

# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

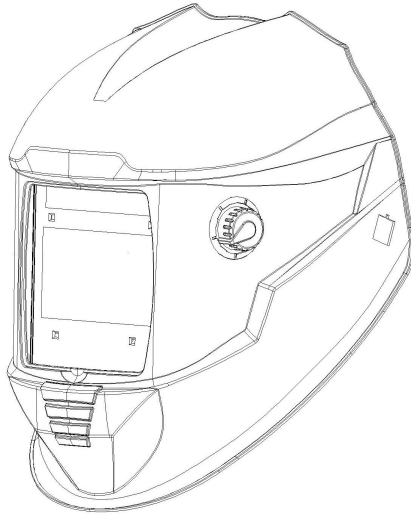
**Welding Helmet**

**Model:BY601E**

# 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 beginning 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.

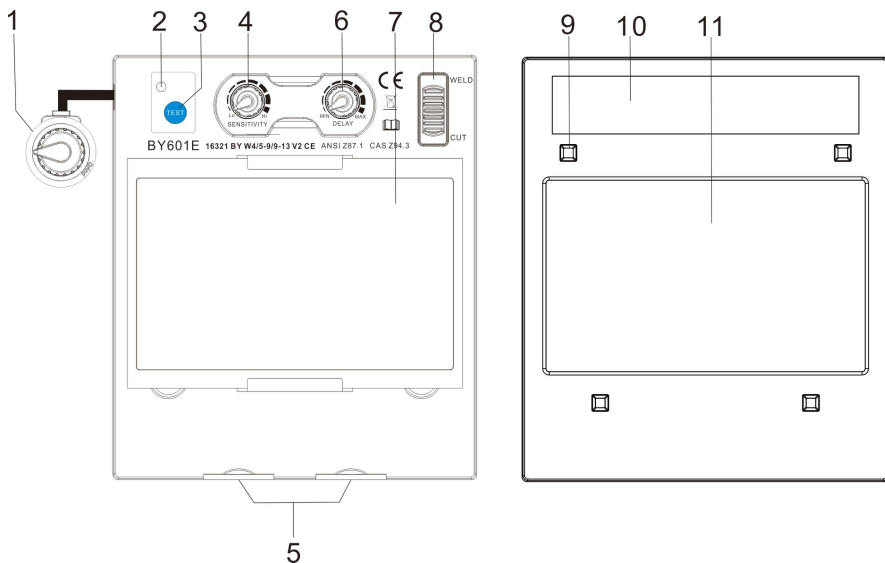
Wash hands after use.

## SPECIFICATIONS

Optical Class	1/1/1/2
LCD viewing Area	100 x 60 mm (3.94 x 2.36in.)
Cartridge size	114 x 133mm (4.50 x 5.25in.)
UV/IR protection	UV/IR protection
Arc senso	4
variable welding shades	WELD Model Darkened State:NO.9-13/Light State:NO.4 CUT Model Darkened State:NO.5-9/Light State:NO.4 Grind Model LightState:NO.4
shade Control	variable adjust by external knob
sensitivity Control	variable adjust by external knob
power supply	solar cells with battery assist
Low Battery warning	Red Light
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≥ 5 amps; AC≥ 5 amps
Operating Temperature	23。 F ~ 131。 F (-5。 C ~ 55。 C)
storage Temperature	-4。 F~ 158。 F (-20。 C ~ 70。 C)

# OPERATINGINSTRUCTIONS

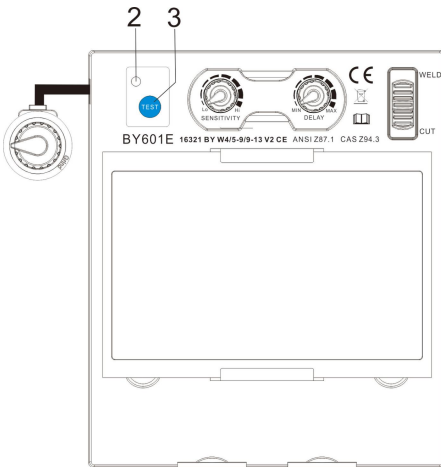
## Helmet Controls



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

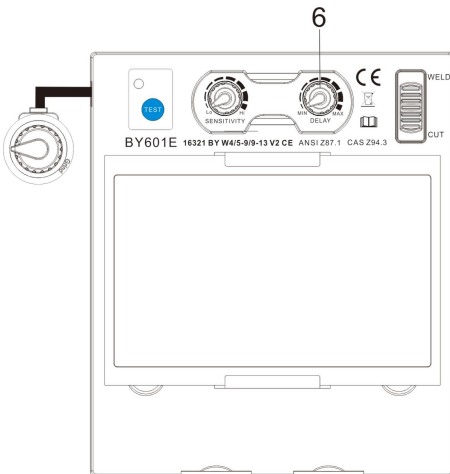
## Reset Button And Low Battery Indicator



1. **Reset Button** Press Reset button to check if the lens is working properly. When the Reset button is pressed, the lens should darken and re turn to the clear state. Do not use the helmet if the lens does not function as described.

2. **Low Battery Indicator** The low battery indicator lights when 2–3 days of battery life remain. If battery power is low, replace with CR2030 lithium batteries

## Lens Delay Control

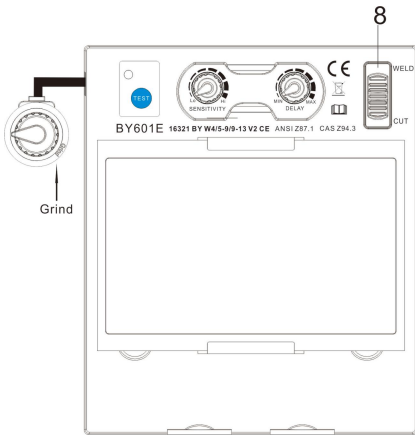


### 1 Lens Delay Control

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 pre-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).

## Mode Control



### 1 Weld Mode

Used for most welding applications. In this mode the lens turns on when it optically senses a welding arc. Adjust shade, sensitivity, and delay settings as needed.

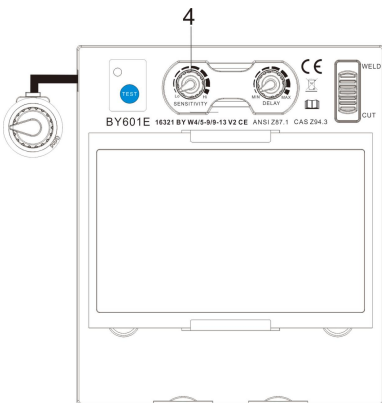
### 2 Cut Mode

Used for cutting applications. In this mode the lens turns on when it optically senses a cutting arc. Adjust shade, sensitivity, and delay settings as needed.

### 3 Grind Mode

Used for metal grinding applications. In this mode the lens is fixed at shade No. 4. No lens adjustments are possible.

## Sensitivity Control

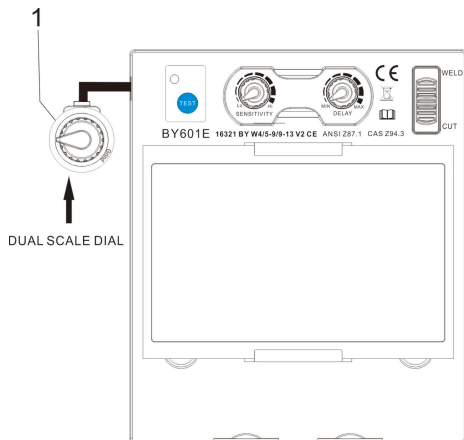


**Press button “SENSITIVITY” it is selected according to welding process and environmental light, the defaulted sensitivity is medium.**

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 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 Cut – No. 5 – No. 9

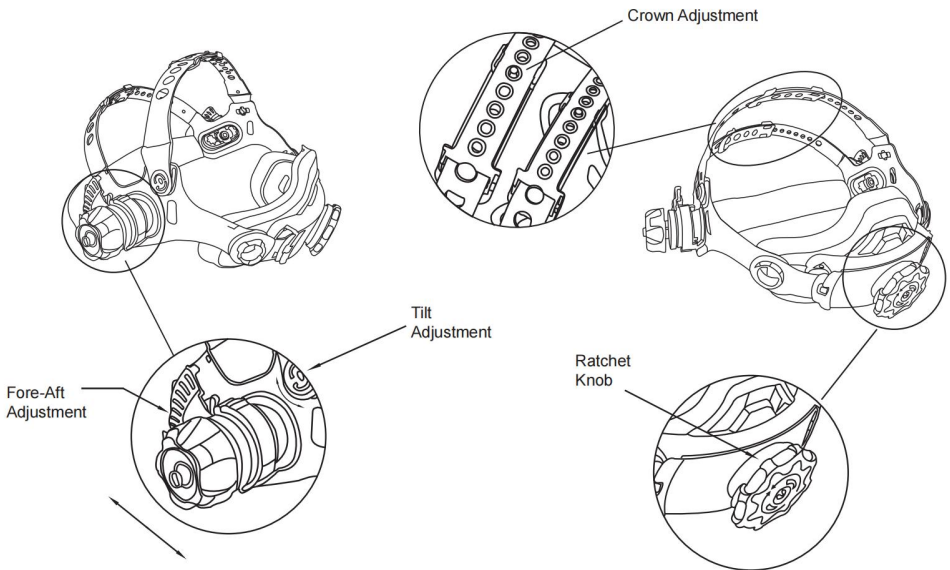
Process	Electrode Size in. (mm)	Arc Current in Amperes	Minimum Protective Shade No.	Suggested Shade No. (Comfort)*
Shielded Metal Arc Welding (SMAW)	Less than 3/32 (2.4) 3/32–5/32 (2.4–4.0) 5/32–1/4 (4.0–6.4) More than 1/4 (6.4)	Less than 60	7	--
		60–160	8	10
		160–250	10	12
		250–550	11	14
Gas Metal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

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

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.

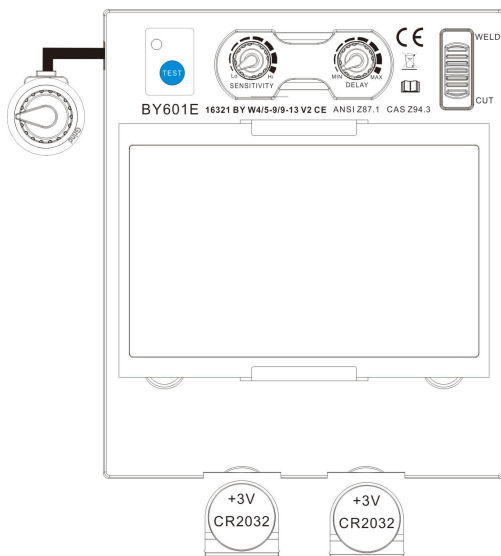
**ADJUSTMENT** is made by adjusting the comfort then placing the strap under the guide and snapping the pins into the holes to lock securely in place.

**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).

## CARTRIDGE AND LENS REPLACEMENT

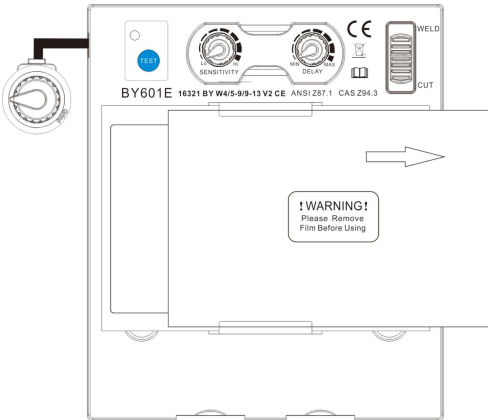


**Warning:** Never use the auto-darkening lens without the inside and outside lens covers properly installed. welding spatter will damage the auto-darkening lens and void the warranty

### Front clear cover Lens:

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

## Replacing inside clear Lens



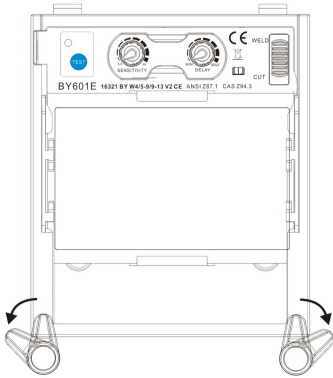
**Warning:** There is a cable connecting the battery and the lens. please be careful not to break it.

### Inside Lens Cover

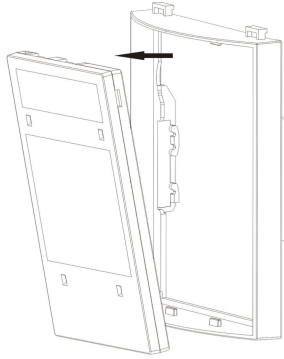
Remove the inside lens cover by prying cover from groove in gasket and reinstall a new one.

## CARTRIDGE AND LENS REPLACEMENT

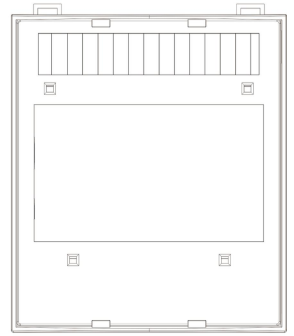
### change the Shade cartridge



**Figure1**



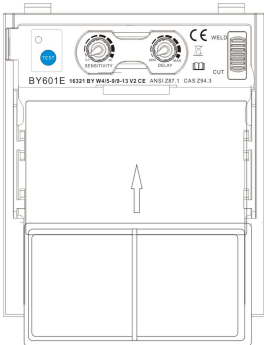
**Figure2**



**Figure3**

Remove ADF holder assembly from helmet shell. see figure 1 and figure 2 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.

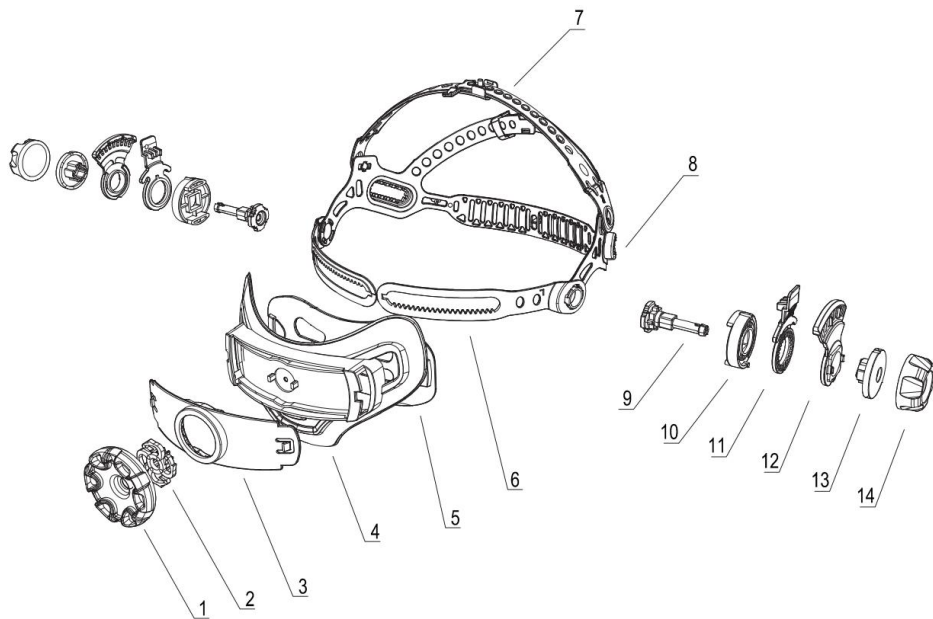
## COMMON PROBLEMS AND REMINDING

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 dark after completing a weld.	sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.
	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.

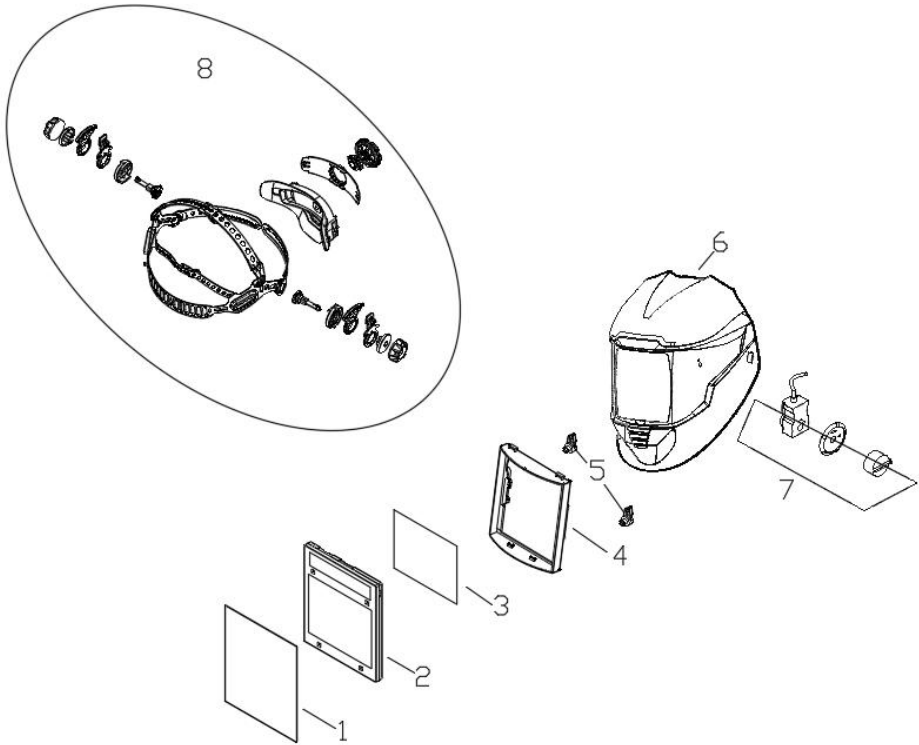
WARNING ! Operator must stop using the auto – darkening filter welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.

## 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 NO .	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

## CORRECT DISPOSAL



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EU. The symbol showing a wheeled 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 a collection point for recycling electrical and electronic devices.

**Manufacturer:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

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

**Imported to AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australia

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Casque de soudage**

**Modèle : BY601E**

# 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.

### Utilisation des symboles



**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.

### Risques liés au soudage à l'arc



Seules des personnes qualifiées doivent installer, utiliser, entretenir et réparer cet appareil.



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 flashes, 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.



**Les CASQUES DE SOUDAGE n'offrent pas une protection illimitée des yeux, des oreilles et du visage.**

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.

- 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.

