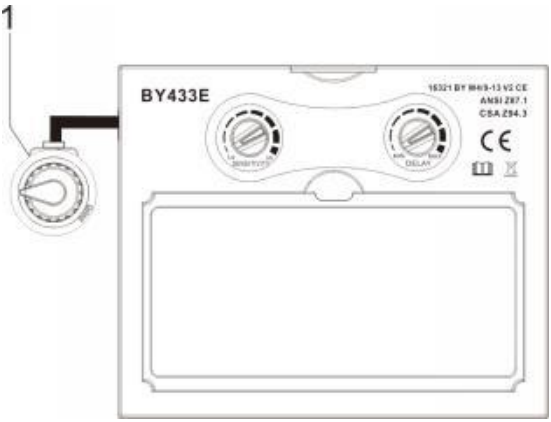


Naciskać przycisk „CZUŁOŚĆ” To jest wybierany zgodnie ze spawaniem proces i środowisko światło, domyślne wrażliwość Jest średni.

1. Wybierz minimum: odpowiednie do spawania przy wysokim natężeniu prądu lub spawania w jasnym świetle otoczenia (np. w przypadku przeszkadzającego światła z sąsiedztwa innej spawarki)

2. Wybierz maksimum : Nadaje się do niskiego natężenia prądu spawalniczy, stosowanie w warunkach oświetlenia basenowego (Na przykład. Rura spawanie, w którym część łuku jest niewidoczna) i gdzie łuk spawalniczy staje się stabilny (na przykład spawanie metodą TIG).

Zmienna kontrola zacienienia



1 Zmienna kontrola zacienienia Użyj kontroli, aby dostosować odcień soczewki w stanie zaciemnionym. Użyj poniższej tabeli, aby wybrać odpowiednie ustawienie kontroli odcienia w oparciu o proces spawania. Zakresy odcieni dla każdego tryby są następujące: Spawanie: Nr 9 − Nr 13

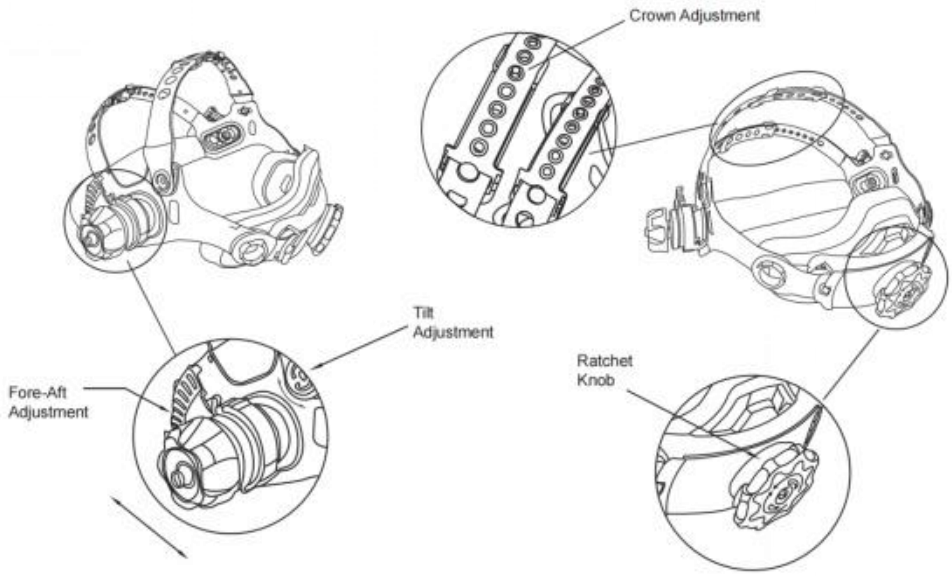
Proces	Elektroda Rozmiar W. (mm)	Prąd łuku W Ampery	Minimum Ochronny Cień NIE.	Sugerowane Cień NIE. (Komfort)*
Łuk metalowy osłonięty Spawanie (SMAW)	Mniej niż 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Ponad 1/4 (6,4)	Mniej niż 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gaz Metal Spawanie łukowe (GMAW) Rdzeń topnikowy Spawanie łukowe (Zarządzanie finansami)		Mniej niż 60 60−160 160−250 250−500	7 10 10 10	−− 11 12 14
Łuk wolframowy gazowy Spawanie (TIG)		Mniej niż 50 50−150 150−500	8 8 10	10 12 14

Węgiel powietrzny Cięcie łukowe (CAC-A)	Światło Ciężki	Mniej niż 500 500−1000	10 11	12 14
Łuk plazmowy Cięcie (PAC)		Mniej niż 20 20−40 40−60 60−80 80−300 300−400 400−800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Spawanie łukiem plazmowym (ŁAPA)		Mniej niż 20 20−100 100−400 400−800	6 8 10 11	6-8 10 12 14

Odniesienie: ANSI Z49.1:20 05

* Zacznij od odcienia, który jest zbyt ciemny, aby zobaczyć strefę spoiny. Następnie przejdź do jaśniejszego odcienia, który daje wystarczający widok strefy spawania bez schodzenia poniżej minimum.

NAREGULOWANIE PRZYŁBICA



REGULACJA ROZMIARU GŁOWY: SZCZELNOŚĆ NAKRYCIA GŁOWY reguluje się poprzez obrót pokrętła zapadkowego Aby dopasować kask do pożądanego rozmiaru głowy, przekręć pokrętło w prawo lub w lewo. Pokrętło znajduje się z tyłu kasku.

REGULACJĘ przeprowadza się poprzez dopasowanie komfortu, a następnie umieszczenie paska pod prowadnicą i wciśnięcie kołków w otwory, aby bezpiecznie zablokować je na miejscu.

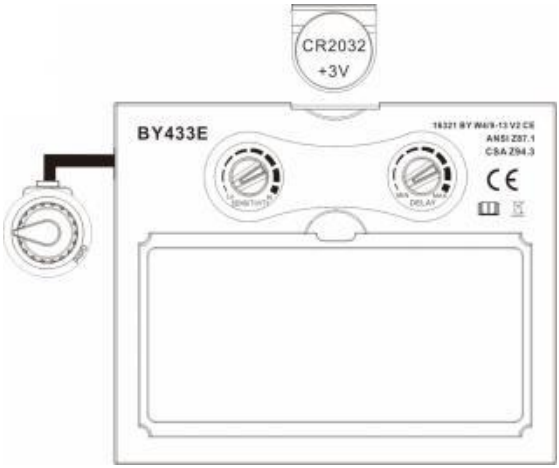
TILT: Regulacja nachylenia znajduje się po prawej stronie kasku. Poluzuj prawy nagłowie pokrętło naciągu i popchnij górny koniec dźwigni regulacyjnej na zewnątrz, aż zaczep stopujący dźwigni oczyści wycięcia. Następnie obróć dźwignię do przodu lub do tyłu do żądanej pozycji pochylenia. Zaczep stopujący automatycznie zablokuje się ponownie po zwolnieniu, blokując kask w odpowiedniej pozycji.

REGULACJA PRZEDNIA/TYLNA: Dostosowuje odległość między twarzą użytkownika a soczewką. wyreguluj, przesuń i przytrzymaj sprężynowe nasadki w górę, przesuwając nakrycie głowy w jedno z czterech gniazd. Po osiągnięciu pożądanej odległości puść nasadkę, a powróci ona do pozycji spoczynkowej, gdy adapter zostanie zabezpieczony w jednym z czterech gniazd.

UWAGA: Upewnij się, że obie strony są równo ustawione, aby zapewnić właściwą

orientację.

WYMIANA BATERII



Ten ADF jest zasilany wymienną baterią i energią słoneczną. Bateria znajduje się w dolnym rogu wkładu ADF. Wymień baterię, gdy zaświeci się kontrolka LOW BATTERY.

Wymień na baterie litowe typu CR2032 (wymagane 2) lub równoważne

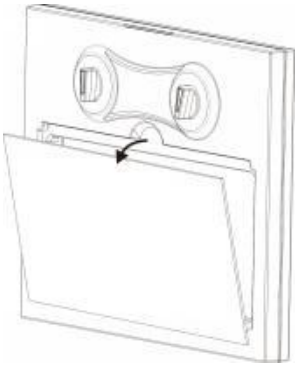
Upewnij się, że biegun dodatni (+) baterii skierowany jest do góry (w stronę wnętrza kasku).

WYMIANA KARTRIDŻÓW I SOCZEWEK

Ostrzeżenie: Nigdy nie używaj soczewek samościemniających bez prawidłowo zamontowanych wewnętrznych i zewnętrznych osłon soczewek. Odpryski spawalnicze mogą uszkodzić soczewki samościemniające i unieważnić gwarancję.

Przezroczysta okładka przednia Obiektyw: zdejmij zewnętrzną soczewkę ochronną, podważając ją z rowka, i zamontuj nową.

Zastępowanie wewnątrz czysta soczewka



Ostrzeżenie: Akumulator i obiektyw są połączone kablem. Uważaj, żeby go nie uszkodzić.

Wewnątrz Osłona obiektywu

Zdejmij wewnętrzną osłonę soczewki, podważając ją z rowka uszczelki, a następnie zamontuj nową.

WYMIANA KARTRIDŻÓW I SOCZEWEK

zmień odcień nabój

Figure1

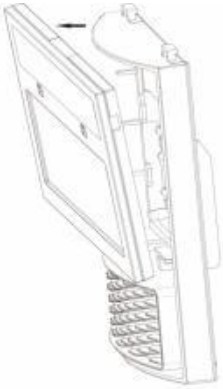


Figure2

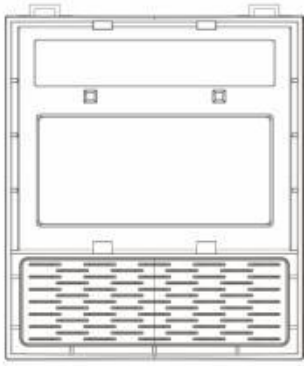


Figure3

Wyjmij uchwyt ADF ze skorupy kasku. Zobacz rysunek 1 i rysunek 2, aby

dowiedzieć się, jak go wyjąć. Wygnij dolny koniec Uchwyt ADF umożliwiający wyjęcie wkładu ADF z ramy. Zainstaluj nowy wkład ADF w ramie zgodnie z rysunkiem 3 poniżej. Upewnij się, że wkład ADF jest włożony prawidłowo do uchwytu ADF pokazano. zamontuj uchwyt ADF w skorupie kasku.

Montaż części zamiennych Powiększanie Obiektyw

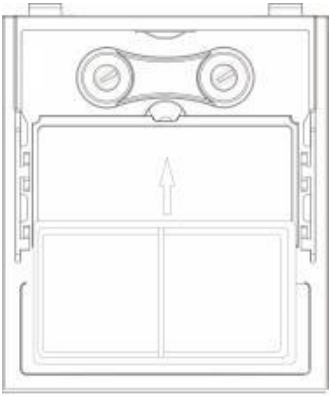


Figure4

po prostu przesuń soczewkę powiększającą do krótkiej szyny znajdującej się po bokach uchwytu ADF zgodnie z rysunkiem 4. odcień Aby zainstalować soczewkę powiększającą, należy wyjąć wkład z uchwytu ADF.

TYPOWE PROBLEMY I PRZYPOMNIENIA

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Trudny Do Widzieć przez filtr .	Przód okładka obiektyw brudny .	Czysty Lub zastępować przód okładka soczewka .
	Nabój brudny .	Wyczyść Automatyczne przyciemnianie wkład z roztworem wody z mydłem I miękki tkanina .

Filtr robi nie ściemniać kiedy łuk Jest uderzony .	wrażliwość Jest ustawić zbyt Niski .	Dostosuj czułość do wymaganej poziom.
	Przód okładka obiektyw brudny .	Czysty Lub zastępować przód okładka soczewka .
	Okładka przednia obiektyw jest uszkodzony.	Sprawdzać Do pęknięty Lub dziobaty przód okładka obiektyw I zastępować Jak wymagany .
	czujniki są zablokowany Lub słoneczny płyta Jest zablokowany .	Robić Jasne Ty Czy nie bloking czujniki lub panele słoneczne z twój ramię Lub Inny przeszkoda chwila spawanie . Dostosuj swoją pozycję tak, aby To ten czujniki Móc Widzieć ten spawać łuk .
	Mielić Tryb wybrano .	Robić Jasne właściwy cień Jest wybrano .
	Jest ten przełącznik NA 5-9/9-13 utknęło W ten środek .	Zakręt ten przełącznik Do ten prawidłowa pozycja .
Pozostałości filtra ciemny po ukończeniu A spawać .	wrażliwość ustawić zbyt wysoki .	Dostosuj czułość do wymaganej poziom.
	Opóźnienie czas ustawić zbyt wysoki .	Regulować opóźnienie czas Do wymagany poziom .
	Niski Bateria.	Zastępowanie bateria .
Filtr robi nie ściemniać kiedy TEST przycisk jest pchany.	Niski bateria.	Zastępowanie bateria .

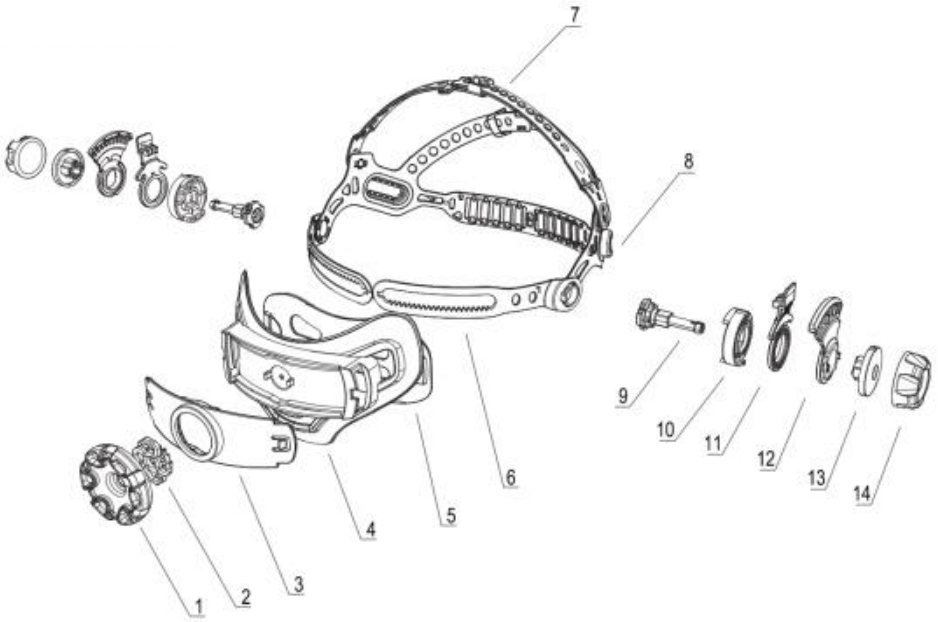
ten PROWADZONY będzie nie zakręt na po pilny przycisk .	Wtyczka podnośnik z filtr Jest nie całkiem wstaw ed	Usunąć wtyczka podnośnik port i ponownie włóż To do por rt.

OSTRZEŻENIE! Operator musi zaprzestać używania maski spawalniczej z filtrem automatycznie przyciemniającym. natychmiast, jeśli wyżej wymienione problemy nie mogą zostać naprawione. Skontaktuj się ze sprzedawcą.

PRAWIDŁOWA UTYLIZACJA

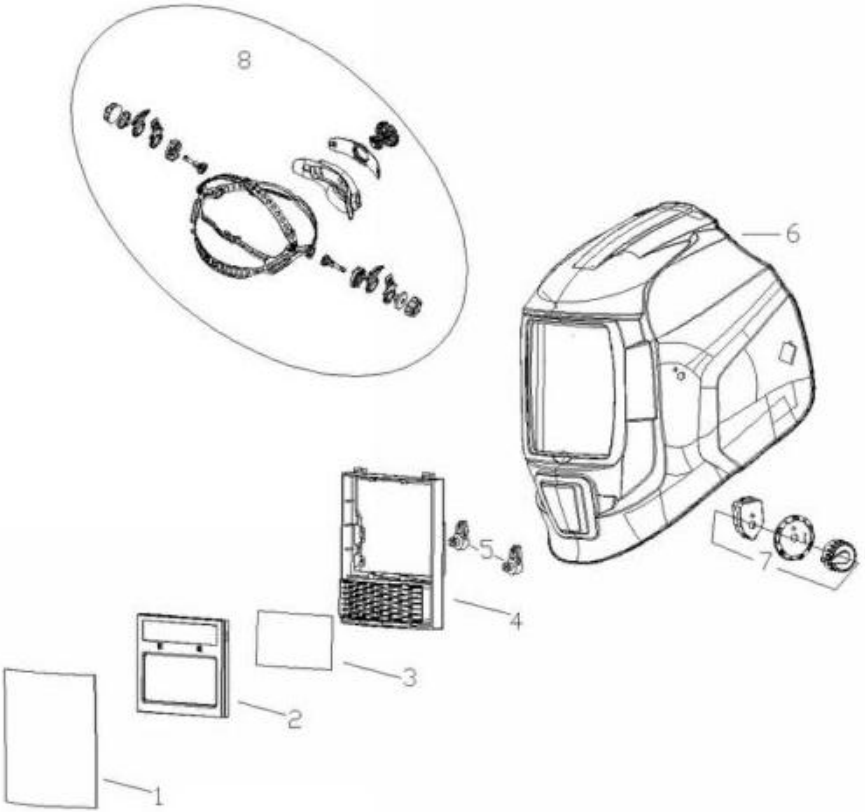
Ten produkt podlega przepisom dyrektywy europejskiej 2012/19/UE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga oddzielnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych w ten sposób nie można wyrzucać razem ze zwykłymi odpadami domowymi, ale należy je oddać do punktu zbiórki w celu recyklingu urządzeń elektrycznych i elektronicznych.

CZĘŚCI ZAMIENNE



NIE .	OPIS	NIE .	OPIS
1	Przekładnia koła ręcznego	8	Łącznik
2	Wałek zębaty	9	Wynajęcie
3	Z powrotem okładka 1	10	Pozycja - trzymaj przycisk -1
4	Z powrotem okładka 2	11	Płyta pozycjonująca
5	Bieg bar	12	Pozycja - trzymaj przycisk -2
6	Przegrzebki1	13	Nakrętka
7	Przegrzebki2	14	

CZĘŚCI ZAMIENNE



NIE.	CZĘŚĆ Nie.	OPIS	ILOŚĆ
1	BY-010003	Przód Okładka Obiektyw	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	Wewnątrz Okładka Obiektyw	1
4	BY-010018	Nabój Uchwyt	1
5	BY-010019	Nabój Gałka uchwytu	2
6	BY-010002	Kask Powłoka	1
7	BY-01002 5	Zmienna kontrola zacienienia	1

8	BY-010014	Przyłbica	1

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.

Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia

Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

LASHELM

MODEL: BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

	Waarschuwing: om het risico op letsel te verminderen, dient de gebruiker de gebruiksaanwijzing zorgvuldig te lezen.

VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

WAARSCHUWING :

Lees dit materiaal voordat u dit product gebruikt. Het niet naleven hiervan kan ernstig letsel tot gevolg hebben.