## **Avvertissements 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**

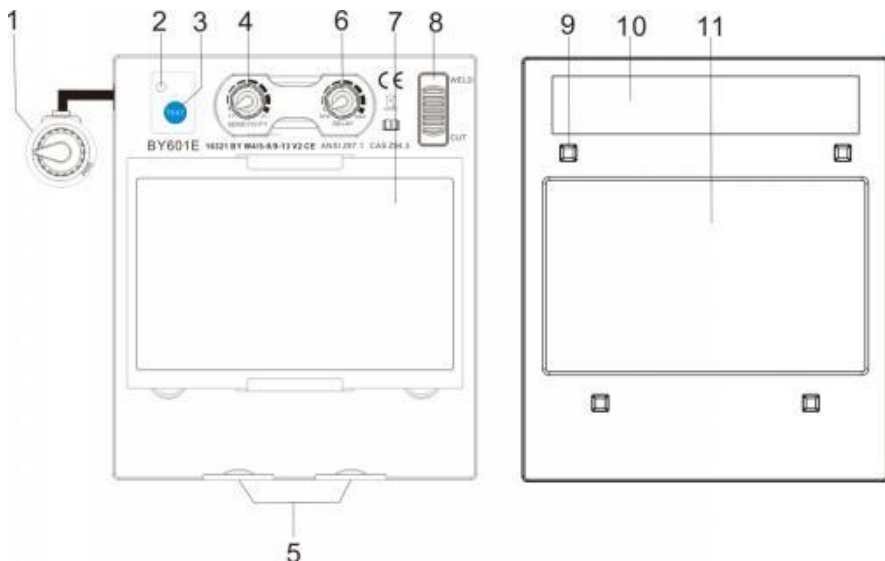
Cours d'optique	1/1/1/2
Zone de visualisation LCD	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 pouces)
Taille de la cartouche	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 pouces)
protection UV/IR	protection UV/IR
Capteur d'arc	4
	SOUDER Modèle Sombre État : N° 9-13/Léger État :

nuances de soudage variables	Modèle NO.4 CUT Sombre État : N° 5-9/Léger État : NO.4 Grind Modèle État de la lumière : N° 4
Contrôle de l'ombre	réglage variable par bouton externe
contrôle de sensibilité	réglage variable par bouton externe
alimentation électrique	cellules solaires avec assistance par batterie
Avertissement de batterie faible	Feu rouge
Batterie	CR203 Lithium (2 requises)
Marche/Arrêt	Entièrement automatique
Temps de commutation de la lumière à l'obscurité	1/25 000 s.
Temps de commutation de l'obscurité à la lumière	0,1 sec. - 1,0 sec.
Évaluation TIG	CC ≥ 5 ampères ; CA ≥ 5 ampères
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

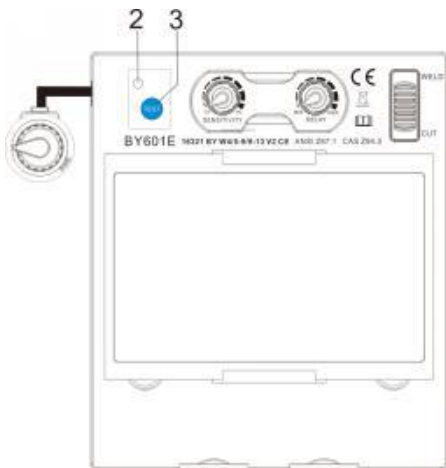




NON.	DESCRIPTION
1	Bouton de contrôle de l'ombre
2	Indicateur de basse tension
3	Bouton d'auto-test
4	Bouton de contrôle de sensibilité
5	Batterie au lithium
6	Bouton de contrôle du temps de retard
7	écran LCD
8	COUPE-Soudure
9	Censeur d'arc
10	Cellule solaire
11	filtre UV/IR

## MODE D'EMPLOI

### Bouton de réinitialisation et indicateur de batterie faible

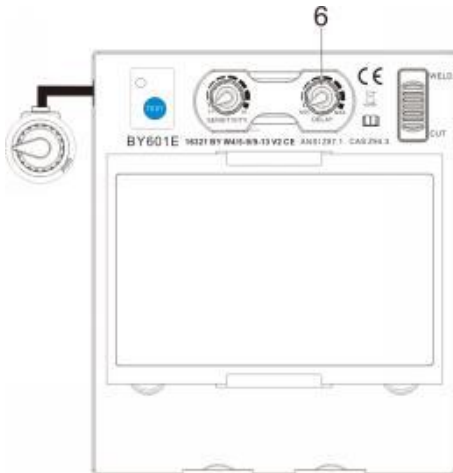


2. Bouton de réinitialisation Appuyez sur le bouton de réinitialisation pour vérifier le bon fonctionnement de l'écran. Lorsque vous appuyez sur le bouton de réinitialisation, l'écran devrait s'assombrir puis redevenir clair. N'utilisez pas le casque si l'écran ne fonctionne pas comme décrit.

2. Indicateur de batterie faible L'indicateur de batterie faible s'allume

lorsqu'il reste 2 à 3 jours d'autonomie. Si la batterie est faible, remplacez-la par des piles au lithium CR2030.

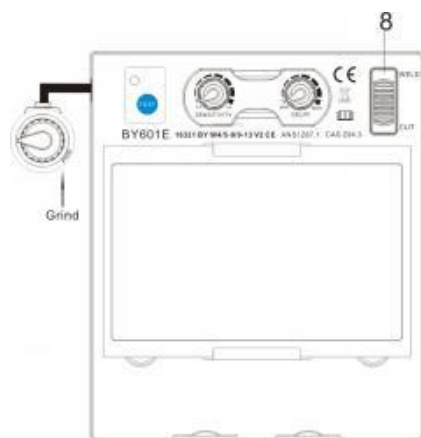
## Contrôle du retard de l'objectif



### 1 Contrôle du retard de l'objectif

Le contrôle du délai de l'objectif est utilisé pour régler le temps nécessaire à l'objectif pour passer à l'état clair après soudage. Le retard est particulièrement utile pour éliminer les rayons rémanents brillants présents dans les applications à fort ampérage, où le bain de fusion reste brillant momentanément après le soudage. Le retard de la lentille est réglable de min. (0,10 seconde) à max (1,0 seconde).

## Contrôle de mode



### 1 mode de soudage

Utilisé pour la plupart des applications de soudage. Dans ce mode, la lentille s'allume lorsqu'il détecte optiquement un arc de soudage. Ajustez les paramètres de teinte, de sensibilité et de temporisation selon vos besoins.

### 2 modes de coupe

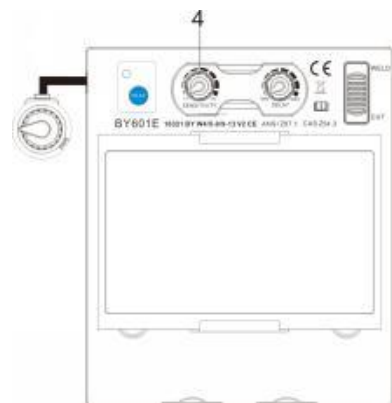
Utilisé pour les applications de découpe. Dans ce mode, la lentille s'allume lorsqu'elle détecte optiquement un arc de découpe.

Ajustez les paramètres de teinte, de sensibilité et de délai selon vos besoins.

### 3 modes de broyage

Utilisé pour les applications de meulage des métaux. Dans ce mode, l'objectif est fixé à la teinte n° 4. Aucun réglage n'est possible.

## Contrôle de sensibilité

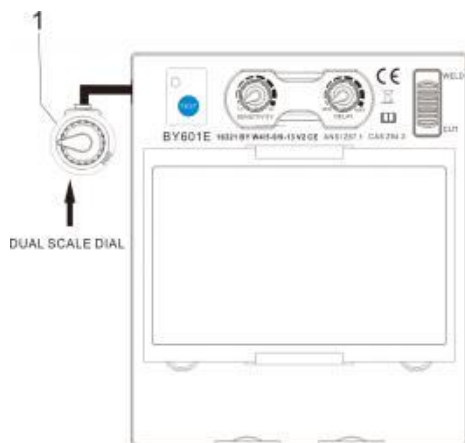


**Appuyez sur le bouton « SENSIBILITÉ » pour sélectionner la sensibilité en fonction du processus de soudage et de la lumière ambiante. La sensibilité par défaut est moyen.**

1. Sélectionnez le minimum : Convient au soudage à ampérage élevé ou au 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 adapté à votre procédé de soudage. Les plages de teintes pour chaque mode sont les suivantes : Soudure - N° 9 - N° 13 ; Coupe - N° 5 - N° 9.

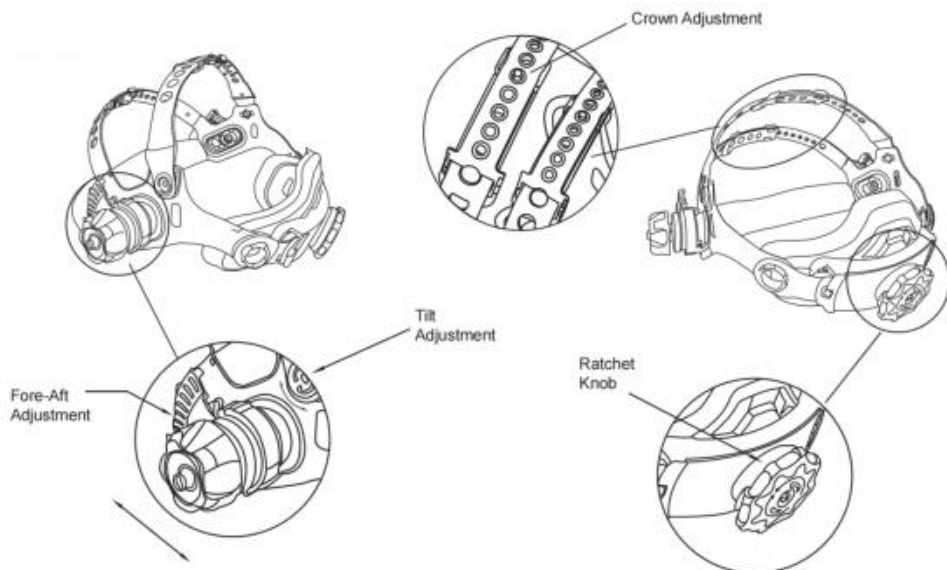
Processus	Taille de l'électrode po (mm)	Courant d'arc dans Ampères	Protection minimale Nuance n°	Suggéré Teinte n° (Confort)*
Soudage à l'arc sous protection métallique (SMAW)	Moins de 3/32 (2,4) 3/32-5/32 (2,4-4,0) 5/32-1/4 (4,0-6,4) Plus de 1/4 (6,4)	Moins de 60	7	--
		60-160	8	10
		160-250	10	12
		250-550	11	14
Gaz Métal Soudage à l'arc (GMAW) Noyau de flux Soudage à l'arc (FCAW)		Moins de 60	7	--
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soudage à l'arc sous gaz tungstène (TIG)		Moins de 50	8	10
		50-150	8	12
		150 à 500	10	14

Air Carbon Coupage à l'arc (CAC-A)	Léger et lourd	Moins de 500	10	12
		500-1000	11	14
Coupage à l'arc plasma (PAC)		Moins de 20	4	4
		20 à 40	5	5
		40 à 60	6	6
		60-80	8	8
		80-300	8	9
		300 à 400	9	12
		400 à 800	10	14
Soudage à l'arc plasma (PATTE)		Moins de 20	6	6-8 10 12 14
		20-100	8	
		100-400	10	
		400-800	11	

Référence : ANSI Z49.1:2005

\* Commencez par une teinte trop foncée pour voir la zone de soudure. Passez ensuite à une teinte plus claire qui permet une bonne visibilité 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 bouton à cliquet vers la droite ou la 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.

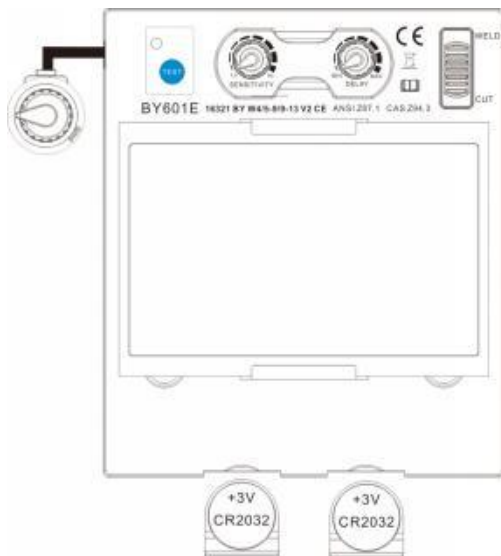
**INCLINAISON :** Le réglage de l'inclinaison se trouve sur le côté droit du casque. Desserrez le serre-tête droit. Appuyez sur le bouton de tension et poussez l'extrémité supérieure du levier de réglage vers l'extérieur jusqu'à ce que la butée du levier soit dégagée des encoches. Tournez ensuite le 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. reviendra à sa position de repos une fois l'adaptateur fixé dans l'un des quatre emplacements.

**REMARQUE :** assurez-vous que les deux côtés sont positionnés de manière

égale pour une orientation correcte.

## REEMPLACEMENT 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).

## REEMPLACEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE

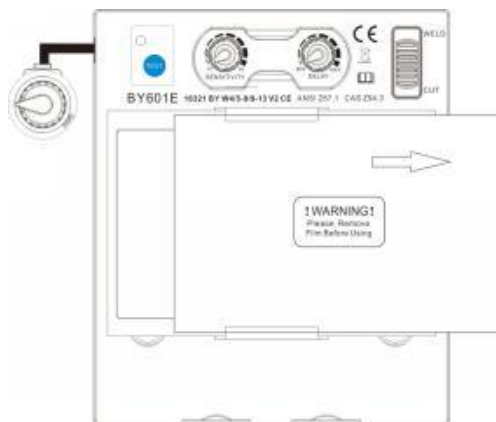


**Avertissement :** N'utilisez jamais la lentille à obscurcissement automatique sans que les protections intérieures et extérieures de la lentille soient correctement installées. Les projections de soudure endommageront la lentille à obscurcissement automatique et annuleront la garantie.

**Couvercle transparent avant Objectif :**

retirez le couvercle extérieur de la lentille en le faisant levier depuis la rainure et réinstallez-en un nouveau.

## Remplacement de la lentille intérieure transparente



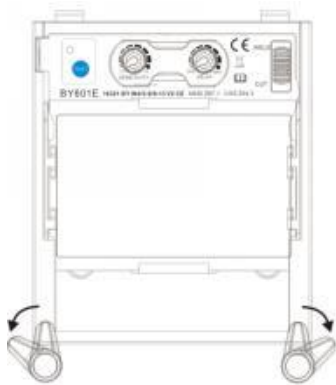
**Attention** : il y a un câble reliant la batterie et l'objectif. Veillez à ne pas le casser.

### Couvercle intérieur de l'objectif

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

## REPLACEMENT DE LA CARTOUCHE ET DE LA LENTILLE

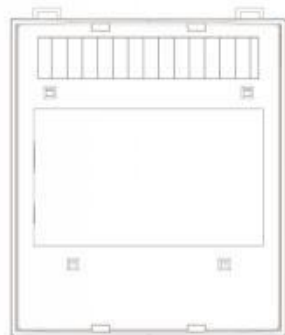
changer la cartouche Shade



**Figure1**



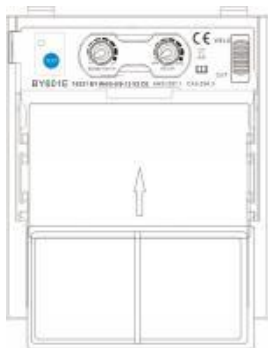
**Figure2**



**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'une lentille grossissante de rechange**



**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**

<b>PROBLÈME</b>	<b>CAUSE POSSIBLE</b>	<b>SOLUTION</b>
Difficile de voir à travers le filtre.	Lentille de protection avant sale.	Nettoyez ou remplacez la lentille du couvercle avant.
	Cartouche sale.	Nettoyez la cartouche d'assombrissement automatique avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'assombrit pas lorsque l'arc est déclenché.	la sensibilité est réglée trop bas.	Réglez la sensibilité au niveau requis.
	Lentille de protection avant sale.	Nettoyez ou remplacez la lentille du couvercle avant.
	La lentille du couvercle avant est endommagée.	Vérifiez si la façade est fissurée ou piquée couvrir la lentille et la remplacer si nécessaire.
	les capteurs sont bloqués ou le panneau solaire est bloqué.	Assurez-vous de ne pas bloquer les capteurs ou les panneaux solaires avec votre bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Ajustez votre position de manière à ce que les capteurs peuvent voir l'arc de soudure.
	Mode de broyage sélectionné.	Assurez-vous que la teinte appropriée est sélectionnée.
	L'interrupteur sur 5-9/9-13 est-il coincé au milieu ?	Tournez l'interrupteur dans la bonne position.

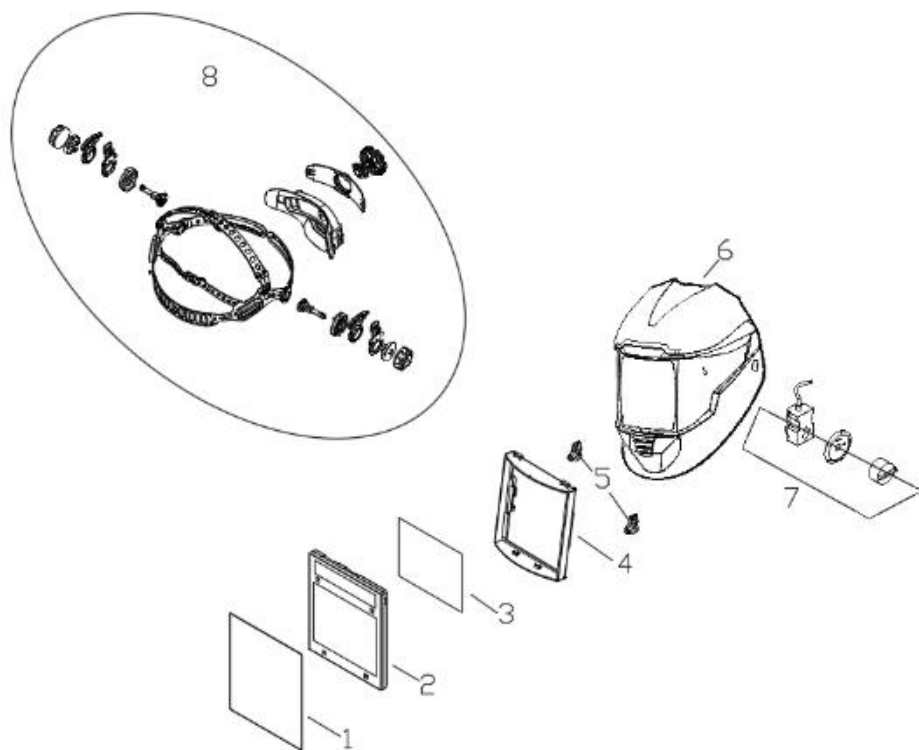
Le filtre reste sombre après avoir terminé une soudure.	sensibilité réglée trop haut.	Réglez la sensibilité au niveau requis.
	Le temps de retard est réglé trop haut.	Réglez le temps de retard au niveau requis.
	Batterie faible.	Remplacement de la batterie.
Le filtre ne s'assombrit pas lorsque le bouton TEST est enfoncé.	Batterie faible.	Remplacement de la batterie.
la LED ne s'allume pas après avoir appuyé sur le bouton.	La prise jack du filtre n'est pas complètement insérée	Retirez le port jack enfichable et réinsérez-le dans le port.

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



6	Coquilles Saint-Jacques1	13	Noix
7	Coquilles Saint-Jacques2	14	

## PIÈCES DE RECHANGE



NON .	PARTIE N°0 .	DESCRIPTION	Qté
1	BY-010003	Lentille de couverture avant	1
2	BY-010001	ADF	1

3	BY-010005	Lentille de protection intérieure	1
4	BY-010018	Porte-cartouche	1
5	BY-010019	Bouton du porte-cartouche	2
6	BY-010002	Coque du casque	1
7	BY-01002 5	Contrôle de l'ombre variable	1
8	BY-010014	Coiffures	1

## 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.

**Fabricant :** Shanghai muxin muyeyouxiangongsi

**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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Schweißhelm**

**Modell: BY601E**

# 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.

## Symbolverwendung



**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.

## Gefahren beim Lichtbogenschweißen



Nur qualifiziertes Personal sollte dieses Gerät installieren, bedienen, warten und reparieren.



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.

### **SCHWEISSHELME bieten keinen uneingeschränkten Schutz für Augen, Ohren und Gesicht.**



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 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

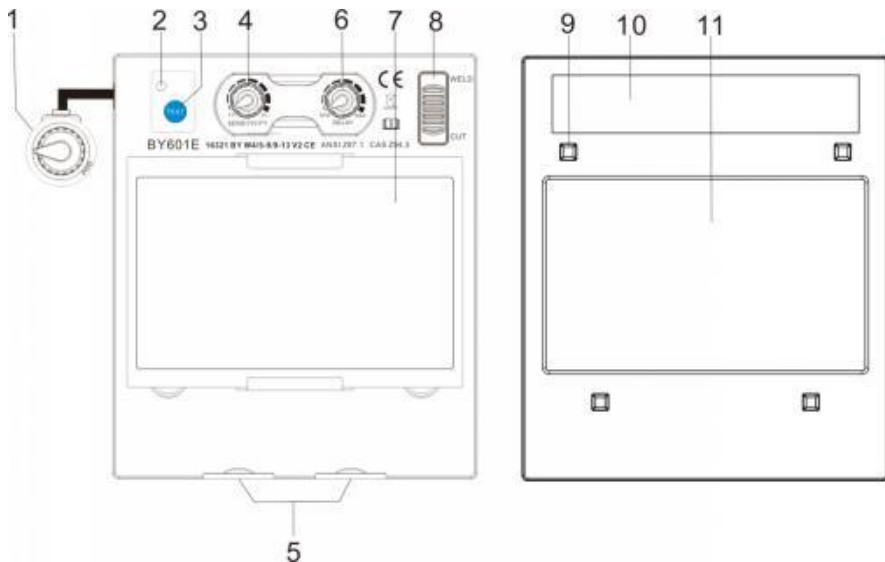
Optische Klasse	1/1/1/2
LCD-Anzeigebereich	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 Zoll)
Patronengröße	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 Zoll)
UV/IR-Schutz	UV/IR-Schutz
Lichtbogensensor	4
	SCHWEISSEN Modell Verdunkelt Zustand: Nr. 9-13/Licht

variable Schweißerschutzmasken	Zustand: Modell Nr. 4 CUT Verdunkelt Zustand: Nr. 5-9/Licht Zustand: Nr. 4 Grind Modell Lichtzustand: Nr. 4
Schattensteuerung	variable Einstellung durch externen Drehknopf
Empfindlichkeitsregelung	variable Einstellung durch externen Drehknopf
Stromversorgung	Solarzellen mit Batterieunterstützung
Warnung bei niedrigem Batteriestand	Rotlicht
Batterie	CR203 Lithium (2 erforderlich)
Ein-/Ausschalten	Vollautomatisch
Umschaltzeit von Hell nach Dunkel	1/25.000 Sek.
Umschaltzeit von Dunkel auf Hell	0,1 Sek. – 1,0 Sek .
TIG-Bewertung	Gleichstrom $\geq 5$ Ampere; Wechselstrom $\geq 5$ Ampere
Betriebstemperatur	23 ° F ~ 131 ° F (-5 ° C ~ 55 ° C)
Lagertemperatur	-4 ° F ~ 158 ° F (-20 ° C ~ 70 ° C)

## BEDIENUNGSANLEITUNG

### Helmsteuerung

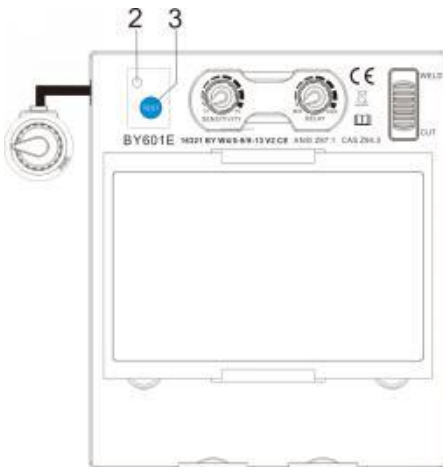




NEIN.	BESCHREIBUNG
1	Drehknopf zur Regulierung der Beschattung
2	Unterspannungsanzeige
3	Selbsttesttaste
4	Empfindlichkeitsregler
5	Lithiumbatterie
6	Verzögerungszeit-Reglerknopf
7	LCD
8	CUT-Weld
9	Arc-Zensor
10	Solarzelle
11	UV/IR-Filter

## BEDIENUNGSANLEITUNG

### Reset-Taste und Anzeige für niedrigen Batteriestand

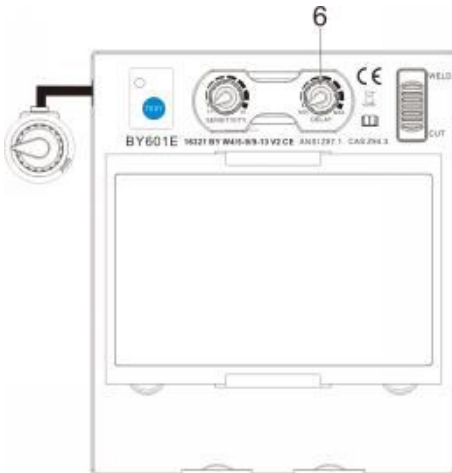


3. Reset-Taste Drücken Sie die Reset-Taste, um die Funktion der Linse zu überprüfen. Nach dem Drücken der Reset-Taste sollte sich die Linse verdunkeln und wieder klar werden. Verwenden Sie den Helm nicht, wenn die Linse nicht wie beschrieben funktioniert.

2. Anzeige für niedrigen Batteriestand Die Anzeige für niedrigen Batteriestand

leuchtet auf, wenn die Batterie noch 2–3 Tage hält. Wenn die Batterie schwach ist, ersetzen Sie sie durch CR2030-Lithiumbatterien

## Objektivverzögerungssteuerung



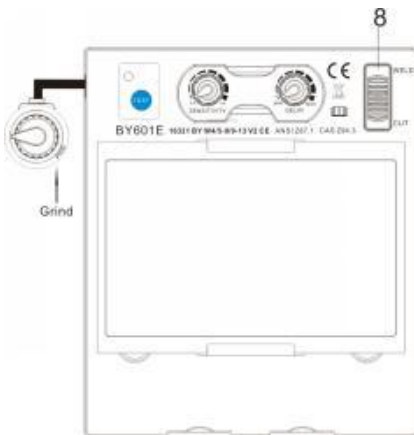
### 1 Objektivverzögerungssteuerung

Mit der Linsenverzögerungssteuerung können Sie die Zeit einstellen, die das Objektiv benötigt, um in den klaren Zustand zu wechseln, nachdem Schweißen.

Die Verzögerung ist besonders nützlich, um helle Nachstrahlen zu eliminieren, die bei Anwendungen mit höherer Stromstärke auftreten, bei denen die Schmelze nach dem Schweißen kurzzeitig hell bleibt. Die Linsenverzögerung passt sich von min

(0,10 Sekunden) bis max. (1,0 Sekunden).

## Modussteuerung



### 1 Schweißmodus

Wird für die meisten Schweißanwendungen verwendet. In diesem Modus Schaltet sich ein, wenn ein Schweißlichtbogen optisch erkannt wird. Passen Sie die Einstellungen für Schatten, Empfindlichkeit und Verzögerung nach Bedarf an.

### 2 Schnittmodus

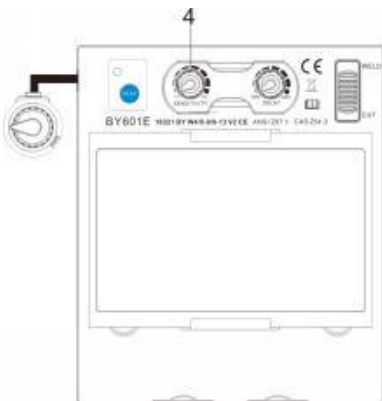
Wird für Schneidanwendungen verwendet. In diesem Modus schaltet sich die Linse ein,

sobald sie einen Schneidbogen optisch erkennt. Passen Sie Schatten, Empfindlichkeit und Verzögerung nach Bedarf an.

### 3 Schleifmodus

Wird zum Schleifen von Metall verwendet. In diesem Modus ist die Linse auf Schutzstufe 4 fixiert. Eine Linseneinstellung ist nicht möglich.

## Empfindlichkeitsregelung



**Drücken Sie die Taste**

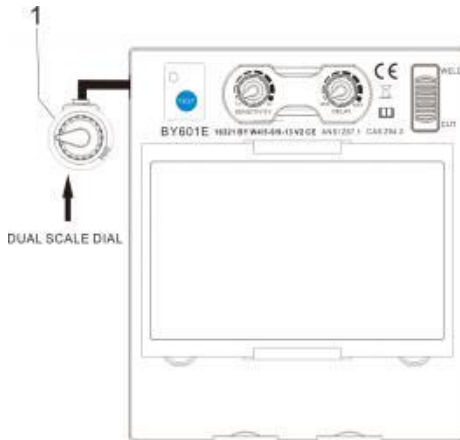
**„SENSITIVITY“ (Empfindlichkeit). Die Auswahl erfolgt je nach Schweißprozess und Umgebungslicht. Die voreingestellte Empfindlichkeit ist Medium.**

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

2. Maximum 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 lässt sich die Blende im abgedunkelten Zustand einstellen. Die passende Blendeneinstellung für Ihr Schweißverfahren finden Sie in der folgenden Tabelle. Die Blendenbereiche für die einzelnen Modi sind wie folgt: Schweißen - Nr. 9 - Nr. 13 Schneiden - Nr. 5 - Nr. 9

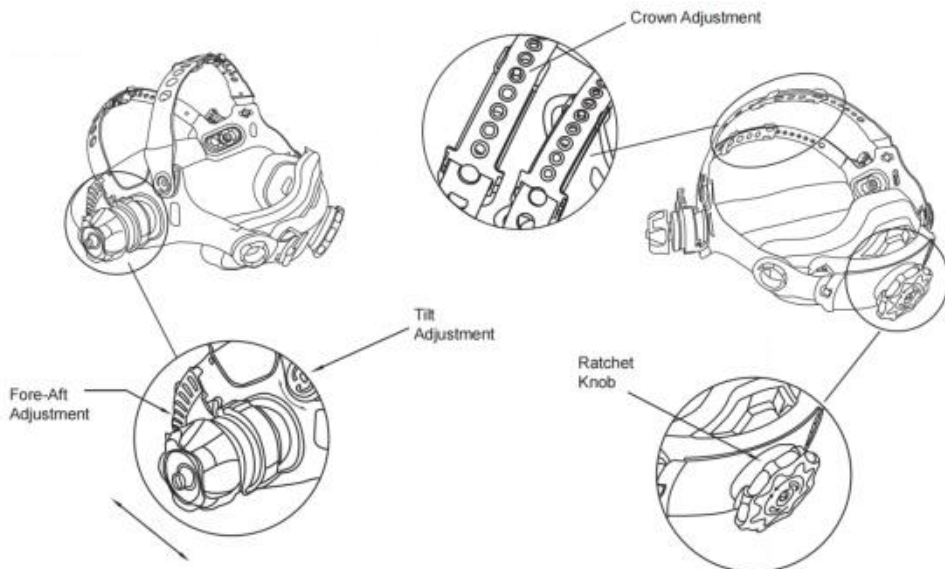
Verfahren	Elektrodengröße Zoll (mm)	Lichtbogenstrom in Ampere	Mindestschutz Farbton Nr.	Empfohlen Farbtonnummer (Komfort)*
Lichtbogenschweißen mit umhülltem Metall (SMAW)	Weniger als 3/32	Weniger als 60	7	--
	(2,4) 3/32-5/32	60-160	8	10
	(2,4-4,0) 5/32-1/4	160-250	10	12
	(4,0-6,4) Mehr als 1/4 (6,4)	250-550	11	14
Gasmetall Lichtbogenschweißen (GMAW) Flussmittelgefüllt Lichtbogenschweißen		Weniger als 60	7	--
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14

ßen (FCAW)				
Wolfram-Inertgass chweißen (WIG)		Weniger als	8	10
		50 50–150	8	12
		150–500	10	14
Luftkohlenstoff Lichtbogenschnei den (CAC-A)	Leicht Schwer	Weniger als	10	12
		500 500–1000	11	14
Plasmaschneiden (PAC)		Weniger als	4	4
		20	5	5
		20–40	6	6
		40–60	8	8
		60–80	8	9
		80–300	9	12
		300–400 400–800	10	14
Plasmalichtbogen schweißen (PFOTE)		Weniger als	6	6–8 10 12 14
		20 20–100	8	
		100–400	10	
		400–800	11	

Referenz: ANSI Z49.1:2005

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

## **EINSTELLEN KOPFBEDECKUNG**



**KOPFGRÖSSENEINSTELLUNG:** Die DICHTIGKEIT DES KOPFSCHUTZES wird durch Drehen des Ratschenknopfs nach rechts oder links eingestellt, um ihn an die gewünschte Kopfgröße anzupassen. 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.

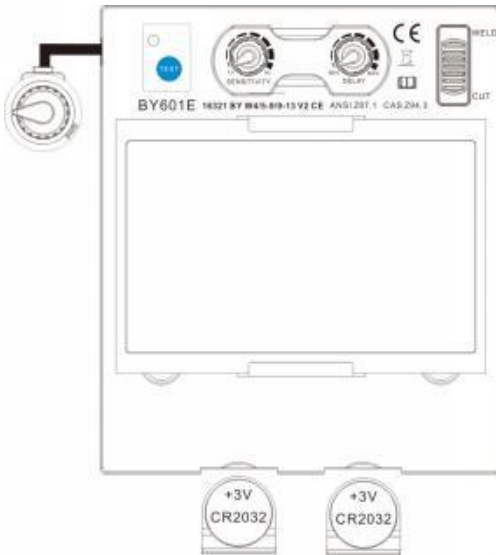
**NEIGUNG:** Die Neigungseinstellung befindet sich auf der rechten Seite des Helms. Lösen Sie die rechte Kopfbedeckung Drücken Sie den Spannungsknopf und drücken Sie das obere Ende des Einstellhebels nach außen, bis die Anschlaglasche des Hebels die Kerben freigibt. Drehen Sie den Hebel anschließend 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 Zum Einstellen schieben Sie die federbelasteten Kappen nach oben und halten Sie sie fest, während Sie das Kopfband in eine der vier Schlitzpositionen bewegen. Sobald der gewünschte Abstand erreicht ist, lassen

Sie die Kappe los. kehrt in seine Ruheposition zurück, sobald der Adapter in einem der vier Steckplätze 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

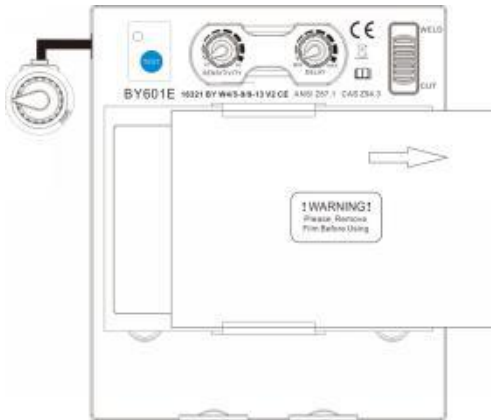
**Warnung:** Verwenden Sie die automatisch abdunkelnde Linse niemals ohne ordnungsgemäß installierte innere und äußere Linsenabdeckungen. Schweißspritzer beschädigen die automatisch abdunkelnde

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 der inneren klaren Linse**



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

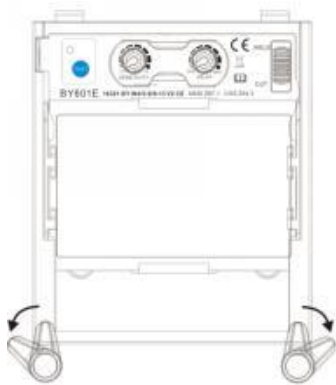
### **Innenlinsenabdeckung**

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**

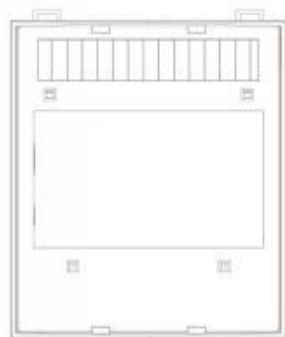
**Wechseln Sie die Shade-Kartusche**



**Figure1**



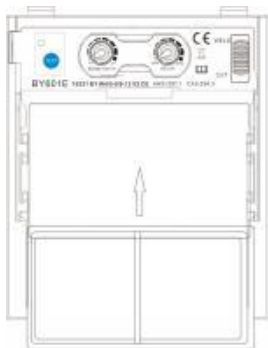
**Figure2**



**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 einer Aftermarket-Vergrößerungslinse**



**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.

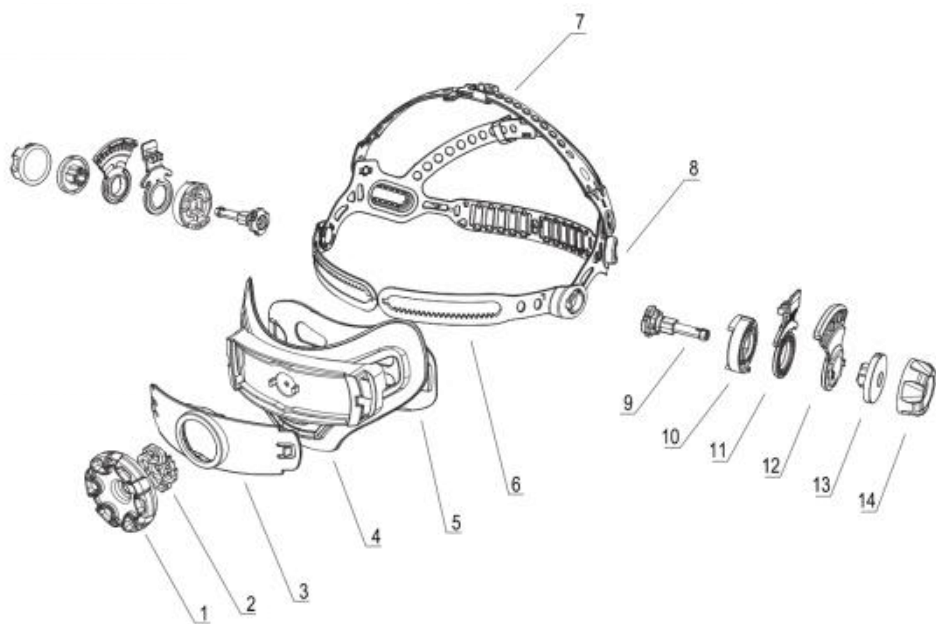
## **HÄUFIGE PROBLEME UND ERINNERUNGEN**

<b>PROBLEM</b>	<b>MÖGLICHE URSACHE</b>	<b>LÖSUNG</b>
Durch den Filter ist es schwierig, durchzusehen.	Vordere Abdecklinse verschmutzt.	Reinigen oder ersetzen Sie die vordere Abdecklinse.
	Patrone verschmutzt.	Reinigen Sie die Auto-Darkening-Kartusche mit einer Seifenlauge und einem weichen Tuch.
Der Filter verdunkelt sich nicht, wenn ein Lichtbogen gezündet wird.	Die Empfindlichkeit ist zu niedrig eingestellt.	Passen Sie die Empfindlichkeit auf das gewünschte Niveau an.
	Vordere Abdecklinse verschmutzt.	Reinigen oder ersetzen Sie die vordere Abdecklinse.
	Die vordere Abdecklinse ist beschädigt.	Überprüfen Sie die Front auf Risse oder Löcher Abdecklinse und bei Bedarf ersetzen.
	Sensoren sind blockiert oder das Solarpanel ist blockiert.	Stellen Sie sicher, dass Sie die Sensoren oder Solarmodule nicht mit Ihrem Arm oder ein anderes Hindernis beim Schweißen. Passen Sie Ihre Position so an, dass die Sensoren können den Schweißlichtbogen sehen.
	Schleifmodus ausgewählt.	Stellen Sie sicher, dass der richtige Farbton ausgewählt ist.
	Ist der Schalter am 5-9/9-13 in der Mitte	Drehen Sie den Schalter in die richtige Position.

	festgeklemmt?	
Der Filter bleibt nach Abschluss einer Schweißung dunkel.	Empfindlichkeit zu hoch eingestellt.	Passen Sie die Empfindlichkeit auf das gewünschte Niveau an.
	Verzögerungszeit zu hoch eingestellt.	Passen Sie die Verzögerungszeit auf das gewünschte Niveau an.
	Schwache Batterie.	Batterie austauschen.
Der Filter verdunkelt sich nicht, wenn die TEST-Taste gedrückt wird.	Schwache Batterie.	Batterie austauschen.
die LED leuchtet nach dem Drücken der Taste nicht auf.	Steckerbuchse vom Filter ist nicht vollständig eingesteckt	Steckbuchsenanschluss entfernen und wieder in den Anschluss stecken.