VEILIGHEIDSMAATREGELEN VOOR LASHELMEN

LEES VOOR GEBRUIK

Bescherm uzelf en anderen tegen letsel: lees, volg en bewaar deze belangrijke veiligheidsmaatregelen en bedieningsinstructies.

Symbool Gebruik

GEVAAR! − Geeft een gevaarlijk gevaar aan een situatie die, indien niet vermeden, zal resulteren in de dood of ernstig letsel. De mogelijke gevaren worden weergegeven in de bijgevoegde afbeelding symbolen of uitgelegd in de tekst.

Geeft een gevaarlijke situatie aan die, indien niet vermeden, kan leiden tot de dood of ernstig letsel. De mogelijke gevaren worden weergegeven in de aangrenzende symbolen of uitgelegd in de tekst.

LET OP − Geeft uitspraken aan die geen verband houden met persoonlijk letsel.

Geeft speciale instructies aan .

Deze groep symbolen staat voor Waarschuwing!
Let op! Gevaar voor elektrische schokken, bewegende onderdelen en hete onderdelen. Raadpleeg de symbolen en bijbehorende instructies hieronder voor de benodigde maatregelen om de gevaren te vermijden.

Booglassen Haza- routes

Alleen gekwalificeerde personen zouden moeten installeren, bedienen, onderhouden en repareren van deze eenheid.

BOOGSTRALEN kunnen ogen en huid verbranden.

Boogstralen van het lasproces produceren intense zichtbare en onzichtbare (ultraviolette en infrarood) stralen die ogen en huid kunnen verbranden. Er vliegen vonken van de las af.

- Draag een lashelm met een filter in de juiste tint om uw gezicht en ogen te beschermen tijdens het lassen of observeren (zie ANSI Z49.1 en Z87.1 vermeld in de veiligheidsnormen). Raadpleeg de schaduw- en gevoeligheidstabellen.
- Draag een goedgekeurde veiligheidsbril met zijschermen onder uw helm.
- Gebruik beschermende schermen of barrières om anderen te beschermen tegen flitsen, schittering en vonken. Waarschuw anderen dat ze niet naar de vlamboog moeten kijken.
- Draag lichaamsbescherming van duurzaam, vlamvertragend materiaal (leer, dik katoen, wol). Lichaamsbescherming bestaat uit olievrije kleding, zoals leren handschoenen, een dik overhemd, een broek zonder omslagen, hoge schoenen en een pet.
- Pas vóór het lassen de gevoeligheid van de automatisch dimmende lens aan op de toepassing.
- Stop onmiddellijk met lassen als de automatisch verduisterende lens niet donker wordt wanneer de boog wordt ontstoken. Raadpleeg de gebruikershandleiding voor meer informatie.

LASSEN HELMEN doen niet voorzien onbeperkt oog, oor en gezicht bescherming.

Boogstralen uit het lasproces produceren in gespannen zichtbaar En onzichtbaar (ultraviolet en infrarood) stralen die kunnen Brandende ogen en huid. Vonken vliegen. van de las af.

- Gebruik altijd een veiligheidsbril of -bril die bestand is tegen stoten en gehoorbescherming wanneer u deze lashelm gebruikt.
- Gebruik deze helm niet als u met of in de buurt van explosieven of bijtende vloeistoffen werkt.
- Las niet boven uw hoofd terwijl u deze helm draagt.
- Controleer de autolens regelmatig. Vervang onmiddellijk bekraste, gebarsten of gepitte lenzen of autolenzen.

- NOISE kan het gehoor beschadigen.
- Geluid van bepaalde processen of apparatuur kan gehoorschade

veroorzaken.

- Draag goedgekeurde gehoorbescherming als het geluidsniveau hoog is.

LEES DE INSTRUCTIES.

Lees en volg alle labels en de gebruikershandleiding zorgvuldig voordat u het apparaat installeert, bedient of onderhoudt. Lees de veiligheidsinformatie aan het begin van de handleiding en in elke sectie.

- Gebruik uitsluitend originele vervangingsonderdelen van de fabrikant.
- Voer onderhoud en service uit volgens de gebruikershandleidingen, industrienormen en nationale, regionale en lokale codes.

DAMPEN EN GASSEN kunnen gevaarlijk zijn.

Bij lassen komen dampen en gassen vrij. Het inademen van deze dampen en gassen kan schadelijk zijn voor uw gezondheid.

- Houd je hoofd uit de dampen. Adem de dampen niet in.
- Als u zich binnen bevindt, ventileer dan het gebied en/of gebruik lokale geforceerde ventilatie bij de boog om Verwijder lasrook en -gassen. De aanbevolen manier om voldoende ventilatie te bepalen, is door monsters te nemen van de samenstelling en hoeveelheid van de rook en gassen waaraan personeel wordt blootgesteld.
- Als de ventilatie slecht is, draag dan een goedgekeurd ademhalingsmasker met luchttoevoer.
- Lees en begrijp de veiligheidsinformatiebladen (VIB's) en de instructies van de fabrikant voor lijmen, coatings, reinigingsmiddelen, verbruiksartikelen, koelmiddelen, ontvetters, vloeimiddelen en metalen.
- Werk alleen in een besloten ruimte met goede ventilatie of met een ademhalingstoestel. Zorg altijd voor een getrainde toezichthouder in de buurt. Lasrook en -gassen kunnen de lucht verdringen en het zuurstofgehalte verlagen, wat letsel of de dood tot gevolg kan hebben. Zorg ervoor dat de ademlucht veilig is.
- Las niet in de buurt van ontvettings-, reinigings- of spuitwerkzaamheden. De hitte en straling van de lasboog kunnen reageren met dampen en zeer giftige

en irriterende gassen vormen.

- Las niet op gecoate metalen, zoals gegalvaniseerd, lood- of cadmiumgeplateerd staal, tenzij de coating van de lasplek is verwijderd, de ruimte goed geventileerd is en u een ademhalingsbescherming met luchttoevoer draagt. De coatings en metalen die deze elementen bevatten, kunnen giftige dampen afgeven tijdens het lassen.

Waarschuwingen van Propositie 65

Las- of snijapparatuur produceert dampen of gassen die chemicaliën bevatten waarvan bekend is dat ze de staat Californië geboorteafwijkingen en in sommige gevallen kanker kan veroorzaken. (California Health & Safety Code Sectie 25249.5 e.v.)

Dit product bevat chemicaliën, waaronder lood, waarvan de staat Californië weet dat ze kanker, geboorteafwijkingen of andere reproductieve schade kunnen veroorzaken. Was uw handen na gebruik.

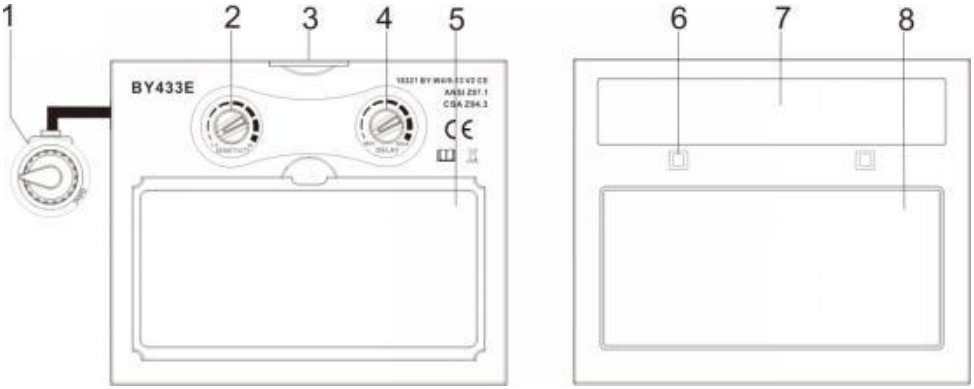
SPECIFICATIONS

Optisch Klas	1/1/1/2
LCD-weergave Gebied	93 x 43 mm (3,66 x 1,69 in.)
Patroongrootte	110x 90 mm (4,33 x 3,54 inch)
UV/IR bescherming	UV/IR bescherming
Boogsensor	2
variabele lasschaduwen	LASSEN Model Verduisterd Staat : NEE .9-13/ Licht Staat : NEE .4
schaduw Controle	variabele aanpassing door extern knop
gevoeligheidsregeling	variabele aanpassing door extern knop
voeding	zonnecellen met batterij helpen

Batterij	CR203 Lithium (2 Vereist)
Aan/uit	Volledig automatisch
Licht naar Donkere schakeltijd	1/ 25 .000 sec .
Donker naar Lichtschakeltijd	0,1 sec .- 1,0 sec .
TIG Beoordeling	DC ≥ 15 versterkers ; AC ≥ 15 versterkers
Bedrijfstemperatuur	23. F ~ 131. F (-5·C ~ 55°C)
opslagtemperatuur	-4·F~ 158. F (-20·C ~ 70°C)

GEBRUIKSAANWIJZING

Helmbediening

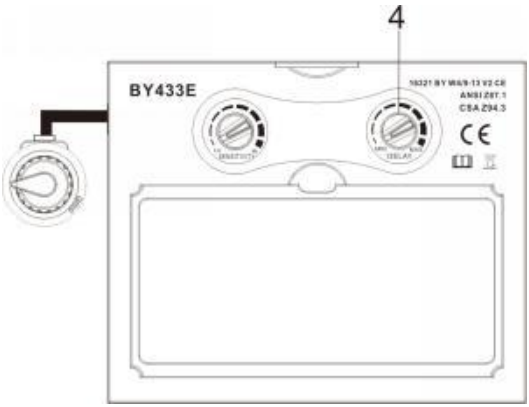


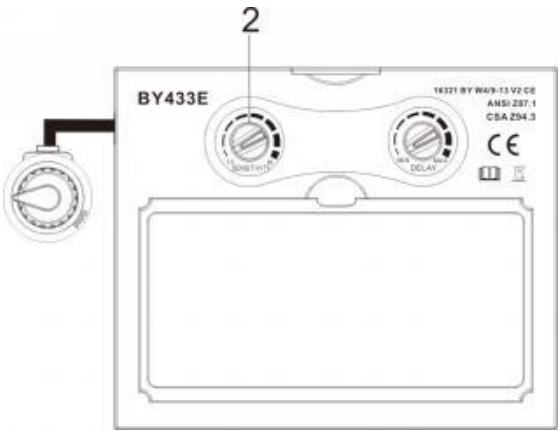
NEE.	BESCHRIJVING
1	Schaduwregelknop
2	Laagspanningsindicator

3	Zelftestknop
4	Gevoeligheidsregelknop
5	Lithiumbatterij
6	Regelknop voor de vertragingstijd
7	LCD
8	SNIJ-LAS
9	Arc-censor
10	Zonnecel
11	UV/IR-filter

GEBRUIKSAANWIJZING

Lens Vertragingsregeling





1 Lens Vertragingsregeling

De lensvertraging controle wordt gebruikt naar aanpassen de tijd voor de lens om over te schakelen naar de duidelijk staat na lassen. De vertraging is bijzonder nuttig bij het elimineren heldere nastralen pers - net in toepassingen met een hogere stroomsterkte waarbij de molaire plas blijft even helder na het lassen. Lensvertraging past zich aan van mijn (0,10 seconde) tot max (1,0 seconde).

Gevoeligheidscontrole

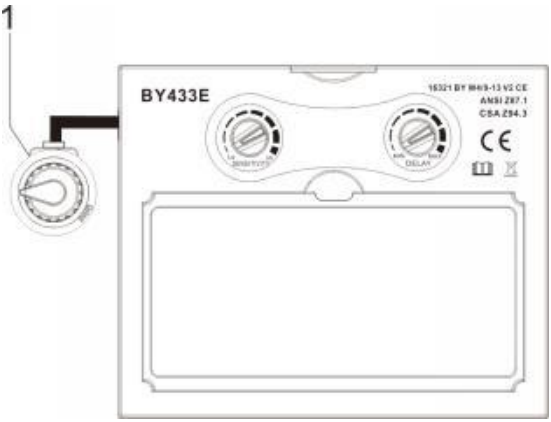
Pers knop “GEVOELIGHEID”

Het wordt geselecteerd op basis van lassen proces en omgeving licht, de standaard gevoeligheid is medium.

1. Selecteer minimum: Geschikt voor lassen met een hoog ampèrage of lassen in fel omgevingslicht (bijvoorbeeld als er storend licht is van de nabijheid van andere lasser)

2. Selecteer maximaal : Geschikt voor lage ampèrage lassen, gebruik bij zwembadlichtomstandigheden (Bijvoorbeeld. Pijp lassen waarbij een deel van de boog aan het zicht wordt onttrokken) en waarbij de lasboog stabiel wordt (bijvoorbeeld TIG-lassen).

Variabele schaduwregeling



1 Variabele schaduwregeling Gebruik de regelaar om de lenstint in de verduisterde toestand aan te passen. Gebruik de onderstaande tabel om de juiste tintinstelling te selecteren op basis van uw lasproces. De tintbereiken voor elk modus zijn als volgt: Las: Nr. 9 − Nr. 13

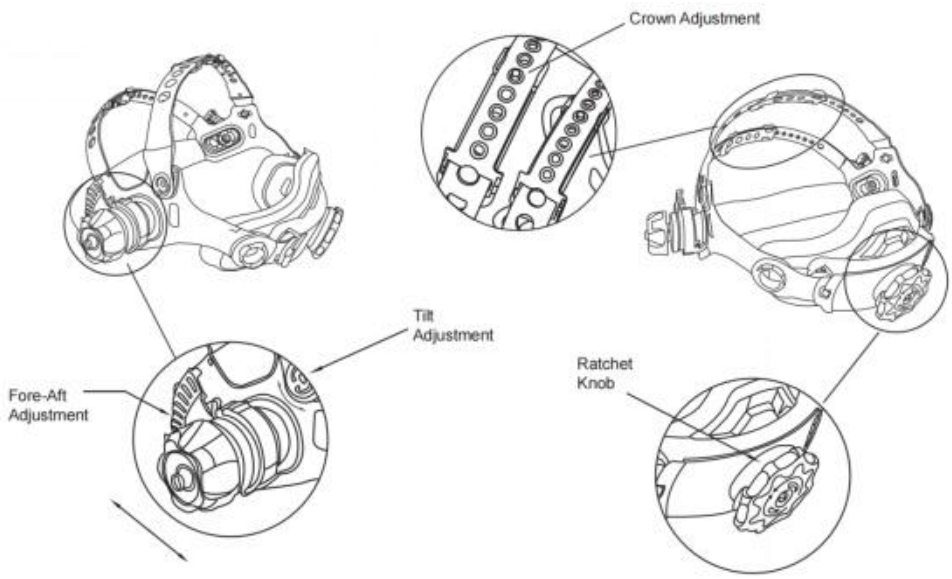
Proces	Elektrode Maat in. (mm)	Boogstroom in Ampère	Minimum Beschermend Schaduw Nee.	Voorgesteld Schaduw Nee. (Comfort)*
Afgeschermde metalen boog Lassen (SMAW)	Minder dan 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Meer dan 1/4 (6,4)	Minder dan 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14

Gas Metaal Booglassen (GMAW) Gevulkaniseerd Booglassen (FCAW)		Minder dan 60 60−160 160−250 250−500	7 10 10 10	−− 11 12 14
Gas Wolfraam Boog Lassen (TIG)		Minder dan 50 50−150 150−500	8 8 10	10 12 14
Luchtkoolstof Boogsnijden (CAC-A)	Licht Zwaar	Minder dan 500 500−1000	10 11	12 14
Plasmaboog Snijden (PAC)		Minder dan 20 20−40 40−60 60−80 80−300 300−400 400−800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Plasmabooglassen (POOT)		Minder dan 20 20−100 100−400 400−800	6 8 10 11	6−8 10 12 14

Referentie: ANSI Z49.1:20 05

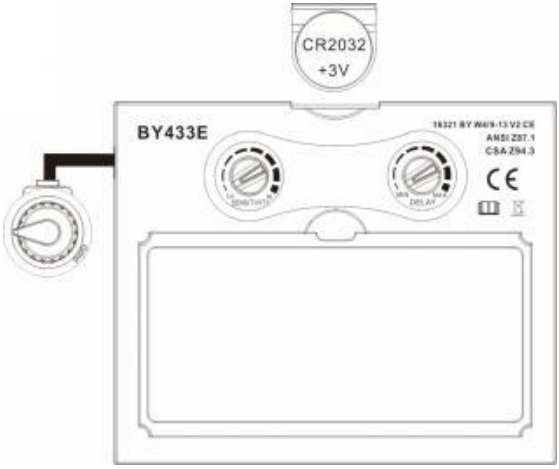
* Begin met een tint die te donker is om de laszone te zien. Ga vervolgens naar een lichtere tint die een voldoende zicht op de laszone zonder onder het minimum te gaan.

AANPASSEN HOOFDDEKSEL



HOOFDMAAT AANPASSEN: DE HOOFDBEDEKKING wordt aangepast door de ratel te draaien Draai de knop naar rechts of links om de gewenste hoofdmaat aan te passen. Deze knop bevindt zich aan de achterkant van de helm.
aanpassing uitvoeren door de comfortstand aan te passen en vervolgens de band onder de geleider te plaatsen en de pinnen in de gaten te klikken, zodat deze stevig vastklikt.
KANTELEN: De kantelverstelling bevindt zich aan de rechterkant van de helm. Maak de rechter hoofdband los. Spanknop en duw het bovenste uiteinde van de verstelhendel naar buiten totdat de stoplip van de hendel de inkepingen passeert. Draai de hendel vervolgens naar voren of naar achteren naar de gewenste kantelpositie. De stop grijpt automatisch weer in wanneer deze wordt losgelaten en vergrendelt de helm.
VOORUIT-/ACHTERUITVERSTELLING: Past de afstand tussen het gezicht van de gebruiker en de lens aan. Verstel, schuif en houd de veerbelaste doppen omhoog terwijl u de hoofdband in een van de vier sleuven plaatst. Zodra de gewenste afstand is bereikt, laat u de dop los en keert deze terug naar zijn rustpositie zodra de adapter in een van de vier sleuven is bevestigd.
LET OP: Zorg ervoor dat beide zijden gelijk gepositioneerd zijn voor een juiste oriëntatie.

DE BATTERIJ VERVANGEN

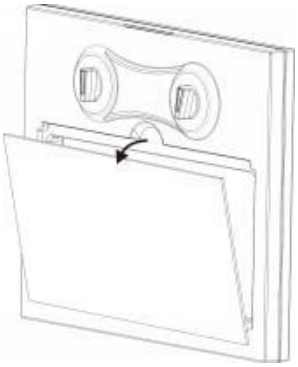


Deze ADF wordt gevoed door een vervangbare batterij en zonne-energie. De batterij bevindt zich in de onderste hoek van de ADF-cartridge. Vervang de batterij wanneer het lampje 'BATTERIJ BIJNA LEEG' brandt.
Vervang door CR2032 lithiumbatterijen (2 vereist) of gelijkwaardig
Zorg ervoor dat de positieve (+) kant van de batterij naar boven wijst (richting de binnenkant van de helm).

VERVANGING VAN CARTRLDGE EN LENS

Waarschuwing: Gebruik de automatisch verduisterende lens nooit zonder dat de binnen- en buitenlensdeksels correct zijn geïnstalleerd. Lasspatten beschadigen de automatisch verduisterende lens en maken de garantie ongeldig.
Voorzijde doorzichtige afdekking Lens:
Verwijder de buitenste lenskap door deze uit de groef te wrikken en plaats een nieuwe.