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.

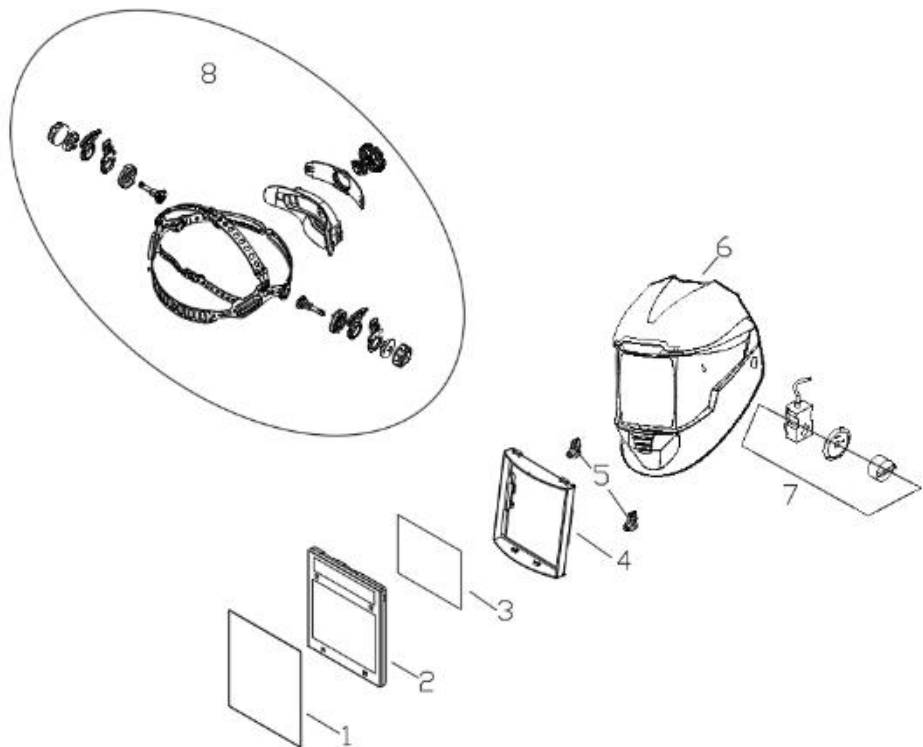
## ERSATZTEILE



NEIN .	BESCHREIBUNG	NEIN .	BESCHREIBUNG
1	Handradgetriebe	8	Verschluss
2	Ritzel	9	Halter
3	Rückseite1	10	Positionshaltetaste-1
4	Rückseite2	11	Positionshalteplatte
5	Zahnstange	12	Positionshaltetaste-2
6	Jakobsmuscheln1	13	Nuss

7	Jakobsmuscheln2	14	
---	-----------------	----	--

## ERSATZTEILE



NEIN .	TEIL NR.	BESCHREIBUNG	MENGE
1	BY-010003	Vordere Abdecklinse	1
2	BY-010001	Automatischer Dokumenteneinzug (ADF)	1

3	BY-010005	Innenabdeckungslinse	1
4	BY-010018	Patronenhalter	1
5	BY-010019	Patronenhalterknopf	2
6	BY-010002	Helmschale	1
7	BY-01002 5	Variable Beschattungskontrolle	1
8	BY-010014	Kopfbedeckung	1

## 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.

**Hersteller:** Shanghai muxinmuyeyouxiangongsi

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

**Importiert nach AUS:** SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET EASTWOOD NSW 2122 Australien

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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Casco da saldatura**

**Modello: BY601E**

# 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



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

### Utilizzo dei simboli



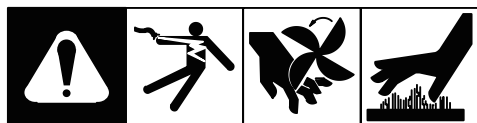
**PERICOLO!** – Indica un pericolo situazione che, se non evitata, provocherà morte o lesioni gravi. Il possibile i pericoli sono mostrati nell'allegato simboli o spiegati nel testo.



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.

### Pericoli della saldatura ad arco



Solo personale qualificato può installare, utilizzare, mantenere e riparare questa 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.



### **I CASCHI PER SALDATURA non garantiscono una protezione illimitata per occhi, orecchie e viso.**

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.

- 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.

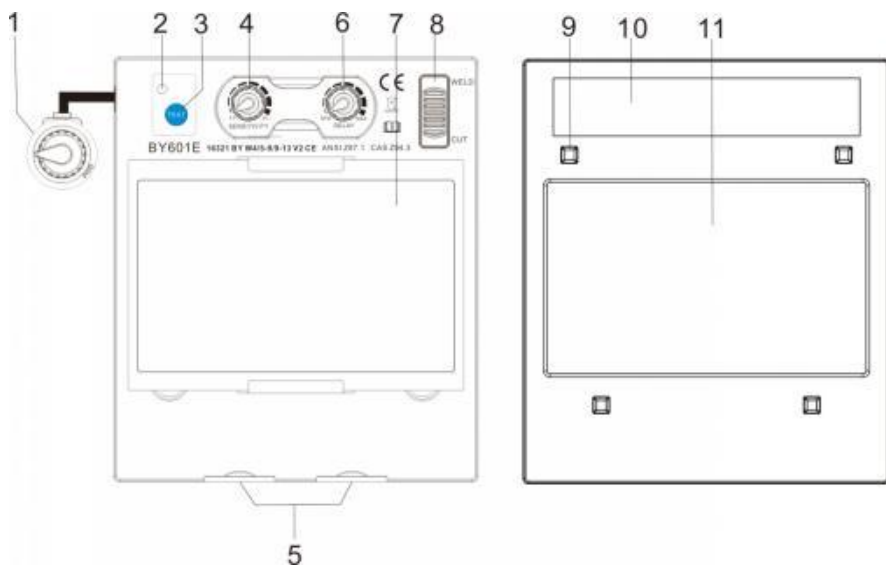
## SPECIFICATIONS

Classe ottica	1/1/1/2
Area di visualizzazione LCD	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 pollici)
Dimensioni della cartuccia	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 pollici)
Protezione UV/IR	Protezione UV/IR
Sensore ad arco	4
tonalità di saldatura variabili	SALDARE Modello Oscurato Stato: NO.9-13/Leggero Stato: modello CUT n. 4 Oscurato Stato: NO.5-9/Leggero Stato: NO.4 Grind Modello Stato di luce: NO.4
Controllo dell'ombra	regolazione variabile tramite manopola esterna
Controllo della sensibilità	regolazione variabile tramite manopola

	esterna
Alimentazione elettrica	celle solari con assistenza della batteria
Avviso di batteria scarica	Luce rossa
Batteria	CR203 al litio (2 richieste)
Accensione/spegnimento	Completamente automatico
Tempo di commutazione da chiaro a scuro	1/25.000 sec.
Tempo di commutazione da scuro a chiaro	0,1 sec. - 1,0 sec.
Valutazione TIG	CC $\geq$ 5 ampere; CA $\geq$ 5 ampere
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

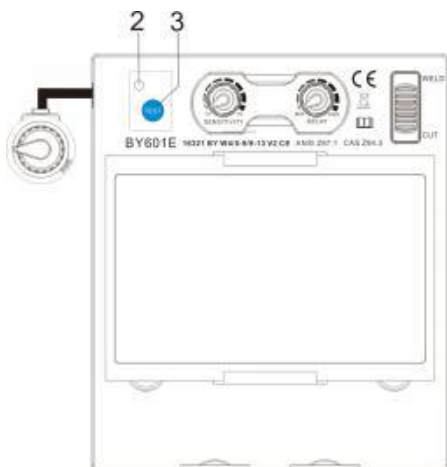
### Comandi del casco



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

### Pulsante di reset e indicatore di batteria scarica

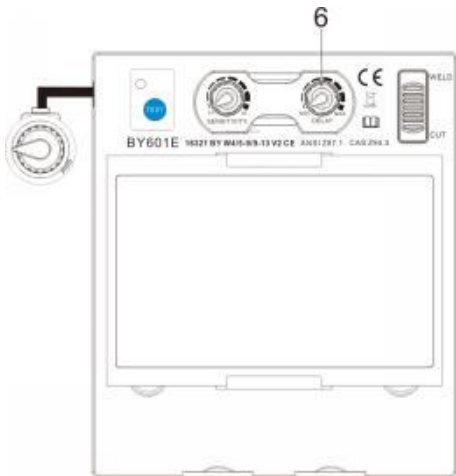


4. Pulsante di reset Premere il pulsante Reset per verificare il corretto funzionamento della lente. Premendo il pulsante Reset, la lente dovrebbe scurirsi e tornare trasparente. Non utilizzare il casco se la lente non funziona come descritto.

2. Indicatore di batteria scarica  
L'indicatore di batteria scarica si accende quando rimangono 2-3 giorni

di durata della batteria. Se la batteria è scarica, sostituirla con batterie al litio CR2030

### Controllo del ritardo dell'obiettivo



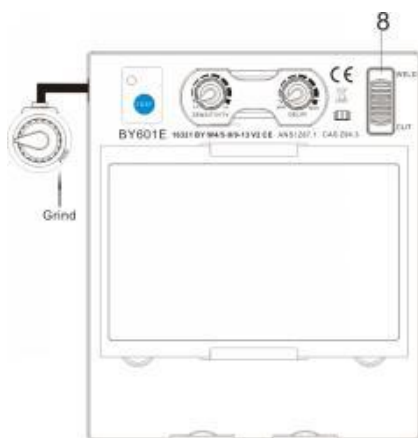
(1,0 secondi).

### 1 Controllo del ritardo dell'obiettivo

Il controllo del ritardo dell'obiettivo viene utilizzato per regolare il tempo necessario affinché l'obiettivo passi allo stato trasparente dopo saldatura.

Il ritardo è particolarmente utile per eliminare i raggi di luce post - saldatura brillanti in applicazioni ad alto amperaggio in cui il bagno di fusione rimane momentaneamente luminoso dopo la saldatura. Il ritardo della lente è regolabile da min. (da 0,10 secondi) a un massimo di

### Controllo della modalità



#### 1 Modalità di saldatura

Utilizzato per la maggior parte delle applicazioni di saldatura. In questa modalità la lente

Si accende quando rileva otticamente un arco di saldatura. Regolare le impostazioni di oscuramento, sensibilità e ritardo secondo necessità.

#### 2 Modalità di taglio

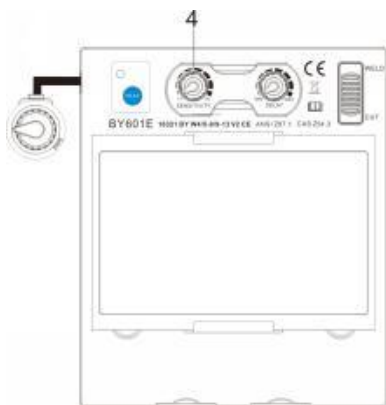
Utilizzato per applicazioni di taglio. In questa modalità, la lente si accende quando rileva

otticamente un arco di taglio. Regolare le impostazioni di oscuramento, sensibilità e ritardo secondo necessità.

#### 3 Modalità di macinazione

Utilizzato per applicazioni di molatura di metalli. In questa modalità, la lente è fissata al livello di intensità n. 4. Non è possibile alcuna regolazione della lente.

## Controllo della sensibilità



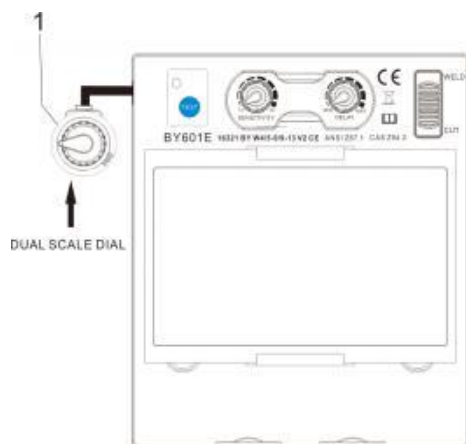
**Premere il pulsante "SENSIBILITÀ" per selezionare la sensibilità in base al processo di saldatura e alla luce ambientale, la sensibilità predefinita è mezzo.**

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 il massimo : adatto per bassi

amperaggi

saldatura, utilizzo in condizioni di luce da piscina (Per esempio. Tubo saldatura in cui una 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 comando per regolare la gradazione dell'obiettivo in modalità oscurata. Utilizzare la tabella sottostante per selezionare l'impostazione di controllo della gradazione corretta in base al processo di saldatura. Gli intervalli di gradazione per ciascuna modalità sono i seguenti:

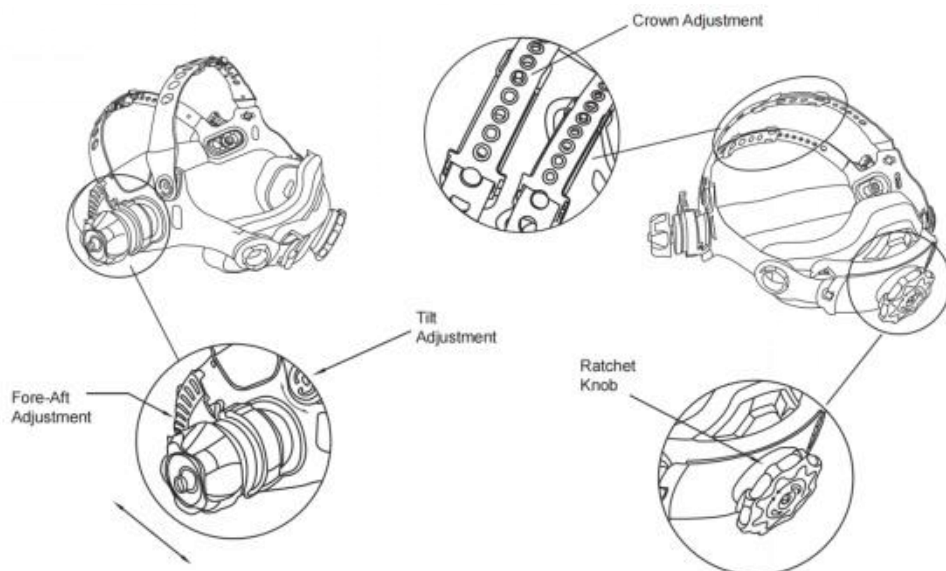
<b>Processo</b>	<b>Dimensioni dell'elettrodo pollici (mm)</b>	<b>Corrente d'arco in Ampere</b>	<b>Protezione minima Ombra n.</b>	<b>Suggerito Numero di tonalità (Comfort)*</b>
Saldatura ad arco con metallo schermato (SMAW)	Meno di 3/32 (2,4) 3/32-5/32 (2,4-4,0) 5/32-1/4 (4,0-6,4) Più di 1/4 (6,4)	Meno di 60	7	--
		60-160	8	10
		160-250	10	12
		250-550	11	14
Gas Metal Saldatura ad arco (GMAW) Animato a flusso Saldatura ad arco (FCAW)		Meno di 60	7	--
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Saldatura ad arco di tungsteno (TIG)		Meno di 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Carbonio dell'aria Taglio ad arco (CAC-A)	Leggero Pesante	Meno di 500	10	12
		500-1000	11	14
Taglio ad arco al plasma (PAC)		Meno di 20	4	4
		20-40	5	5
		40-60	6	6
		60-80	8	8
		80-300	8	9
		300-400	9	12
Saldatura ad arco al plasma (ZAMPA)		Meno di 20	6	6-8 10 12 14
		20-100	8	
		100-400	10	

		400-800	11	
--	--	---------	----	--

Riferimento: ANSI Z49.1:2005

\* Iniziare con una tonalità troppo scura per vedere la zona di saldatura. Passare poi a una tonalità più chiara che offra una visione adeguata della zona di saldatura senza scendere sotto il minimo.

## REGOLAZIONE COPRICAPO



**REGOLAZIONE DELLA DIMENSIONE DELLA TESTA:** la **STRETCHING DEL CASCO** si regola ruotando la manopola a cricchetto verso destra o verso sinistra per ottenere la dimensione della testa desiderata. Questa manopola si trova sul retro 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.

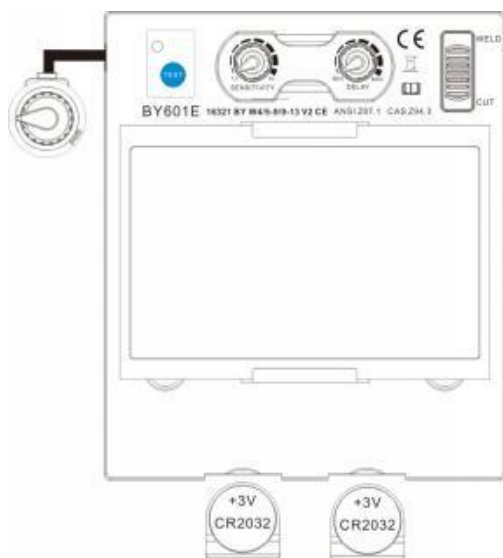
**INCLINAZIONE:** La regolazione dell'inclinazione si trova sul lato destro del casco.

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 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 e tornerà nella posizione di riposo una volta che l'adattatore sarà fissato in uno dei quattro slot.

**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).



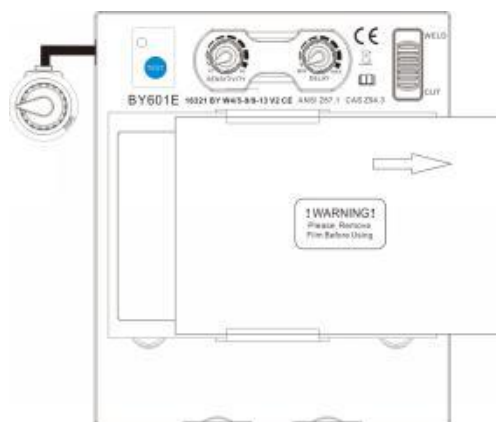
#### SOSTITUZIONE CARTUCCIA E LENTE

**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 trasparente anteriore Lente:**

rimuovere la lente di copertura esterna facendo leva dalla scanalatura e reinstallarne una nuova.

### **Sostituzione della lente interna trasparente**

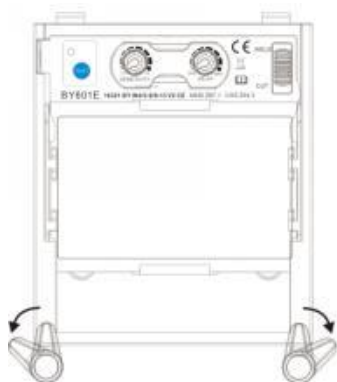


**Attenzione:** c'è un cavo che collega la batteria all'obiettivo. Fare attenzione a non romperlo.

### **Copertura interna dell'obiettivo**

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

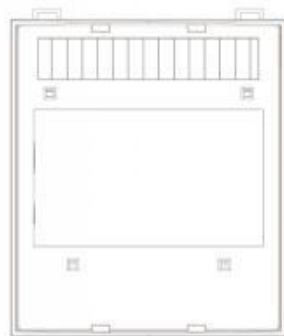
## **SOSTITUZIONE CARTUCCIA E LENTE sostituire la cartuccia Shade**



**Figure1**



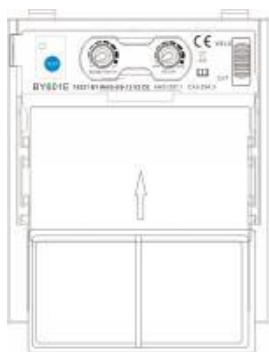
**Figure2**



**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 una lente di ingrandimento aftermarket**



**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.

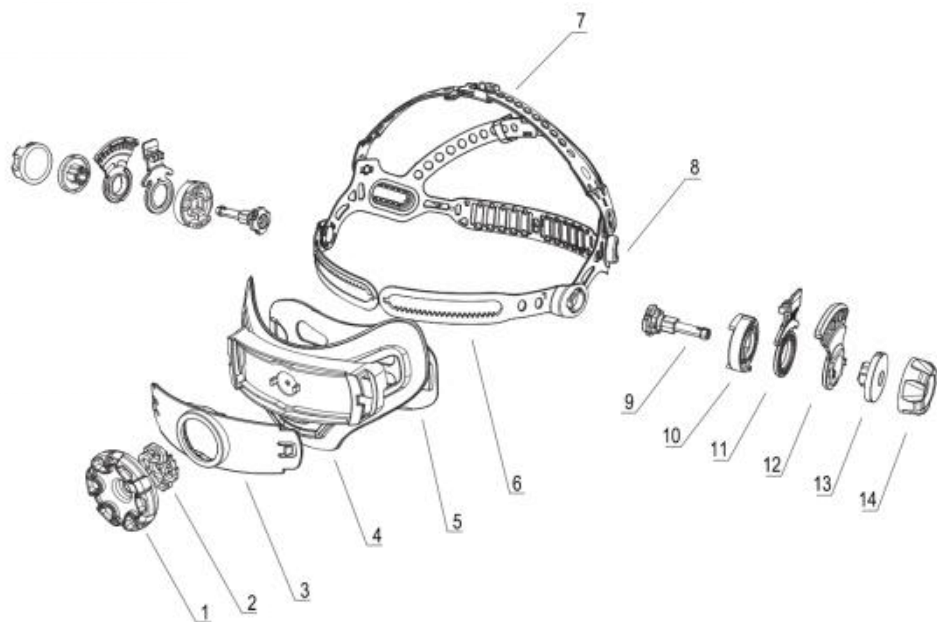
## PROBLEMI COMUNI E PROMEMORIA

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	SOLUZIONE
Difficile vedere attraverso il filtro.	Lente frontale sporca.	Pulire o sostituire la lente di copertura anteriore.
	Cartuccia sporca.	Pulire la cartuccia auto-oscurante con una soluzione di acqua saponata e un panno morbido.
Il filtro non si oscura quando si innesca l'arco.	la sensibilità è impostata su un livello troppo basso.	Regolare la sensibilità al livello desiderato.
	Lente frontale sporca.	Pulire o sostituire la lente di copertura anteriore.
	La lente frontale è danneggiata.	Controllare la parte anteriore incrinata o butterata coprire la lente e sostituirla secondo necessità.
	i sensori sono bloccati oppure il pannello solare è bloccato.	Assicuratevi di non bloccare i sensori o i pannelli solari con il tuo braccio o altro ostacolo durante la saldatura. Regolare la posizione in modo che il i sensori possono vedere l'arco di saldatura.
	Modalità Grind selezionata.	Assicuratevi di aver scelto la tonalità giusta.
	L'interruttore sul 5-9/9-13 è bloccato nel mezzo?	Ruotare l'interruttore nella posizione corretta.

Il filtro rimane scuro dopo aver completato una saldatura.	sensibilità impostata troppo alta.	Regolare la sensibilità al livello desiderato.
	Il tempo di ritardo è impostato su un valore troppo alto.	Regolare il tempo di ritardo al livello desiderato.
	Batteria scarica.	Sostituzione della batteria.
Il filtro non si oscura quando si preme il pulsante TEST.	Batteria scarica.	Sostituzione della batteria.
il LED non si accende dopo aver premuto il pulsante.	Il jack di collegamento del filtro non è completamente inserito	Rimuovere la porta jack plug-in e reinserirla nella porta.

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.

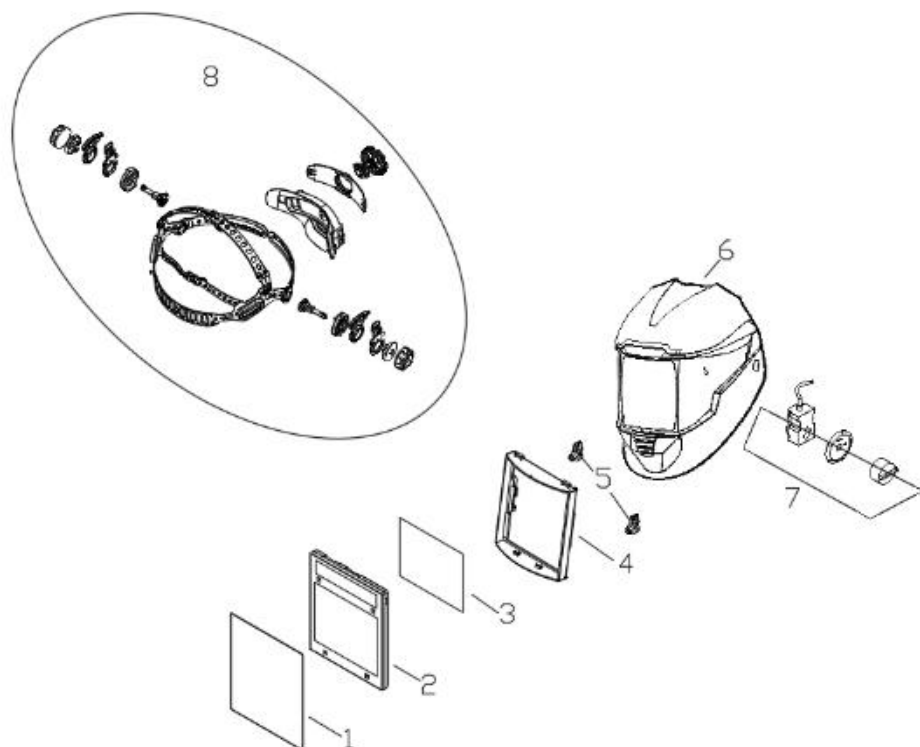
## PARTI DI RICAMBIO



NO .	DESCRIZIONE	NO .	DESCRIZIONE
1	Ingranaggio a volantino	8	Fissaggio
2	Pignone	9	Retainer
3	Copertina posteriore1	10	Pulsante di mantenimento della posizione-1
4	Copertina posteriore2	11	Piastra di mantenimento della posizione
5	Barra degli ingranaggi	12	Pulsante di mantenimento della posizione-2
6	Capesante1	13	Noce

7	Capesante2	14	
---	------------	----	--

## PARTI DI RICAMBIO



NO .	PARTE N. 0 .	DESCRIZIONE	QUANTITÀ
1	BY-010003	Lente di copertura frontale	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	Lente di copertura interna	1

4	BY-010018	Portacartuccia	1
5	BY-010019	Manopola del porta cartuccia	2
6	BY-010002	Calotta del casco	1
7	BY-01002 5	Controllo variabile dell'ombra	1
8	BY-010014	Copricapo	1

## 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.

**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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Casco de soldadura**

**Modelo: BY601E**

# 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.

### **Uso de símbolos**



¡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.

### **Peligros de la soldadura por arco**



Sólo personas calificadas deben instalar, operar, mantener y reparar esta 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.



### **LOS CASCOS DE SOLDADURA no brindan protección ilimitada para los ojos, los oídos y la cara.**

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.

- 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.

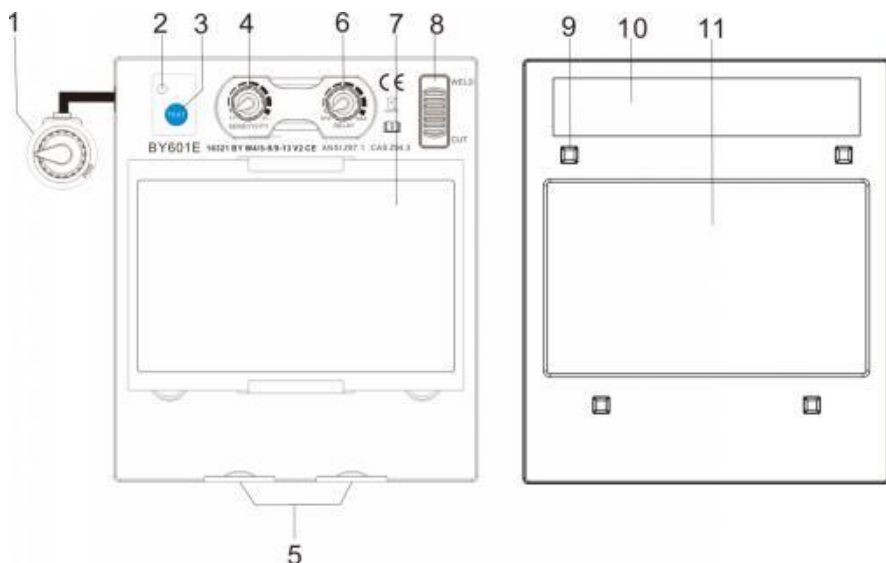
## SPECIFICATIONS

Clase óptica	1/1/1/2
Área de visualización de LCD	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 pulgadas)
Tamaño del cartucho	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 pulgadas)
Protección UV/IR	Protección UV/IR
Sensor de arco	4
tonos de soldadura variables	SOLDAR Modelo Oscurecido Estado: NO.9-13/Luz Estado: Modelo CUT N.º 4 Oscurecido Estado: NO.5-9/Luz Estado: NO.4 Grind Modelo Estado de la luz: N.º 4
Control de sombras	Ajuste variable mediante perilla externa
Control de sensibilidad	Ajuste variable mediante perilla externa

fuente de alimentación	células solares con asistencia de batería
Advertencia de batería baja	Luz roja
Batería	CR203 Litio (se requieren 2)
Encendido/Apagado	Completamente automático
Tiempo de cambio de luz a oscuridad	1/25.000 seg.
Tiempo de cambio de oscuro a claro	0,1 seg.- 1,0 seg .
Clasificación TIG	CC $\geq$ 5 amperios; CA $\geq$ 5 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

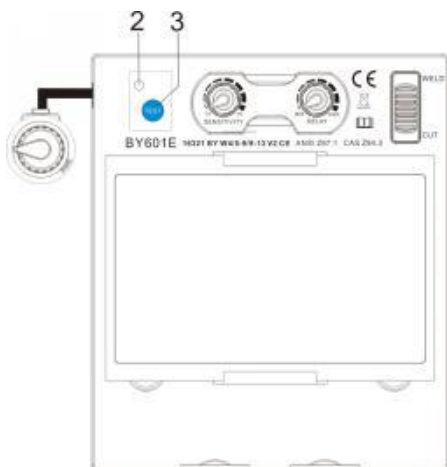
### Controles del casco



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

### Botón de reinicio e indicador de batería baja

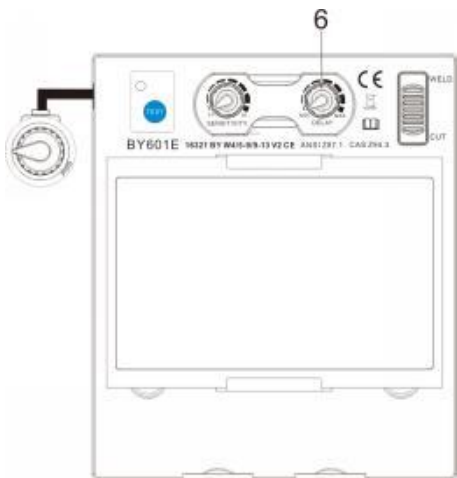


5. Botón de reinicio Presione el botón de reinicio para comprobar si la lente funciona correctamente. Al presionarlo, la lente debería oscurecerse y volver a su estado transparente. No use el casco si la lente no funciona como se describe.

2. Indicador de batería baja El indicador de batería baja se enciende cuando quedan de 2 a 3 días de vida

útil de la batería. Si la carga de la batería está baja, reemplácela con baterías de litio CR2030.

### Control de retardo de la lente



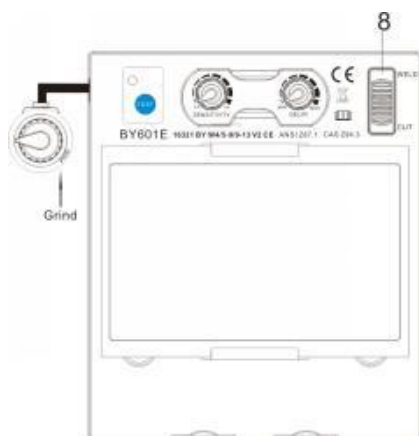
segundos) a máximo (1,0 segundos).

### 1 control de retardo de lente

El control de retardo de la lente se utiliza para ajustar el tiempo que tarda la lente en cambiar al estado transparente después soldadura.

El retardo es particularmente útil para eliminar los rayos brillantes presentes en aplicaciones de mayor amperaje, donde el charco fundido permanece brillante momentáneamente después de la soldadura. El retardo de la lente se ajusta desde el mínimo hasta el máximo. (0,10

## Control de modo



### 1 Modo de soldadura

Se utiliza para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. En este modo, la lente...

Se enciende al detectar ópticamente un arco de soldadura. Ajuste la intensidad, la sensibilidad y el retardo según sea necesario.

### 2 Modo de corte

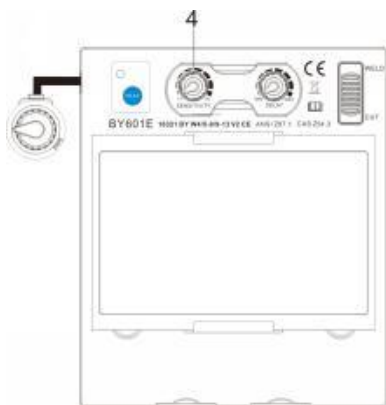
Se utiliza para aplicaciones de corte. En este modo, la lente se activa al detectar

ópticamente un arco de corte. Ajuste la sombra, la sensibilidad y el retardo según sea necesario.

### 3 Modo de molienda

Se utiliza para aplicaciones de esmerilado de metales. En este modo, la lente se fija en el tono n.º 4. No es posible ajustarla.

## Control de sensibilidad



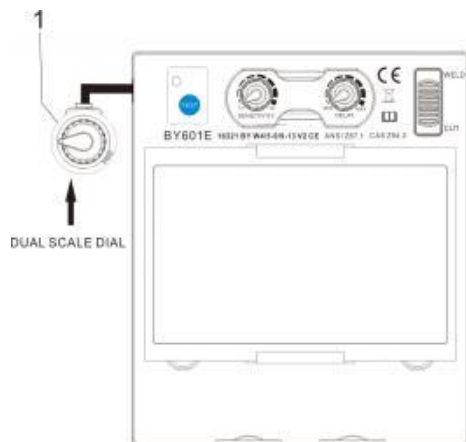
**Presione el botón “SENSIBILIDAD” se selecciona según el proceso de soldadura y la luz ambiental, la sensibilidad predeterminada es medio.**

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. Seleccione máximo : adecuado para bajo

amperaje.

Soldadura, uso en condiciones de iluminación de piscinas. (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 la sombra del lente en estado oscuro. Utilice la tabla a continuación para seleccionar el ajuste de sombra adecuado según su proceso de soldadura. Los rangos de sombra para cada modo son los siguientes: Soldadura - N.º 9 - N.º 13 Corte - N.º 5 - N.º 9

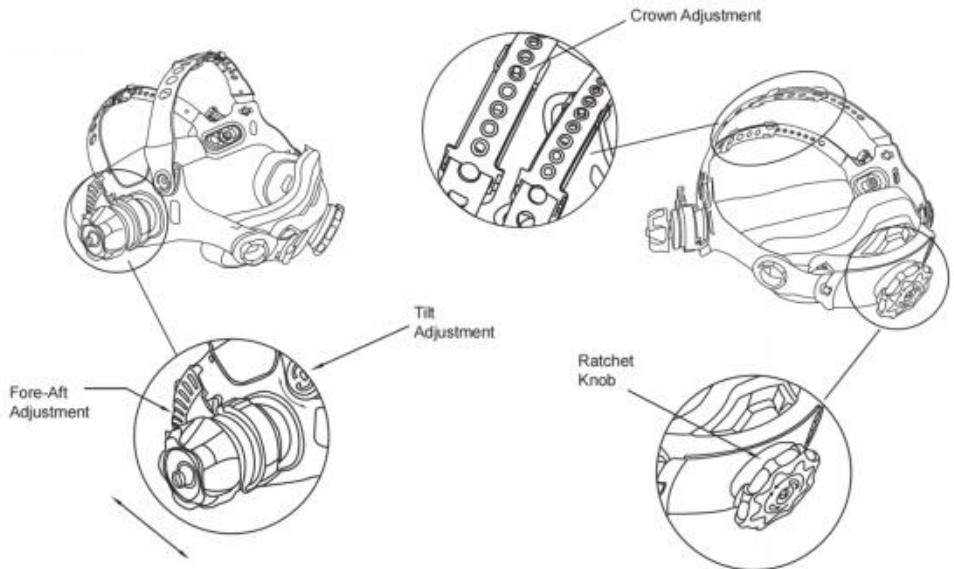
<b>Proceso</b>	<b>Tamaño del electrodo pulg. (mm)</b>	<b>Corriente de arco en Amperios</b>	<b>Protección mínima Sombra No.</b>	<b>Sugerido Tono N° (Confort)*</b>
Soldadura por arco metálico protegido (SMAW)	Menos de 3/32 (2,4) 3/32-5/32 (2,4-4,0) 5/32-1/4 (4,0-6,4) Más de 1/4 (6,4)	Menos de 60	7	--
		60-160	8	10
		160-250	10	12
		250-550	11	14
Gas Metal Soldadura por arco (GMAW) Núcleo fundente Soldadura por arco (FCAW)		Menos de 60	7	--
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Soldadura por arco de tungsteno con gas (TIG)		Menos de 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Carbono de aire Corte por arco (CAC-A)	Ligero pesado	Menos de 500	10	12
		500-1000	11	14
Corte por arco de plasma (PAC)		Menos de 20	4	4
		20-40	5	5
		40-60	6	6
		60-80	8	8
		80-300	8	9
		300-400	9	12
Soldadura por arco de plasma (PATA)		Menos de 20	6	6-8 10 12 14
		20-100	8	
		100-400	10	

		400-800	11	
--	--	---------	----	--

Referencia: ANSI Z49.1:2005

\* Empiece con un tono demasiado oscuro para ver la zona de soldadura. Luego, cambie a un tono más claro que permita una visión adecuada de la zona de soldadura sin bajar del mínimo.