Vervangen binnen heldere lens



Waarschuwing: Er zit een kabel tussen de batterij en de lens. Pas op dat u deze niet breekt.

Binnen Lensdop

Verwijder de binnenkant van de lenskap door de kap uit de groef in de pakking te wrikken en plaats een nieuwe kap terug.

VERVANGING VAN CARTRLDGE EN LENS

verander de schaduw patroon

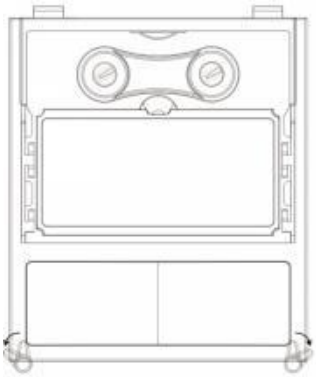


Figure1

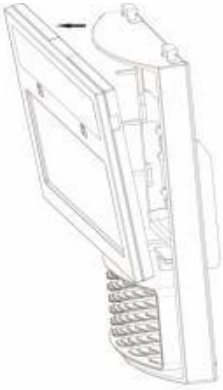


Figure2

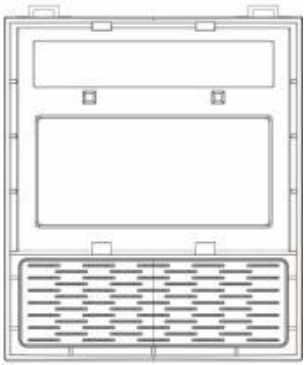


Figure3

Verwijder de ADF-houder van de helmschaal. Zie figuur 1 en figuur 2 voor de verwijdering. Buig de onderkant van de ADF-houder om de ADF-cartridge uit het frame te kunnen verwijderen. Installeer een nieuwe ADF-cartridge in het frame volgens onderstaande afbeelding 3. Zorg ervoor dat de ADF-cartridge correct in de ADF-houder geplaatst als getoond. Installeer de ADF-houder in de helmschaal.

Een aftermarket installeren Vergroten Lens

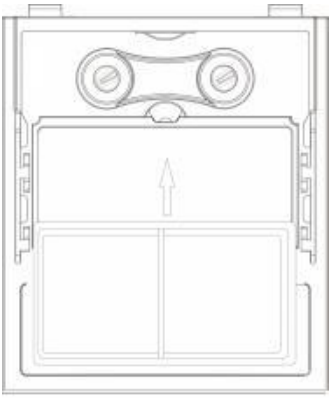


Figure4

schuif eenvoudig de vergrootlens in de korte rail aan de zijkanten van de ADF-houder volgens figuur 4. schaduw De cartridge moet uit de ADF-houder worden verwijderd om de vergrootlens te kunnen installeren.

ALGEMENE PROBLEMEN EN HERINNERING

PROBLEEM	MOGELIJKE OORZAAK	OPLOSSING
Moeilijk naar zien via filter .	Voorkant omslag lens vies .	Schoon of vervangen voorkant omslag lens .
	Patroon vies .	Maak de Automatisch donkerder maken patroon met zeepsopoplossing En zacht lap .

Filter doet niet donkerder worden wanneer boog is geslagen .	gevoeligheid is set te laag .	Pas de gevoeligheid aan naar de gewenste waarde niveau.
	Voorkant omslag lens vies .	Schoon of vervangen voorkant omslag lens .
	Voorkant lens is beschadigd.	Rekening voor gebarsten of gepit voorkant omslag lens En vervangen als vereist .
	sensoren zijn geblokkeerd of zonne- paneel is geblokkeerd .	Maken Zeker Jij Zijn niet blokkeren de sensoren of zonnepanelen met jouw arm of ander obstakel terwijl lassen . Pas uw positie aan zodat Dat de sensoren kan zien de lassen boog .
	Malen Modus geselecteerd .	Maken Zeker juist schaduw is geselecteerd .
	Is de schakelaar op 5-9/9-13 vastgelopen in de midden .	Draai de schakelaar naar de juiste positie .
Filter blijft donker een na het voltooien A lassen .	gevoeligheid set te hoog .	Pas de gevoeligheid aan naar de gewenste waarde niveau.
	Vertraging tijd set te hoog .	Aanpassen vertraging tijd naar vereist niveau .
	Laag Batterij.	Vervangen batterij .
Filter doet niet donkerder worden wanneer TEST knop	Laag batterij.	Vervangen batterij .

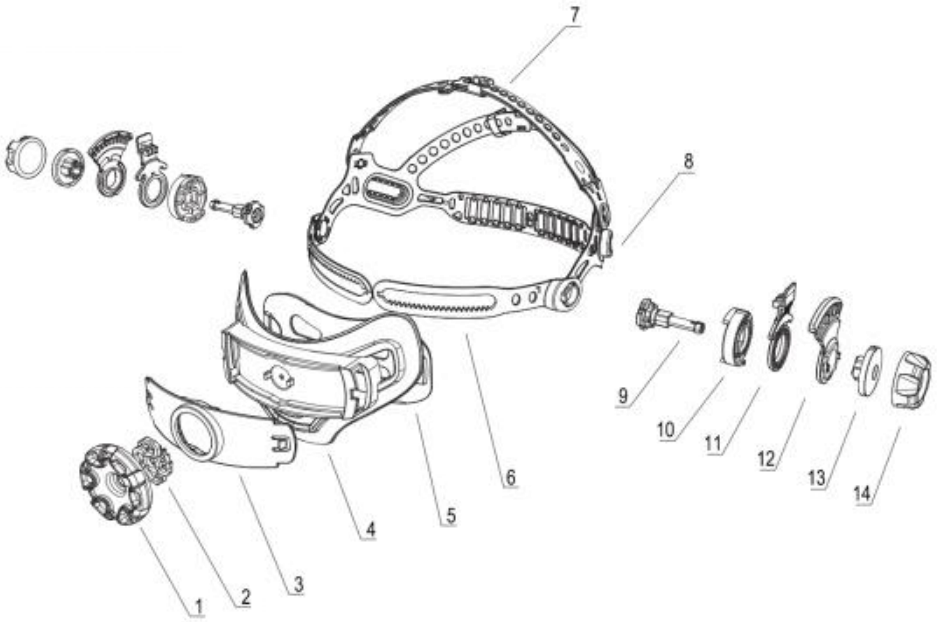
wordt geduwd.		
de LED zullen niet draai op na drukken knop .	Inpluggen krik van filter is niet helemaal invoegen ed	Verwijderen plug - in krik haven en opnieuw invoegen Het in de poort .

WAARSCHUWING! De gebruiker moet stoppen met het gebruik van de lashelm met automatisch verduisterend filter. Als de bovengenoemde problemen niet kunnen worden verholpen, neem dan onmiddellijk contact op met de dealer.

CORRECTE VERWIJDERING

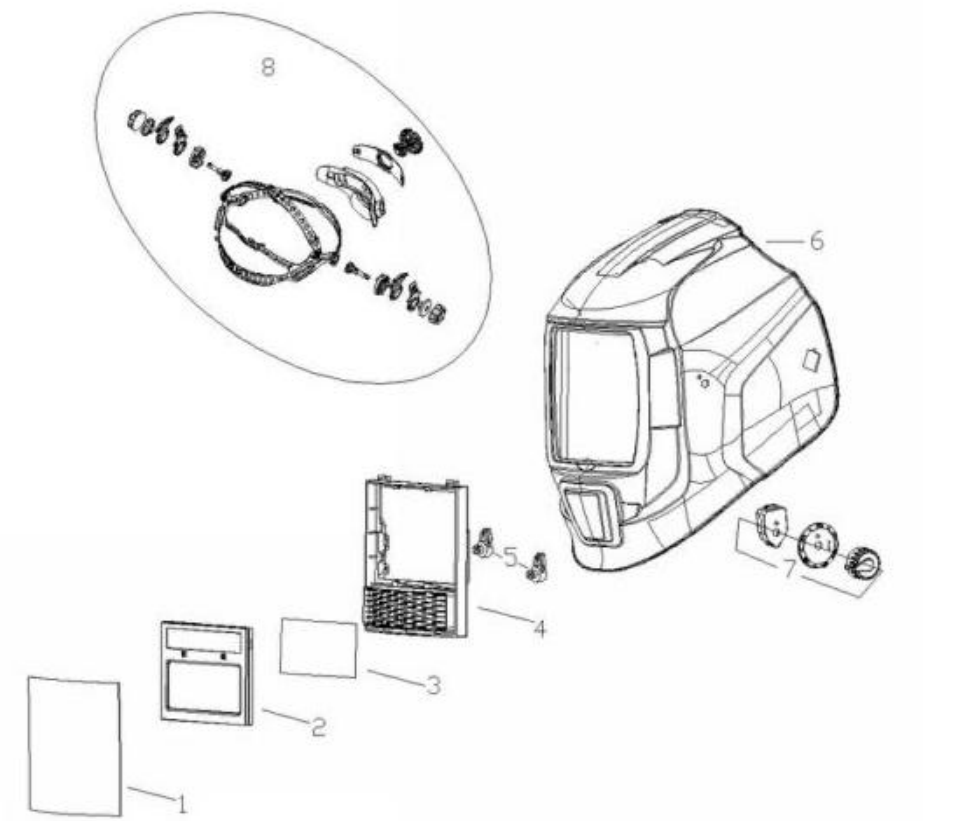
Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EU. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor recycling van elektrische en elektronische apparaten.

VERVANGENDE ONDERDELEN



NEE.	BESCHRIJVING	NEE.	BESCHRIJVING
1	Handwieloverbrenging	8	Bevestigingsmiddel
2	Rondsel	9	Houder
3	Rug dekking 1	10	Positie - vasthouden knop -1
4	Rug dekking 2	11	Positie-houdplaat
5	Versnelling bar	12	Positie - vasthouden knop -2
6	Sint-jakobsschelpen1	13	Moer
7	Sint-jakobsschelpen2	14	

VERVANGENDE ONDERDELEN



NEE.	DEEL Nee.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	DOOR-010003	Voorkant Omslag Lens	1
2	DOOR-010001	ADF	1
3	DOOR-010005	Binnen Omslag Lens	1
4	DOOR-010018	Patroon Houder	1
5	DOOR-010019	Patroon Houderknop	2
6	DOOR-010002	Helm Schelp	1
7	DOOR-01002 5	Variabele schaduwregeling	1

8	DOOR-010014	Hoofddeksel	1

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australië

Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

SVETSHJÄLM

MODELL: BY433E

VEVOR
Affordable. Reliable. Home Improvement.

WELDING HELMET

Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

	Varning – För att minska risken för skador måste användaren läsa instruktionsmanualen noggrant.

SÄKERHETSINSTRUKTIONER

VARNING :

Läs detta material innan du använder produkten. Underlåtenhet att göra det kan leda till allvarliga skador.

SÄKERHETSÅTGÄRDER FÖR SVETSHJÄLM

LÄS INNAN ANVÄNDNING

Skydda dig själv och andra från skador – läs, följ och spara dessa viktiga säkerhetsåtgärder och bruksanvisningar.

Symbol Användande

FARA! − Indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till dödsfall eller allvarliga skador. Den möjliga farorna visas i den intilliggande symboler eller förklaras i texten.

Indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kan leda till dödsfall eller allvarlig skada. De möjliga farorna visas i angränsande symboler eller förklaras i texten.

OBS − Indikerar uttalanden som inte rör personskador.

Indikerar särskilda instruktioner .

Denna grupp av symboler betyder Varning!
Se upp! Risk för ELEKTRISKA STÖTAR, RÖRLIGA DELAR och HETA DELAR. Se symboler och relaterade instruktioner nedan för nödvändiga åtgärder för att undvika farorna.

Bågsvetsning Haza rds

Endast kvalificerade personer bör installera, använda, underhålla och reparera detta enhet.

BÅGSTRÅLAR kan bränna ögon och hud.
Bågstrålar från svetsprocessen producerar intensiva synliga och

osynliga (ultraviolett och infraröd) strålar som kan bränna ögon och hud. Gnistor flyger ut från svetsen.

- Använd en svetshjälm med lämpligt filter för att skydda ansikte och ögon när du svetsar eller tittar på (se ANSI Z49.1 och Z87.1 i säkerhetsstandarder). Se diagram över färg och känslighet.
- Använd godkända skyddsglasögon med sidoskydd under hjälmen.
- Använd skyddsskärmar eller barriärer för att skydda andra från blixtar, bländning och gnistor; varna andra för att titta på ljusbågen.
- Använd kroppsskydd tillverkat av slitstarkt, flamskyddat material (läder, kraftig bomull, ull). Kroppsskydd inkluderar oljefria kläder såsom läderhandskar, kraftig skjorta, byxor utan manschetter, höga skor och keps.
- Innan svetsning, justera den automatiska mörkläggningslinsens känslighet så att den passar tillämpningen.
- Sluta svetsa omedelbart om den automatiskt nedbländande linsen inte mörknar när ljusbågen tänds. Se bruksanvisningen för mer information.

SVETSNING HJÄLMAR gör inte förse obegränsat öga, öra och ansikte skydd.

Bågstrålar från svetsprocessen producerar i tempus synlig och osynlig (ultraviolett och infraröd) strålar som kan bränn ögon och hud. Gnistor flyger av från svetsen.

- Använd alltid slagtåliga skyddsglasögon eller skyddsglasögon och hörselskydd när du använder denna svetshjälm.
- Använd inte denna hjälm när du arbetar med eller i närheten av explosiva ämnen eller frätande vätskor.
- Svetsa inte upp huvudet när du använder hjälmen.
- Inspektera autolinsen ofta. Byt omedelbart ut repade, spruckna eller gropar på täcklinser eller autolinser.

- NOLS kan skada hörseln.
- Buller från vissa processer eller utrustning kan skada hörseln.
- Använd godkända hörselskydd om ljudnivån är hög.

LÄS INSTRUKTIONERNA.

Läs och följ alla etiketter och bruksanvisningen noggrant innan du installerar, använder eller utför service på enheten. Läs

säkerhetsinformationen i början av bruksanvisningen och i varje avsnitt.

- Använd endast originalreservdelar från tillverkaren.
- Utför underhåll och service enligt instruktionsböckerna, branschstandarder samt nationella, statliga och lokala föreskrifter.

ÅNGOR OCH GASER kan vara farliga.

Svetsning producerar rök och gaser. Att andas in dessa rök och gaser kan vara farligt för din hälsa.

- Håll huvudet borta från ångorna. Andas inte in ångorna.
- Om det är inomhus, ventilera området och/eller använd lokal forcerad ventilation vid bågen för att avlägsna svetsrök och gaser. Det rekommenderade sättet att fastställa tillräcklig ventilation är att ta prover för att fastställa sammansättningen och mängden av rök och gaser som personalen exponeras för.
- Om ventilationen är dålig, använd en godkänd luftförsörjande andningsmask.
- Läs och förstå säkerhetsdatabladen (SDS) och tillverkarens instruktioner för lim, beläggningar, rengöringsmedel, förbrukningsmaterial, kylmedel, avfettningsmedel, flussmedel och metaller.
- Arbeta endast i ett slutet utrymme om det är välventilerat, eller med en luftförsörjande andningsmask. Ha alltid en utbildad vakt i närheten. Svetsrök och gaser kan förtränga luft och sänka syrenivån och orsaka skada eller dödsfall. Se till att andningsluften är säker.
- Svetsa inte i närheten av avfettnings-, rengörings- eller sprutningsanläggningar. Värmen och strålarna från bågen kan reagera med ångor och bilda mycket giftiga och irriterande gaser.
- Svetsa inte på belagda metaller, såsom galvaniserat, bly- eller kadmiumpläterat stål, såvida inte beläggningen avlägsnas från svetsområdet, området är välventilerat och andningsskydd används. Beläggningarna och alla metaller som innehåller dessa ämnen kan avge giftiga ångor vid svetsning.

Varningar enligt Proposition 65

Svets- eller skärutrustning producerar ångor eller gaser som innehåller

kemikalier som är kända för att i delstaten Kalifornien orsaka fosterskador och, i vissa fall, cancer. (California Health & Safety Code Section 25249.5 ff.)

Denna produkt innehåller kemikalier, inklusive bly, som i delstaten Kalifornien är kända för att orsaka cancer, fosterskador eller andra reproduktionsskador. Tvätta händerna efter användning.

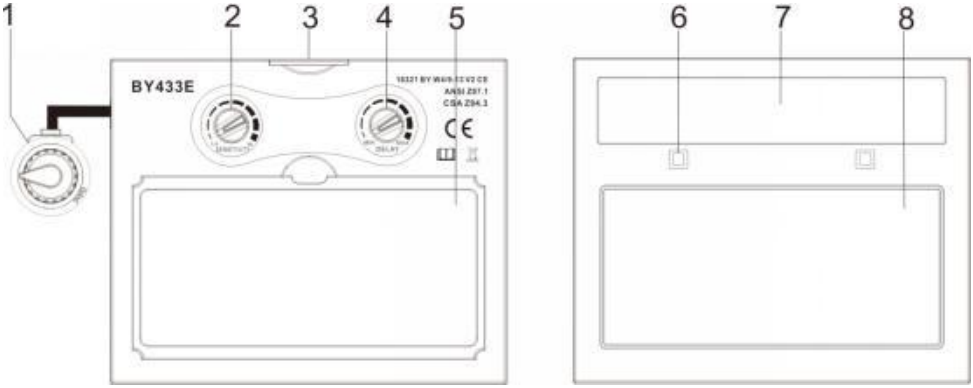
SPECIFICATIONS

Optisk Klass	1/1/1/2
LCD-visning Område	93 x 43 mm (3,66 gånger) 1,69 i.)
Patronstorlek	110 gånger 90 mm (4,33 x 3,54 tum)
UV/IR skydd	UV/IR skydd
Bågsensor	2
variabel svetsskugga	SVETSA Modell Mörkad Stat : NEJ .9-13/ Ljus Stat : NR .4
skugga Kontrollera	variabel justera med extern knopp
känslighetskontroll	variabel justera med extern knopp
strömförsörjning	solceller med batteri hjälpa
Batteri	CR -203 Litium (2 Obligatoriskt)
Ström på/av	Helautomatisk
Ljus till Mörk omkopplingstid	1/25 000 sek .
Mörk till Ljusbrytartid	0,1 sek . - 1,0 sek .
TIG-svetsning Gradering	DC ≥ 15 ampere ; AC ≥ 15 förstärkare
Driftstemperatur	23. F ~ 131 ° F (-5 C ~ 55 ° C)

lagringstemperatur	-4 ° F~ 158 ° F (-20 C ~ 70 ° C)