## AJUSTE TOCADOR



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

**EI 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.

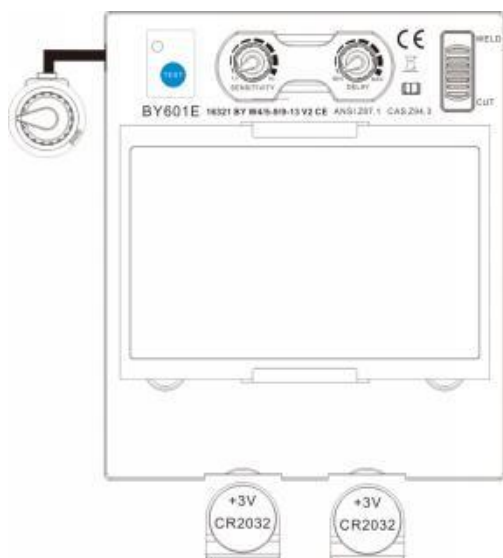
**INCLINACIÓN:** El ajuste de inclinación se encuentra en el lado derecho del casco.

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 mueve el arnés a una de las cuatro ranuras. Una vez alcanzada la distancia deseada, suelte la tapa. Volverá a su posición de reposo una vez que el adaptador esté asegurado 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



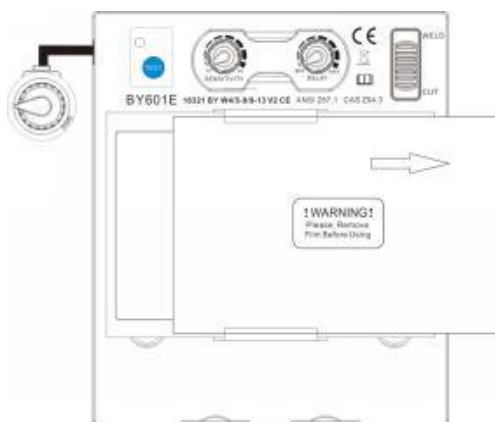
**Advertencia:** Nunca utilice la lente de oscurecimiento automático sin que las cubiertas interna y externa de la lente estén correctamente instaladas. Las salpicaduras de soldadura dañarán la lente de oscurecimiento automático y anularán la garantía.

### **Cubierta frontal transparente Lente:**

Retire la cubierta exterior de la lente haciendo palanca en la ranura y vuelva a

instalar una nueva.

## Reemplazo de la lente transparente interior



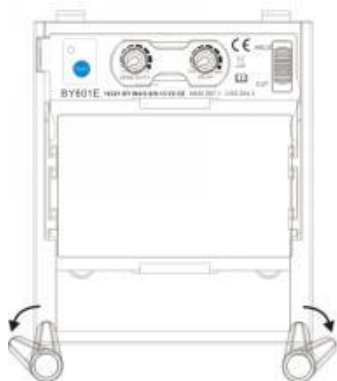
**Advertencia:** Hay un cable que conecta la batería y la lente. Tenga cuidado de no romperlo.

### **Cubierta interior de la 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

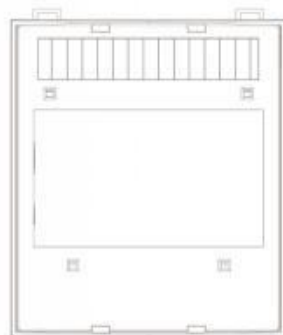
### cambiar el cartucho Shade



**Figure1**



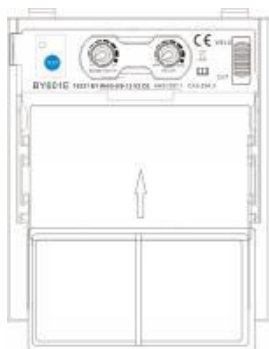
**Figure2**



**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 una lente de aumento de repuesto



**Figure4**

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

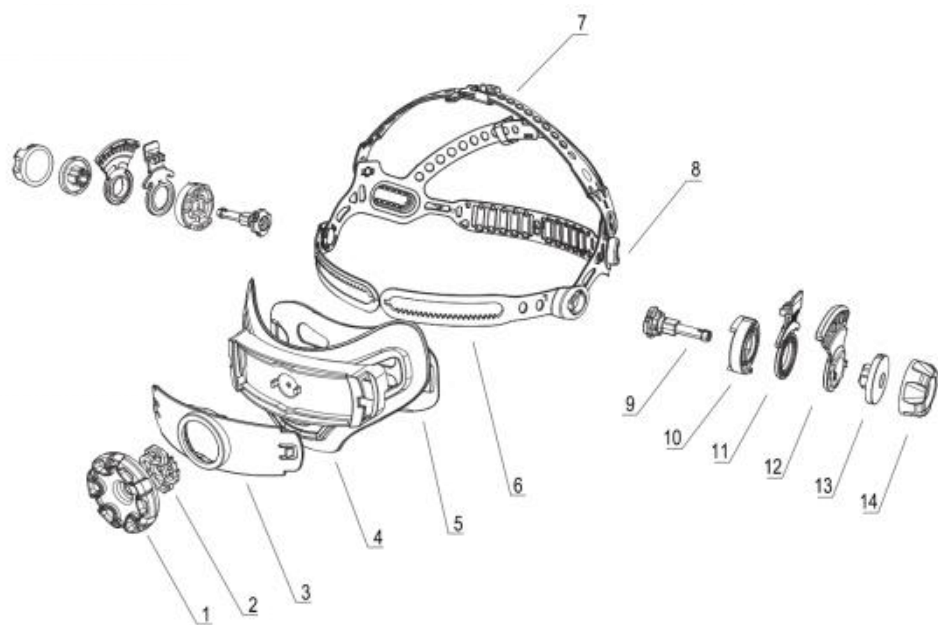
## PROBLEMAS COMUNES Y RECORDATORIOS

PROBLEMA	POSIBLE CAUSA	SOLUCIÓN
Es difícil ver a través del filtro.	Lente de la cubierta frontal sucia.	Limpie o reemplace la lente de la cubierta frontal.
	Cartucho sucio.	Limpie el cartucho de oscurecimiento automático con una solución de agua jabonosa y un paño suave.
El filtro no se oscurece cuando se activa el arco.	La sensibilidad está configurada demasiado baja.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente de la cubierta frontal sucia.	Limpie o reemplace la lente de la cubierta frontal.
	La lente de la cubierta frontal está dañada.	Compruebe si el frente está agrietado o picado Cubra la lente y reemplácela según sea necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de no bloquear los sensores ni los paneles solares con su brazo u otro obstáculo mientras suelda. Ajuste su posición de modo que el Los sensores pueden ver el arco de soldadura.

	Modo de molienda seleccionado.	Asegúrese de seleccionar el tono adecuado.
	¿El interruptor del 5-9/9-13 está atascado en el medio?	Gire el interruptor a la posición correcta.
El filtro permanece oscuro después de completar una soldadura.	La sensibilidad está configurada demasiado alta.	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	El tiempo de retardo establecido es demasiado alto.	Ajuste el tiempo de retardo al nivel requerido.
	Batería baja.	Reemplazo de batería.
El filtro no se oscurece cuando se presiona el botón TEST.	Batería baja.	Reemplazo de batería.
El LED no se enciende después de presionar el botón.	El conector del filtro no está completamente insertado	Retire el conector del puerto jack y vuelva a insertarlo 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.

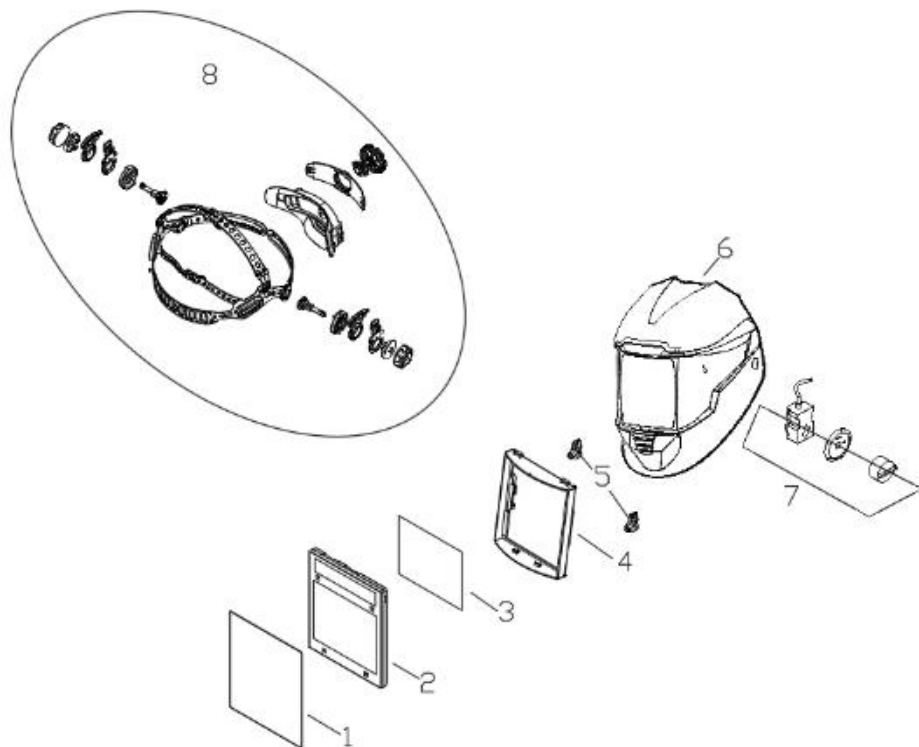
## PIEZAS DE REPUESTO



NO .	DESCRIPCIÓN	NO .	DESCRIPCIÓN
1	Engranaje de rueda manual	8	Cierre

2	Piñón	9	Anticipo
3	Contraportada1	10	Botón de retención de posición-1
4	Contraportada2	11	Placa de retención de posición
5	Barra de cambios	12	Botón de posición-mantener-2
6	Vieiras1	13	Tuerca
7	Vieiras2	14	

## PIEZAS DE REPUESTO



NO .	PARTE N0 .	DESCRIPCIÓN	CANTIDAD
1	BY-010003	Lente de cubierta frontal	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	Lente de cubierta interior	1
4	BY-010018	Portacartuchos	1
5	BY-010019	Perilla del portacartuchos	2
6	BY-010002	Carcasa del casco	1
7	BY-01002 5	Control de sombra variable	1
8	BY-010014	Sombrero	1

**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.

**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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Kask spawalniczy**

**Model: BY601E**

# 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 jakiegokolwiek 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.

### Użycie symbolu



**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 powiązаныmi instrukcjami poniżej, aby poznać niezbędne działania w celu uniknięcia zagrożeń.

### Zagrożenia związane ze spawaniem łukowym



Tylko osoby wykwalifikowane powinny instalować, obsługiwać, konserwować i naprawiać to urządzenie.



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.



### **HEŁMY SPAWALNICZE nie zapewniają nieograniczonej ochrony oczu, uszu i twarzy.**

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.

- 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 przewietrzć 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, odtluszczaczy, 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

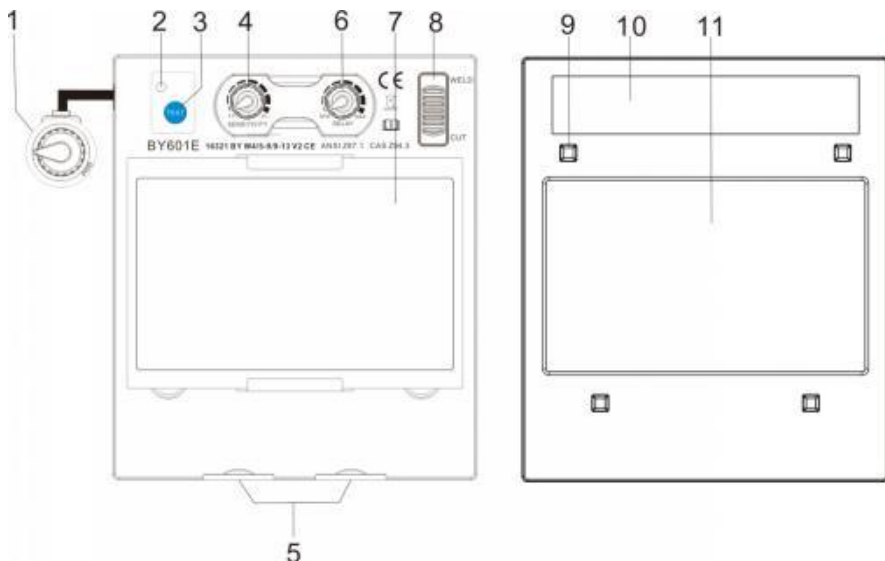
Klasa optyczna	1/1/1/2
Obszar wyświetlania LCD	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 cala)
Rozmiar wkładu	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 cala)
Ochrona UV/IR	Ochrona UV/IR
Czujnik łuku	4
	SPAWAĆ Model

zmienne odcienie spawania	Zaciemniony Stan:NR 9-13/Światło Stan:Model NR 4 CUT Zaciemniony Stan:NR 5-9/Światło Stan:NR 4 Grind Model Stan światła:NR 4
Kontrola cienia	zmienna regulacja za pomocą zewnętrznego pokrętła
kontrola czułości	zmienna regulacja za pomocą zewnętrznego pokrętła
Zasilacz	ogniwa słoneczne ze wspomaganie baterijnym
Ostrzeżenie o niskim poziomie naładowania baterii	Czerwone światło
Bateria	CR203 litowe (wymagane 2)
Włączanie/wyłączanie zasilania	Całkowicie automatyczny
Czas przełączania ze światła na ciemność	1/25 000 sek.
Czas przełączania z ciemności na jasność	0,1 sek.- 1,0 sek .
Ocena TIG	DC $\geq$ 5 amperów; AC $\geq$ 5 amperów
Temperatura pracy	23 ° F ~ 131° F (-5 ° C ~ 55 ° C)
Temperatura przechowywania	-4 ° F~ 158° F (-20 ° C~ 70 ° C)

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

### Sterowanie kaskiem

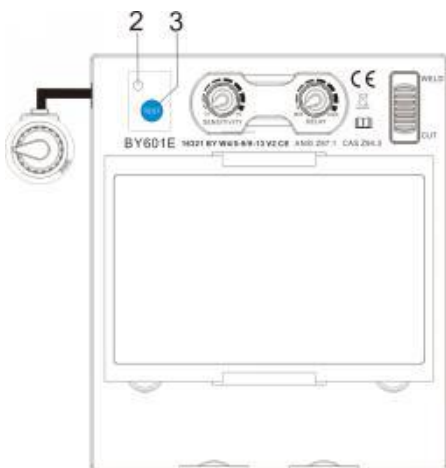




NIE.	OPIS
1	Gałka do sterowania zaciemnieniem
2	Wskaźnik niskiego napięcia
3	Przycisk autotestu
4	Pokrętko regulacji czułości
5	Bateria litowa
6	Pokrętko regulacji czasu opóźnienia
7	LCD
8	Cięcie-spawanie
9	Cenzor łukowy
10	Ogniwo słoneczne
11	Filtr UV/IR

## INSTRUKCJA OBSŁUGI

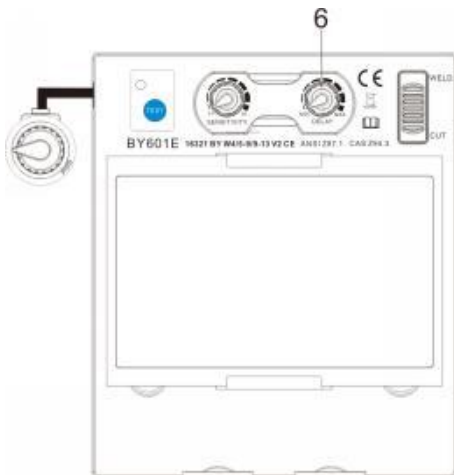
### Przycisk resetowania i wskaźnik niskiego poziomu naładowania baterii



6. Przycisk resetowania Naciśnij przycisk Reset, aby sprawdzić, czy soczewka działa prawidłowo. Po naciśnięciu przycisku Reset soczewka powinna się przyciemnić i powrócić do stanu przejrzystego. Nie używaj kasku, jeśli soczewka nie działa zgodnie z opisem.

2. Wskaźnik niskiego poziomu naładowania baterii Wskaźnik niskiego poziomu naładowania baterii zaświeci się, gdy bateria wytrzyma 2–3 dni. Jeśli bateria jest słaba, wymień ją na baterie litowe CR2030.

## Kontrola opóźnienia obiektywu



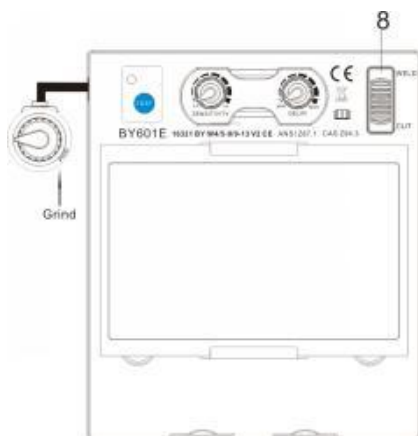
### 1 Kontrola opóźnienia obiektywu

Sterowanie opóźnieniem obiektywu służy do regulacji czasu, po którym obiektyw przejdzie w stan przejrzystości spawalniczy.

Opóźnienie jest szczególnie przydatne w eliminowaniu jasnych promieni wtórnych pre - net w zastosowaniach o wyższym natężeniu prądu, gdzie roztopiona kałuża pozostaje jasna przez chwilę po spawaniu. Opóźnienie soczewki dostosowuje się od min. (0,10 sekundy) do maks. (1,0

sekundy).

## Kontrola trybu



### 1 Tryb spawania

Używany do większości zastosowań spawalniczych. W tym trybie soczewka włącza się, gdy optycznie wykryje łuk spawalniczy. Dostosuj ustawienia zaciemnienia, czułości i opóźnienia w razie potrzeby.

### 2 Tryb cięcia

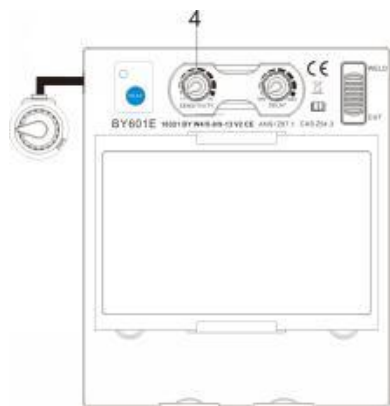
Używane do zastosowań tnących. W tym trybie soczewka włącza się, gdy optycznie wykryje łuk tnący. Dostosuj ustawienia

cienia, czułości i opóźnienia w razie potrzeby.

### 3 tryby mielenia

Stosowany do szlifowania metali. W tym trybie soczewka jest zamocowana na odcieniu nr 4. Nie ma możliwości regulacji soczewki.

## Kontrola czułości



**Naciśnij przycisk „CZUŁOŚĆ”, aby wybrać ją w zależności od procesu spawania i światła otoczenia. Domyślna czułość to średni.**

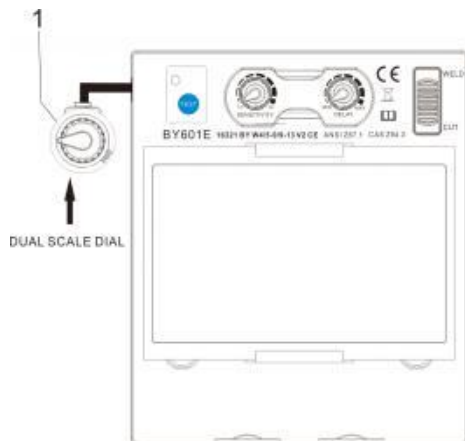
1. Wybierz minimum: odpowiednie do spawania przy wysokim natężeniu prądu lub spawania w jasnym świetle otoczenia (np. w przypadku przeszkadzającego światła z sąsiedztwa innej spawarki)
2. Wybierz maksimum : odpowiednie do

niskiego natężenia prądu

spawanie, stosowanie w warunkach oświetlenia basenowego (Na przykład. Rura spawanie, w którym część łuku jest niewidoczna) i gdzie łuk spawalniczy staje się

stabilny (np. Spawanie metodą TIG).