BRUKSANVISNING

Hjälmkontroller

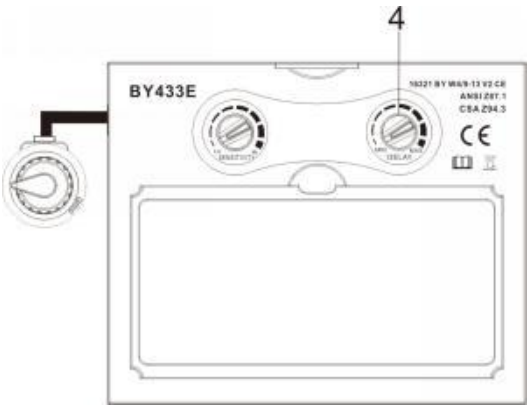


INGA.	BESKRIVNING
1	Skärmkontrollknapp
2	Indikator för låg spänning
3	Självtestknapp
4	Känslighetskontrollknapp
5	Litiumbatteri
6	Kontrollknapp för fördröjningstid
7	LCD-skärm
8	CUT-Weld

9	Bågcensor
10	Solcell
11	UV/IR-filter

BRUKSANVISNINGAR

Lins Fördröjningskontroll



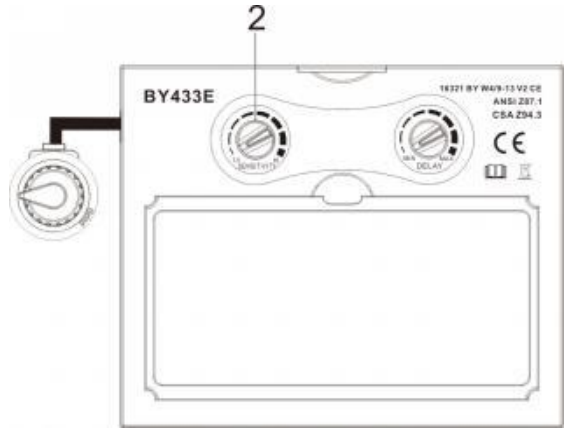
1 Lins Fördröjningskontroll

De linsfördröjningskontroll används till justera de dags för objektivet att byta till han rensa ange efter svetsning.

Förseningen är särskilt användbar i att eliminera ljusa efterstrålar pres - nät i applikationer med högre strömstyrka där molekulen förblir ljus tillfälligt efter svetsning.

Linsfördröjning justerar från min (0,10 sekunder) till max (1,0 sekund).

Känslighetskontroll



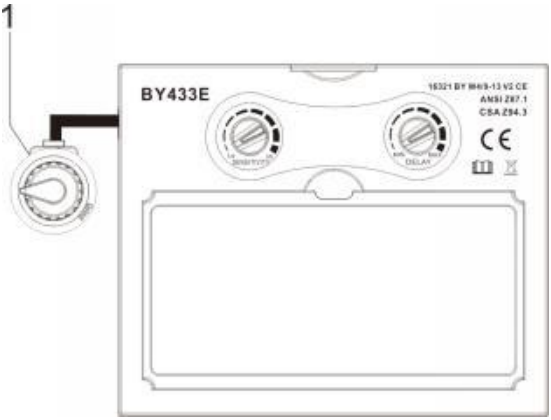
Trycka knappen "KÄNSLIGHET" det väljs enligt svetsning process- och miljömässiga ljus, standardinställningen känslighet är medium.

1. Välj minimum: Lämplig för svetsning med hög strömstyrka eller svetsning i starkt omgivningsljus (till exempel om det finns störande ljus från andra svetsare i närheten)

2. Välj maximalt : Lämplig för låg strömstyrka svetsning, användning i

poolljusförhållanden (Till exempel. Rör svetsning där en del av ljusbågen är skymd) och där svetsbågen blir stabil (till exempel TIG-svetsning).

Variabel skuggkontroll



1 Variabel skuggkontroll
Använd reglaget för att justera linsens nyans i mörkt tillstånd. Använd tabellen nedan för att välja rätt nyanskontrollinställning baserat på din svetsprocess. Nyansintervallen för varje lägena är följande: Svetsning: Nr 9 − Nr 13

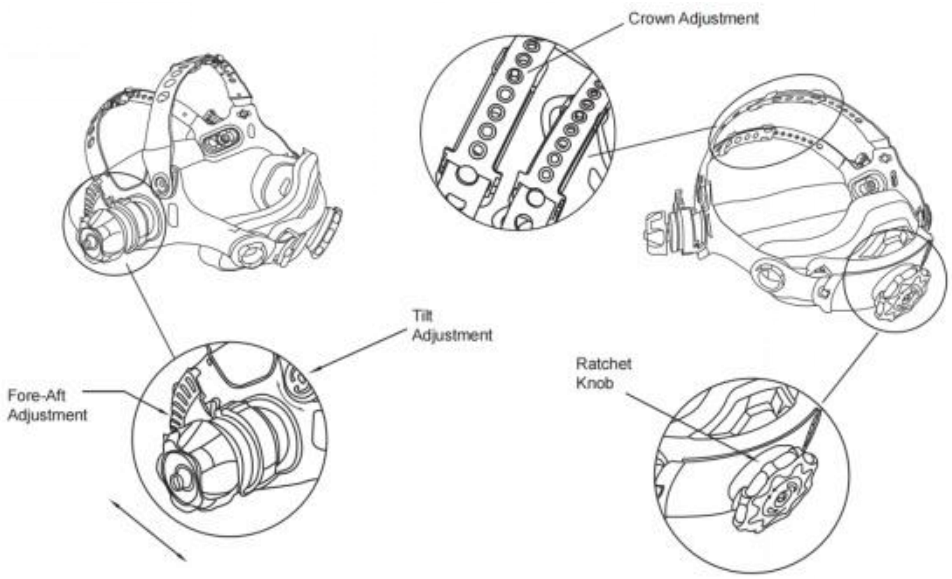
Behandla	Elektrod Storlek i. (mm)	Bågström i Ampere	Minimum Skyddande Skugga Inga.	Föreslagen Skugga Inga. (Bekvämlighet)*
Skärmad metallbåge Svetsning (SMAW)	Mindre än 3/32 (2.4) 3/32−5/32 (2,4−4,0) 5/32−1/4 (4,0−6,4) Mer än 1/4 (6,4)	Mindre än 60 60−160 160−250 250−550	7 8 10 11	−− 10 12 14
Gas Metall Bågsvetsning (GMAW) Flussfylld kärna Bågsvetsning (FCAW)		Mindre än 60 60−160 160−250 250−500	7 10 10 10	−− 11 12 14

Gasvolframbåge Svetsning (TIG)		Mindre än 50 50−150 150−500	8 8 10	10 12 14
Luftkol Bågskärning (CAC-A)	Ljus Tung	Mindre än 500 500−1000	10 11	12 14
Plasmabåge Skärning (PAC)		Mindre än 20 20−40 40−60 60−80 80−300 300−400 400−800	4 5 6 8 8 9 10	4 5 6 8 9 12 14
Plasmabågsvetsning (TASS)		Mindre än 20 20−100 100−400 400−800	6 8 10 11	6−8 10 12 14

Referens: ANSI Z49.1:20 05

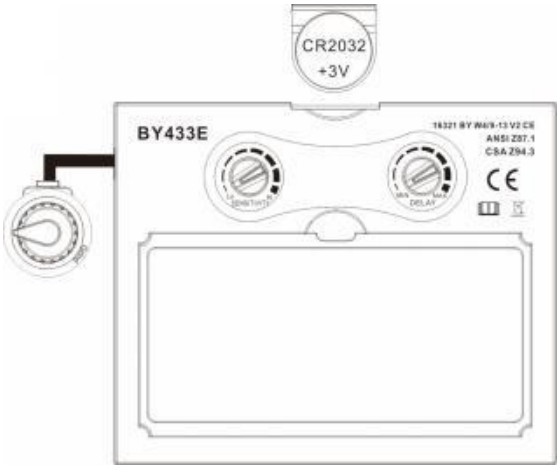
* Börja med en nyans som är för mörk för att svetszonen ska synas. Gå sedan vidare till en ljusare nyans som ger en tillräcklig sikt över svetszonen utan att minimivärdet underskrids.

JUSTERAS HUVUDBONDA



JUSTERING AV HUVUDSTORLEK: HUVUDBUNDETS ÅTDRAGNING justeras genom att vrida på spärrhaken. Vrid vredet åt höger eller vänster för att justera önskad huvudstorlek. Detta vred sitter på baksidan av hjälmen.
JUSTERING görs genom att justera komforten och sedan placera remmen under guiden och snäppa fast stiften i hålen för att låsa ordentligt på plats.
LUTNING: Lutningsjusteringen sitter på hjälmens högra sida. Lossa höger huvudband. spännknappen och tryck den övre änden av justeringsspaken utåt tills spakens stoppflik går ur skårorna. Rotera sedan spaken framåt eller bakåt till önskad lutningsposition. Stoppflikarna låses automatiskt igen när de släpps och hjälmen låses i läge.
JUSTERING FRAM/BAK: Justerar avståndet mellan användarens ansikte och linsen. För att Justera, skjut och håll de fjäderbelastade locken uppåt medan du flyttar huvudbandet till en av fyra skåror. När önskat avstånd har uppnåtts, släpp locket och det återgår till sitt viloläge när adaptern är fastsatt i en av de fyra skårorna.
OBS: Se till att båda sidorna är lika placerade för korrekt orientering.

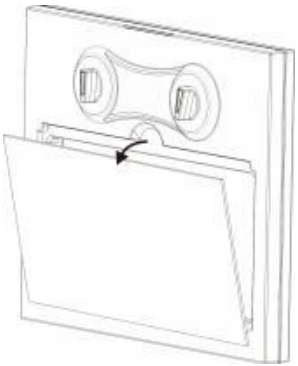
BYTE AV BATTERI



Denna ADM drivs av ett utbytbart batteri och solenergi. Batteriet sitter i det nedre hörnet av ADM-kassetten. Byt batteri när lampan LÅG BATTERI tänds.
Byt ut mot CR2032 litiumbatterier (2 krävs) eller motsvarande
Se till att batteriets positiva (+) sida är vänd uppåt (mot hjälmens insida).