## Zmienna kontrola zaciemnienia



### 1 Zmienna kontrola zaciemnienia

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 trybu są następujące: Spawanie – nr 9 – nr 13  
Cięcie – nr 5 – nr 9

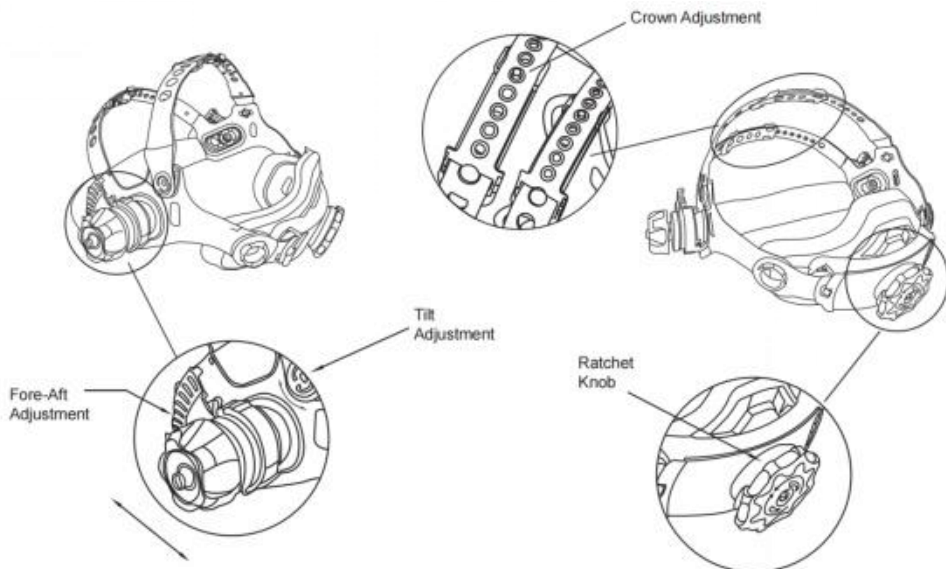
Proces	Rozmiar elektrody w. (mm)	Prąd łuku w Ampery	Minimalna ochrona Odcień nr.	Sugerowane Odcień nr (Komfort)*
Spawanie łukiem elektrycznym osłoniętym elektrodą otuloną (SMAW)	Mniej niż 3/32	Mniej niż 60	7	--
	(2,4) 3/32–5/32	60–160	8	10
	(2,4–4,0) 5/32–1/4	160–250	10	12
	(4,0–6,4) Więcej niż 1/4 (6,4)	250–550	11	14
Gaz Metalowy Spawanie łukowe (GMAW) Rdzeń topnikowy Spawanie łukowe (Zarządzanie finansami)		Mniej niż 60	7	--
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14

Spawanie łukiem wolframowym w osłonie gazu (TIG)		Mniej niż 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Węgiel powietrzny Cięcie łukowe (CAC-A)	Lekki Ciężki	Mniej niż 500	10	12
		500–1000	11	14
Cięcie łukiem plazmowym (PAC)		Mniej niż 20	4	4
		20–40	5	5
		40–60	6	6
		60–80	8	8
		80–300	8	9
		300–400	9	12
400–800	10	14		
Spawanie łukiem plazmowym (ŁAPA)		Mniej niż 20	6	6–8 10 12 14
		20–100	8	
		100–400	10	
		400–800	11	

Odniesienie: ANSI Z49.1:2005

\* Zacznij od odcienia, który jest zbyt ciemny, aby zobaczyć strefę spawania. Następnie przejdź do jaśniejszego odcienia, który zapewnia wystarczającą widoczność strefy spawania bez schodzenia poniżej minimum.

## **NAREGULOWANIE PRZYŁBICA**



**REGULACJA ROZMIARU GŁOWY:** Dopasowanie kasku do rozmiaru głowy można regulować, obracając pokrętło zapadkowe 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.

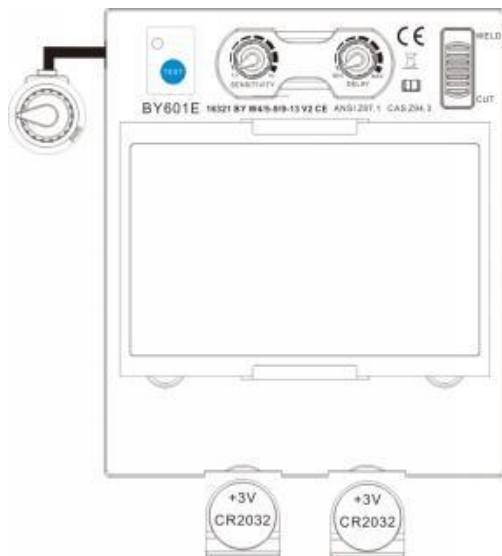
**TILT:** Regulacja nachylenia znajduje się po prawej stronie kasku. Poluzuj prawy nagłowie pokrętło naciągu i popchnij górny koniec dźwigni regulacyjnej na zewnątrz, aż zaczep stopujący dźwigni oczyści wycięcia. Następnie obróć dźwignię do przodu lub do tyłu do żądanej pozycji pochylenia. Zaczep stopujący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

**REGULACJA PRZEDNIA/TYLNA:** Dostosowuje odległość między twarzą użytkownika a soczewką. wyreguluj, przesun i przytrzymaj sprężynowe nasadki w górę, przesuwając nakrycie głowy w jedną z czterech szczelin. Po osiągnięciu pożądanej odległości puść nasadkę i powróci do pozycji spoczynkowej po zamocowaniu adaptera 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).

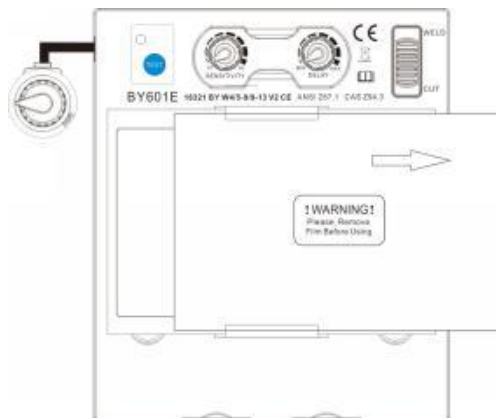
## WYMIANA KARTRIDŻÓW I SOCZEWEK



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

**Przednia przezroczysta osłona obiektywu:** zdejmij zewnętrzną soczewkę ochronną, podważając ją z rowka, i zamontuj nową.

## Wymiana wewnętrznej, przezroczystej soczewki



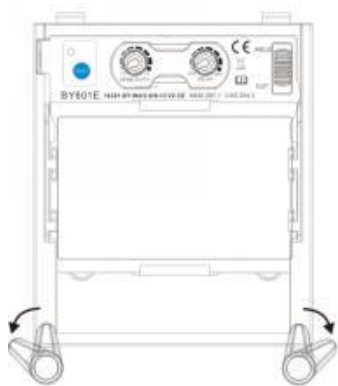
**Ostrzeżenie:** Akumulator i obiektyw są połączone kablem. Uważaj, żeby go nie uszkodzić.

### **Wewnętrzna osłona obiektywu**

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

## WYMIANA KARTRIDŻÓW I SOCZEWEK

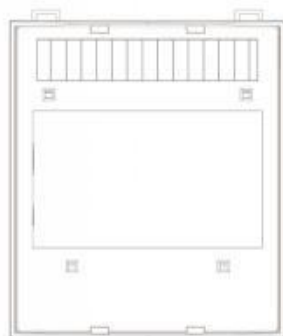
wymień wkład Shade



**Figure1**



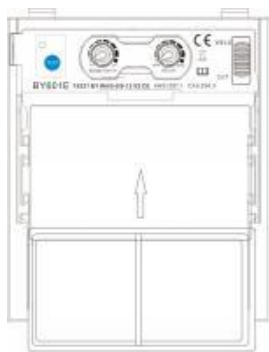
**Figure2**



**Figure3**

Wymij 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 soczewki powiększającej innej firmy**



**Figure4**

po prostu przesunij 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.

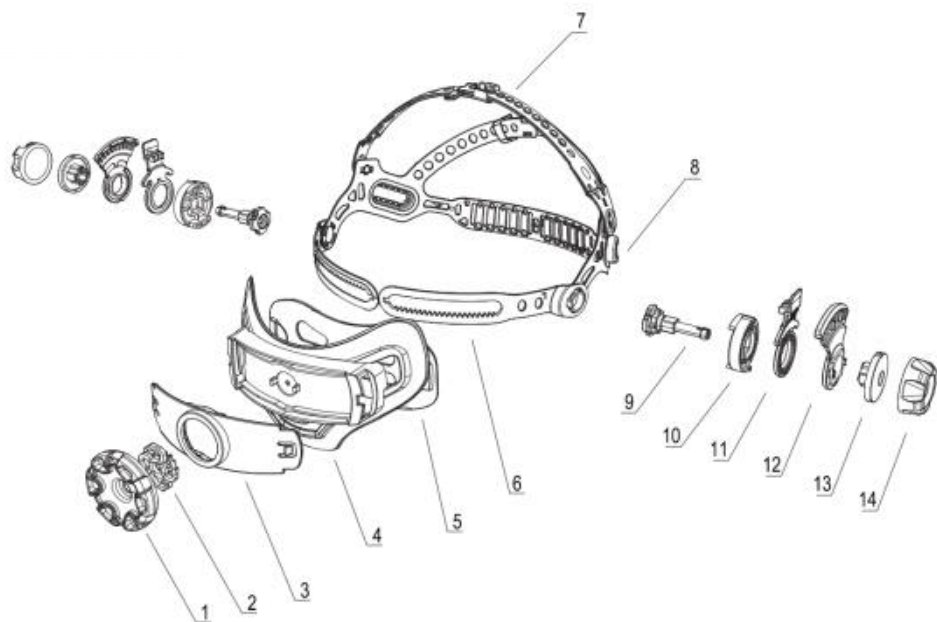
## TYPOWE PROBLEMY I PRZYPOMNIENIA

PROBLEM	MOŻLIWA PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Trudno zobaczyć przez filtr.	Zabrudzona soczewka przedniej osłony.	Wyczyść lub wymień przednią soczewkę osłonową.
	Wkład jest brudny.	Wkład samościenniający należy oczyścić wodą z mydłem i miękką ściereczką.
Filtr nie ciemnieje po zajarzeniu łuku elektrycznego.	czułość jest ustawiona zbyt nisko.	Dostosuj czułość do wymaganego poziomu.
	Zabrudzona soczewka przedniej osłony.	Wyczyść lub wymień przednią soczewkę osłonową.
	Soczewka przedniej osłony jest uszkodzona.	Sprawdź, czy przód nie jest popękany lub porysowany Założ soczewkę ochronną i wymień w razie potrzeby.
	czujniki są zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany.	Upewnij się, że nie blokujesz czujników ani paneli słonecznych. ramienia lub innej przeszkody podczas spawania. Dostosuj swoją pozycję tak, aby czujniki mogły widzieć łuk spawalniczy.
	Wybrano tryb szlifowania.	Upewnij się, że wybrano odpowiedni odcień.
	Czy przełącznik na 5-9/9-13 jest zablokowany w środku?	Ustaw przełącznik w odpowiedniej pozycji.

Filtr pozostaje ciemny po zakończeniu spawania.	czułość ustawiona zbyt wysoko.	Dostosuj czułość do wymaganego poziomu.
	Ustawiono zbyt wysoki czas opóźnienia.	Dostosuj czas opóźnienia do wymaganego poziomu.
	Niski poziom naładowania baterii.	Wymiana baterii.
Filtr nie ciemnieje po naciśnięciu przycisku TEST.	Niski poziom naładowania baterii.	Wymiana baterii.
Dioda LED nie włącza się po naciśnięciu przycisku.	Gniazdo wtykowe filtra nie jest całkowicie włożone	Wyjmij wtyczkę z gniazda i ponownie ją włóż do gniazda.

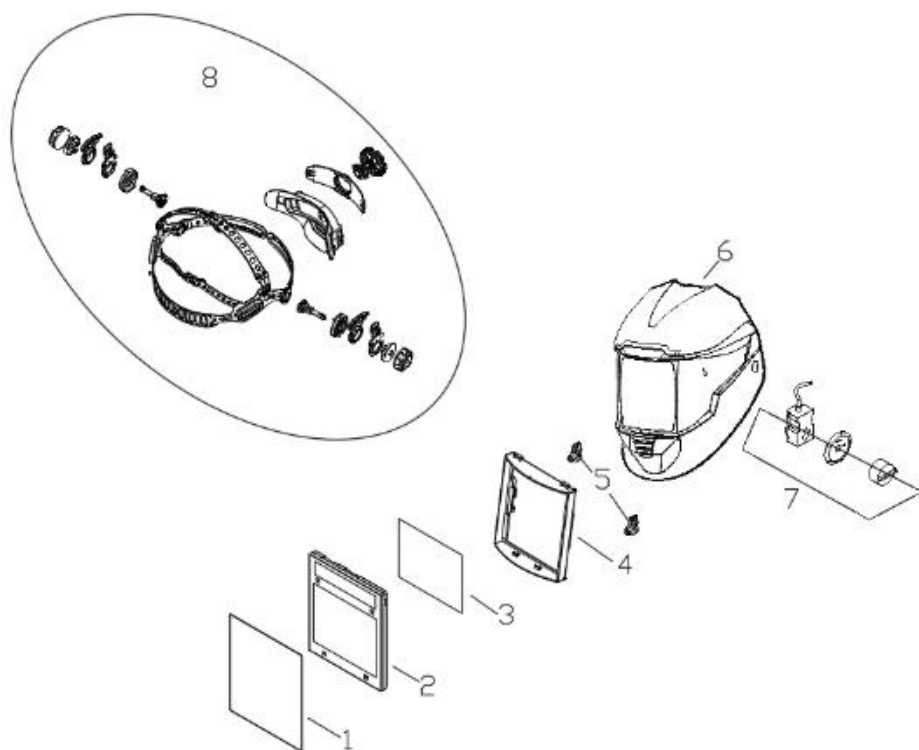
**OSTRZEŻENIE!** Operator musi zaprzestać używania maski spawalniczej z filtrem automatycznie przyciemniającym. natychmiast, jeśli wyżej wymienione problemy nie mogą zostać naprawione. Skontaktuj się ze sprzedawcą.

## CZĘŚCI ZAMIENNE



NIE .	OPIS	NIE .	OPIS
1	Przekładnia ręcznego koła	8	Łącznik
2	Wałek zębaty	9	Wynajęcie
3	Tylna okładka1	10	Pozycja-przytrzymaj przycisk-1
4	Tylna okładka2	11	Płyta pozycjonująca
5	Pasek zębaty	12	Pozycja-przytrzymaj przycisk-2
6	Przeźrebki1	13	Nakrętka
7	Przeźrebki2	14	

## CZĘŚCI ZAMIENNE



NIE .	CZĘŚĆ NR .	OPIS	ILOŚĆ
1	BY-010003	Przednia osłona soczewki	1
2	BY-010001	ADF	1
3	BY-010005	Soczewka wewnętrzna	1
4	BY-010018	Uchwyt na wkład	1

5	BY-010019	Gałka uchwyty wkładu	2
6	BY-010002	Skorupa kasku	1
7	BY-01002 5	Zmienna kontrola zacinienia	1
8	BY-010014	Przyłbica	1

## 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.

**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: BY601E**



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.

## VEILIGHEIDSMATREGELEN VOOR LASHELMEN

### LEES VOOR GEBRUIK



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

### Symboolgebruik



**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.

### Gevaren van booglassen



Alleen gekwalificeerde personen mogen dit apparaat installeren, bedienen, onderhouden en repareren.



**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.



**LASHELMEN bieden geen onbeperkte bescherming voor ogen, oren en gezicht.**

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.

- 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, industriestandaarden 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 geboortefwijkingen 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, geboortefwijkingen of andere reproductieve schade kunnen veroorzaken. Was uw handen na gebruik.

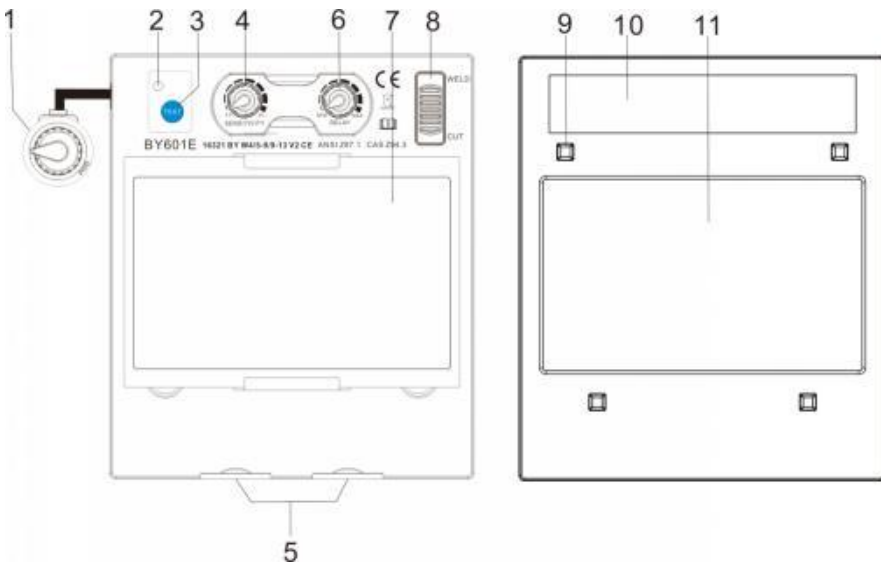
## SPECIFICATIONS

Optische klasse	1/1/1/2
LCD-weergavegebied	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 inch)
Patroongrootte	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 inch)
UV/IR-bescherming	UV/IR-bescherming
Boogsensor	4
variabele laskleuren	LASSEN Model Verduisterd Staat:NR. 9-13/Licht Staat:NR. 4 CUT-model Verduisterd Staat: NR. 5-9/Licht Staat:NR. 4 Grind Model Lichtstatus:nr. 4
schaduwcontrole	variabele aanpassing door externe

	knop
gevoeligheidsregeling	variabele aanpassing door externe knop
voeding	zonnecellen met batterijondersteuning
Waarschuwing voor lage batterij	Rood licht
Batterij	CR203 Lithium (2 vereist)
Aan/uit	Volledig automatisch
Schakeltijd van licht naar donker	1/25.000 sec.
Tijd om van donker naar licht te schakelen	0,1 sec . - 1,0 sec.
TIG-classificatie	DC ≥ 5 ampère; AC ≥ 5 ampère
Bedrijfstemperatuur	23 ° F ~ 131 ° F (-5 ° C ~ 55 ° C)
opslagtemperatuur	-4 ° F ~ 158 ° F (-20 ° C ~ 70 ° C)

## GEBRUIKSAANWIJZING

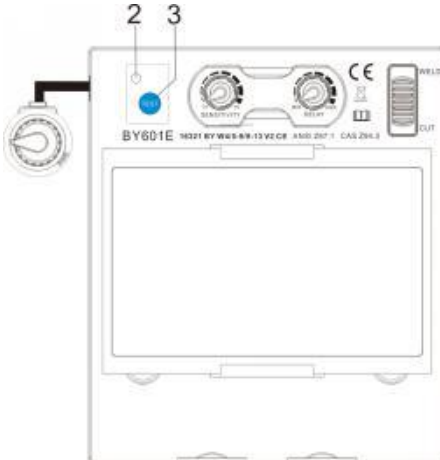
### Helmbediening



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

### Resetknop en indicator voor lage batterij

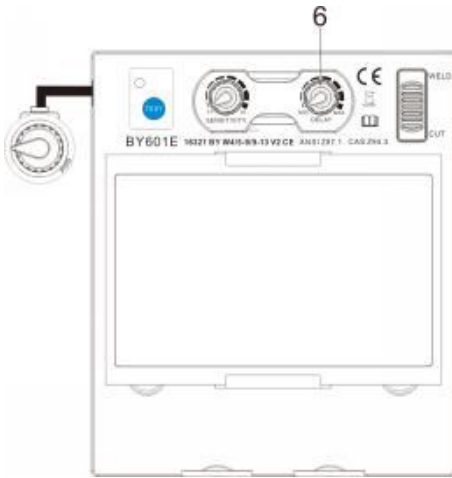


7. Resetknop Druk op de resetknop om te controleren of de lens goed werkt. Wanneer u op de resetknop drukt, zou de lens donker moeten worden en weer helder moeten worden. Gebruik de helm niet als de lens niet naar behoren functioneert.