BYTE AV PATRON OCH LINS

Varning: Använd aldrig den automatiskt nedbländande linsen utan att de inre och yttre linsskydden är korrekt monterade. Svetsstänk skadar den automatiskt nedbländande linsen och upphäver garantin.
Framsidans genomskinliga lock Lins:
ta bort det yttre skyddsglaset genom att bända det ur spåret och sätt tillbaka ett nytt.



Ersättande inuti genomskinlig lins

Varning: Det finns en kabel som förbinder batteriet och objektivet. Var försiktig så att den inte går sönder.
Inuti Linsskydd

Ta bort det inre linsskyddet genom att bända loss skyddet från spåret i packningen och sätt tillbaka ett nytt.

BYTE AV PATRON OCH LINS

ändra skuggan patron

Figure1

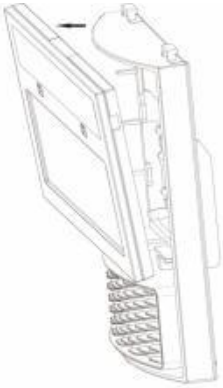


Figure2

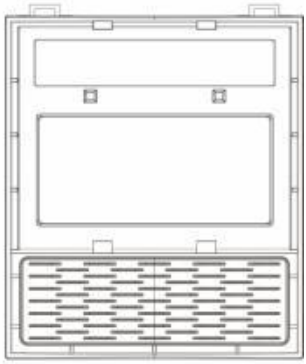


Figure3

Ta bort ADF-hållarenheten från hjälmskalet. Se figur 1 och figur 2 för borttagning. Böj den nedre änden av ADF-hållaren så att ADF-kassetten kan tas bort från ramen. Installera den nya ADF-kassetten i ramen enligt figur 3 nedan. Se till att ADF-kassetten är korrekt isatt i ADF-hållaren som visas. Montera ADF-hållarenheten i hjälmskalet.

Installera en eftermarknadsenhet Förstoringsglas Lins

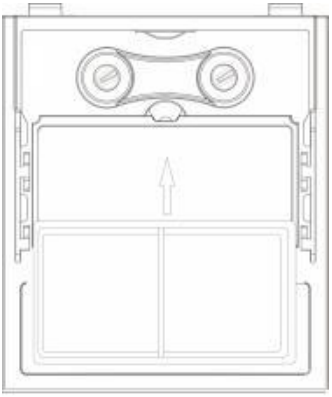


Figure4

skjut bara förstoringsglaset i den korta skenan som sitter på sidorna av ADF-hållaren enligt figur 4. skugga Patronen måste tas bort från ADM-hållaren för att installera förstoringsglaset.

VANLIGA PROBLEM OCH PÅMINNELSER

PROBLEM	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
Svår till se genom filtret .	Främre täcka lins smutsig .	Rena eller ersätta främre täcka lins .
	Patron smutsig .	Rengör Automatisk mörkning patron med tvållösning och mjuk tyg .
Filtrera gör inte mörkna när båge är slog .	känslighet är uppsättning för låg .	Justera känsligheten efter behov nivå.
	Främre täcka lins smutsig .	Rena eller ersätta främre täcka lins .
	Framsida lins är skadad.	Kontrollera för knäckt eller urkärnad främre täcka lins och ersätta som krävs .

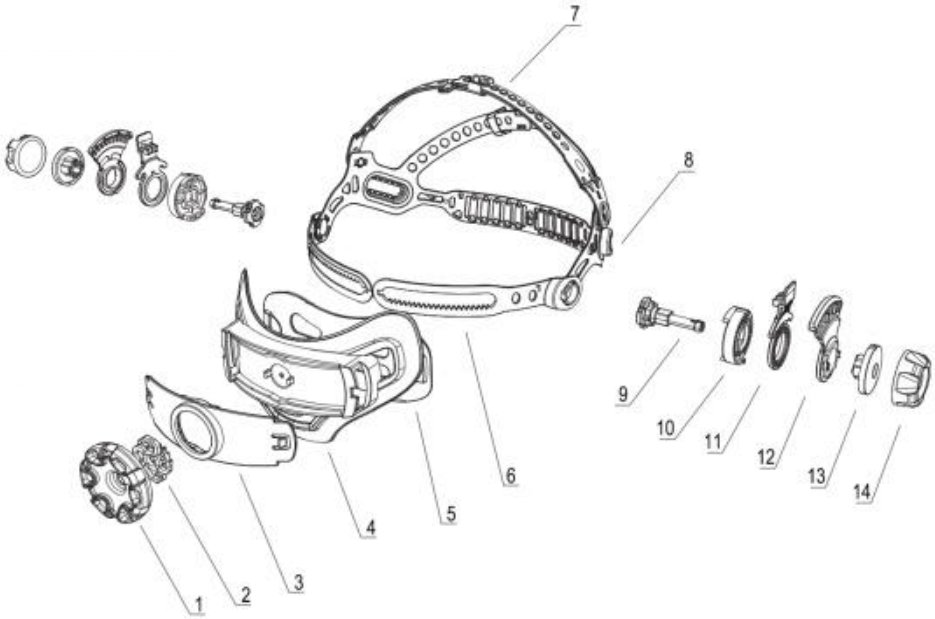
	sensorer är blockerad eller sol- panel är blockerad .	Göra säker du är inte blockering sensorerna eller solpanelerna med din ärm eller andra hinder medan svetsning . Justera din position så att att de sensorer burk se de svetsa båge .
	Slipa Läge vald .	Göra säker rätt skugga är vald .
	Är de växla på 5-9/9-13 fastnat i de mitten .	Sväng de växla till de korrekt position .
Filterresterna mörk efter att ha slutfört en svetsa .	känslighet uppsättning för hög .	Justera känsligheten efter behov nivå.
	Dröjsmål tid uppsättning för hög .	Justera dröjsmål tid till nödvändig nivå .
	Låg Batteri.	Ersättande batteri .
Filtrera gör inte mörkna när TESTA knapp är tryckt.	Låg batteri.	Ersättande batteri .
de LED-lampa vilja inte sväng på efter brådskande knapp .	Anslut domkraft från filtrera är inte helt infoga utgåva	Ta bort plug - in domkraft hamn och sätt in igen det in i port .

VARNING! Operatören måste sluta använda svetshjälmen med automatiskt mörkläggningsfilter. omedelbart om ovannämnda problem inte kan åtgärdas. Kontakta återförsäljaren.

KORREKT AVFALLSHANTERING

Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EU. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

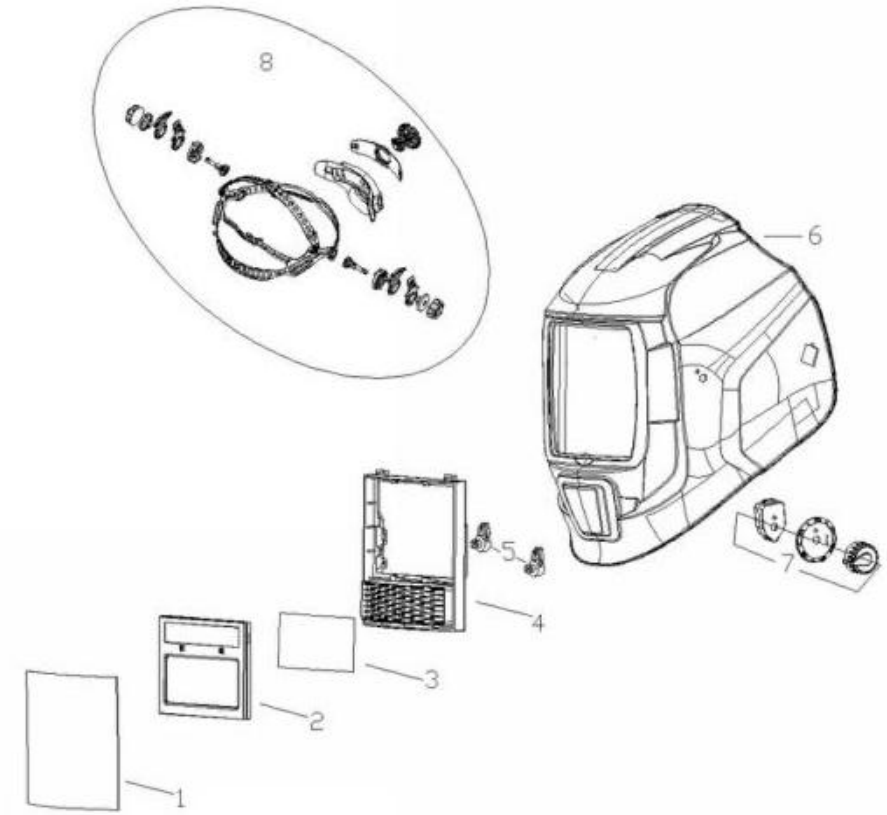
RESERVDELAR



INGA.	BESKRIVNING	INGA.	BESKRIVNING

1	Handhjulsväxel	8	Fästanordning
2	Drev	9	Hållare
3	Tillbaka omslag 1	10	Position - håll knapp -1
4	Tillbaka omslag 2	11	Positionshållplatta
5	Redskap bar	12	Position - håll knapp -2
6	Pilgrimsmusslor1	13	Mutter
7	Pilgrimsmusslor2	14	

RESERVDELAR



INGA.	DEL N0.	BESKRIVNING	ANTAL
1	BY-010003	Främre Täcka Lins	1
2	BY-010001	ADM	1
3	BY-010005	Inuti Täcka Lins	1
4	BY-010018	Patron Hållare	1
5	BY-010019	Patron Hållarknopp	2
6	BY-010002	Hjälm Skal	1
7	BY-01002 5	Variabel skuggkontroll	1
8	BY-010014	Huvudbonad	1

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.

Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien

Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.