2. Indicator voor lage batterij De indicator voor een bijna lege batterij gaat branden wanneer er nog 2 tot 3

dagen batterijduur over is. Als de batterij bijna leeg is, vervang deze dan door CR2030-lithiumbatterijen.

### Lensvertragingregeling

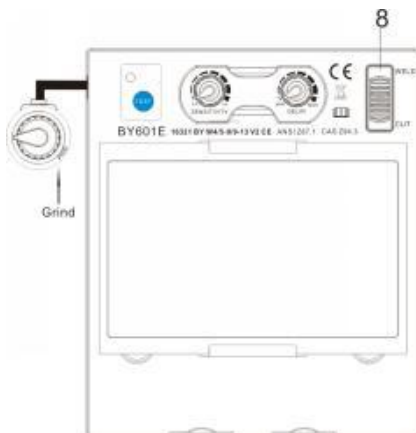


## 1 Lensvertragingregeling

Met de lensvertragingregeling kunt u de tijd aanpassen die de lens nodig heeft om over te schakelen naar de heldere toestand nadat lassen.

De vertraging is vooral nuttig bij het elimineren van felle nastralen die aanwezig zijn in toepassingen met een hogere stroomsterkte, waarbij het smeltbad na het lassen even helder blijft. De lensvertraging is instelbaar van min. (0,10 seconde) tot max(1,0 seconde).

## Modusregeling



### 1 Lasmodus

Wordt gebruikt voor de meeste lastoepassingen. In deze modus wordt de lens

Schakelt in wanneer het optisch een lasboog detecteert. Pas de instellingen voor kleur, gevoeligheid en vertraging indien nodig aan.

### 2 Snijmodus

Wordt gebruikt voor snijtoepassingen. In deze modus wordt de lens ingeschakeld

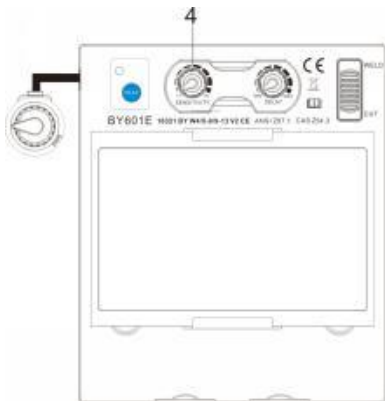
wanneer deze optisch een snijboog detecteert. Pas de instellingen voor schaduw, gevoeligheid en vertraging naar wens aan.

### 3 maalmodus

Wordt gebruikt voor metaalslijptoeepassingen. In deze modus staat de lens vast op

tint nr. 4. Lensaanpassingen zijn niet mogelijk.

## Gevoeligheidscontrole

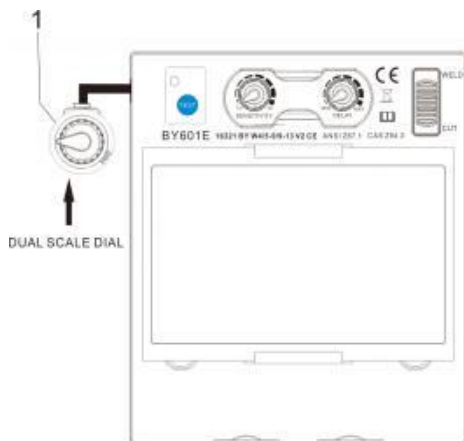


**Druk op de knop "GEOELIGHEID". Deze wordt geselecteerd op basis van het lasproces en het omgevingslicht. De standaardgevoeligheid is medium.**

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

lassen, gebruiken bij zwembadlicht (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 elke modus zijn als volgt: Lassen - Nr. 9 - Nr. 13 Snijden - Nr. 5 - Nr. 9

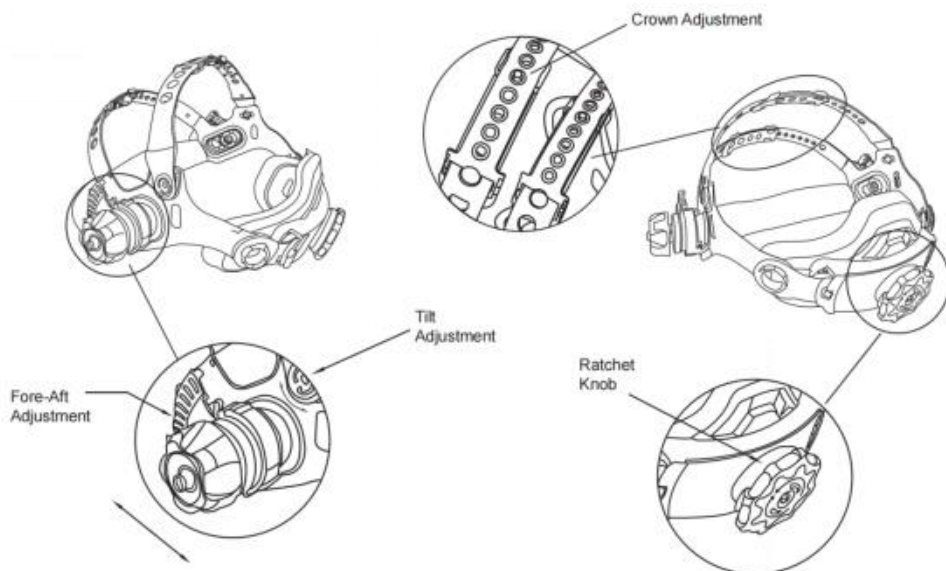
<b>Proces</b>	<b>Elektrodegrootte inch (mm)</b>	<b>Boogstroom in Ampère</b>	<b>Minimale bescherming Schaduw nr.</b>	<b>Voorgesteld Kleur nr. (Comfort)*</b>
Afgeschermd metaalbooglassen (SMAW)	Minder dan 3/32 (2,4) 3/32-5/32 (2,4-4,0) 5/32-1/4 (4,0-6,4) Meer dan 1/4 (6,4)	Minder dan 60	7	--
		60-160	8	10
		160-250	10	12
		250-550	11	14
Gasmetaal Booglassen (GMAW) Gevulkaniseerd Booglassen (FCAW)		Minder dan 60	7	--
		60-160	10	11
		160-250	10	12
		250-500	10	14
Gas Tungsten Arc Welding (TIG)		Minder dan 50	8	10
		50-150	8	12
		150-500	10	14
Lucht-koolstof Boogsnijden (CAC-A)	Licht zwaar	Minder dan 500	10	12
		500-1000	11	14
Plasmasnijden (PAC)		Minder dan 20	4	4
		20-40	5	5
		40-60	6	6
		60-80	8	8
		80-300	8	9
		300-400	9	12
Plasmabooglasse n (POOT)		Minder dan 20	6	6-8 10 12 14
		20-100	8	
		100-400	10	
		400-800	11	

Referentie: ANSI Z49.1:2005

\* Begin met een tint die te donker is om de laszone te zien. Ga vervolgens naar

een lichtere tint die voldoende zicht geeft op de laszone zonder onder het minimum te gaan.

## AANPASSEN HOOFDDEKSEL



**HOOFDMAAT AANPASSEN:** U kunt de STRAKHEID VAN DE HOOFDBEDEKKING aanpassen door de ratelknop naar rechts of links te draaien 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.

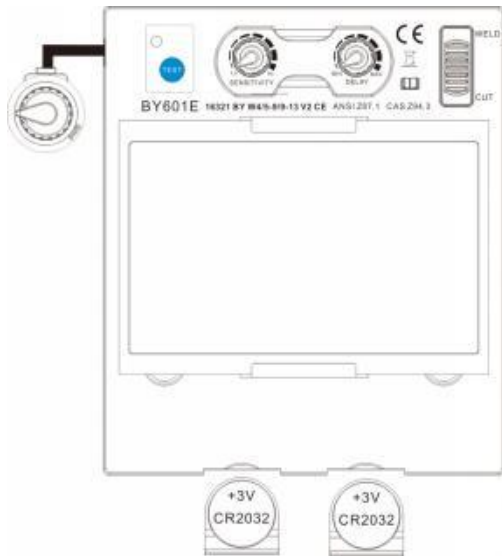
**KANTELEN:** De kantelverstelling bevindt zich aan de rechterkant van de helm. Maak de rechter hoofdband los. Spanknop en duw het bovenste uiteinde van de verstelhendel naar buiten totdat de stoplip van de hendel de inkepingen passeert. Draai de hendel vervolgens naar voren of naar achteren naar de 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 sleufposities beweegt. Zodra de gewenste afstand is bereikt, laat u de dop los en keert terug naar de rustpositie zodra de adapter in een van de vier gleuven is vastgezet.

**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 CARTRIDGE EN LENS

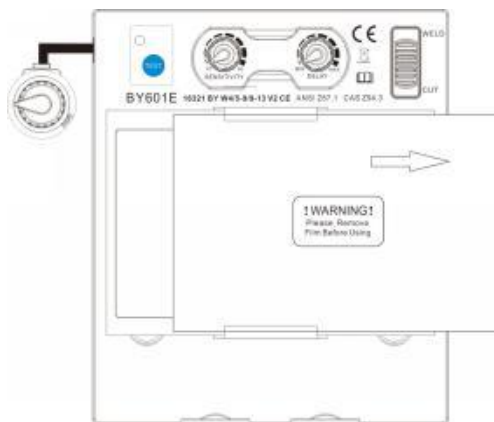
**Waarschuwing:** Gebruik de automatisch verduisterende lens nooit zonder dat de binnen- en buitenlensdeksels correct zijn

geïnstalleerd. Lasspatten beschadigen de automatisch verduisterende lens en maken de garantie ongeldig.

### **Voorzijde heldere lenskap:**

Verwijder de buitenste lenskap door deze uit de groef te wrikken en plaats een nieuwe.

### **Vervangen van de binnenste heldere lens**



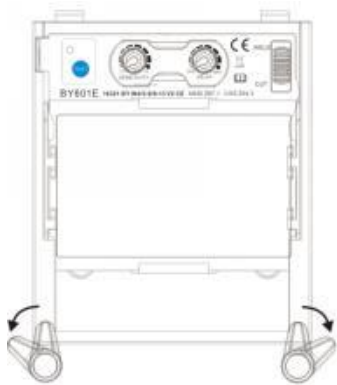
**Waarschuwing:** Er zit een kabel tussen de batterij en de lens. Pas op dat u deze niet breekt.

### **Binnenlensdeksel**

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 CARTRIDGE EN LENS**

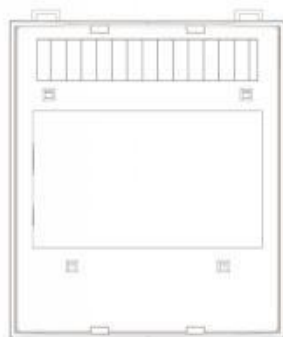
### **de Shade-cartridge vervangen**



**Figure1**



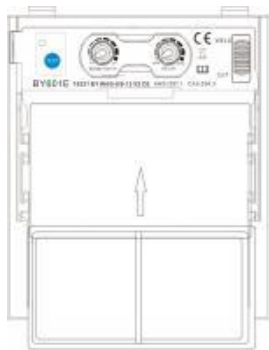
**Figure2**



**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.

### **Het installeren van een aftermarket vergrootglas**



**Figure4**

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

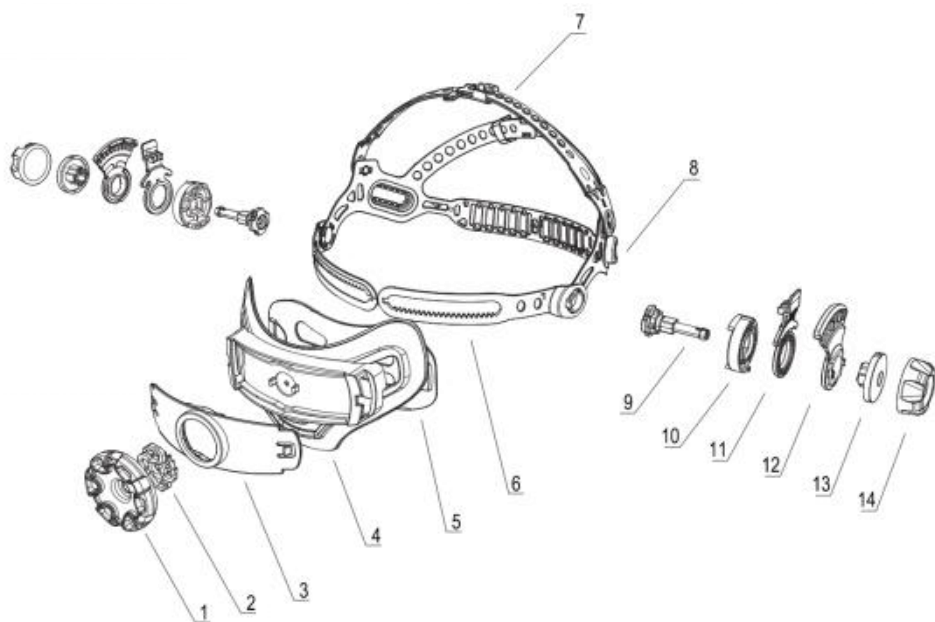
## **ALGEMENE PROBLEMEN EN HERINNERING**

<b>PROBLEEM</b>	<b>MOGELIJKE OORZAAK</b>	<b>OPLOSSING</b>
Moeilijk om door het filter te kijken.	Lens op de voorkant is vuil.	Maak de lens aan de voorkant schoon of vervang deze.
	Patroon vuil.	Reinig de automatisch donkerkleurende cartridge met een zeepsopje en een zachte doek.
Het filter wordt niet donkerder wanneer de boog wordt ontstoken.	De gevoeligheid is te laag ingesteld.	Stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau.
	Lens op de voorkant is vuil.	Maak de lens aan de voorkant schoon of vervang deze.
	De lens aan de voorkant is beschadigd.	Controleer op gebarsten of gepitte voorkant lens afdekken en indien nodig vervangen.
	sensoren zijn geblokkeerd of het zonnepaneel is geblokkeerd.	Zorg ervoor dat u de sensoren of zonnepanelen niet blokkeert met uw arm of ander obstakel tijdens het lassen. Pas uw positie aan zodat de sensoren kunnen de lasboog zien.
	Maalmodus geselecteerd.	Zorg ervoor dat u de juiste kleur kiest.
	Zit de schakelaar op 5-9/9-13 vast in het	Draai de schakelaar naar de juiste positie.

	midden?	
Het filter blijft donker nadat een las voltooid is.	gevoeligheid te hoog ingesteld.	Stel de gevoeligheid in op het gewenste niveau.
	Vertraging te hoog ingesteld.	Pas de vertraging aan naar het gewenste niveau.
	Batterij bijna leeg.	Batterij vervangen.
Het filter wordt niet donkerder wanneer de TEST-knop wordt ingedrukt.	Batterij bijna leeg.	Batterij vervangen.
De LED gaat niet aan nadat u op de knop hebt gedrukt.	De stekker van het filter is niet volledig ingestoken	Verwijder de stekkeraansluiting en steek deze er opnieuw in.

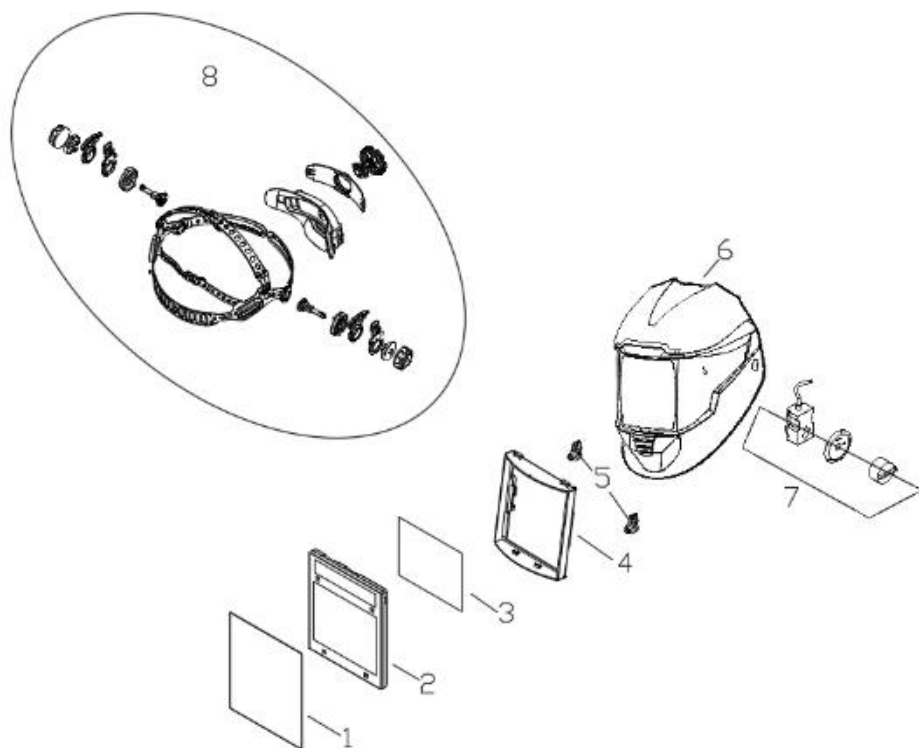
**WAARSCHUWING!** De gebruiker moet stoppen met het gebruik van de lashelm met automatisch verduisterend filter. Als de bovengenoemde problemen niet kunnen worden verholpen, neem dan onmiddellijk contact op met de dealer.

## VERVANGENDE ONDERDELEN



NEE .	BESCHRIJVING	NEE .	BESCHRIJVING
1	Handwieloverbrenging	8	Bevestigingsmiddel
2	Rondsel	9	Houder
3	Achterkant1	10	Positie-hold knop-1
4	Achterkant2	11	Positie-houdplaat
5	Tandwielstang	12	Positie-hold knop-2
6	Sint-jakobsschelpen1	13	Moer
7	Sint-jakobsschelpen2	14	

## VERVANGENDE ONDERDELEN



NEE .	DEEL NR.	BESCHRIJVING	AANTAL
1	DOOR-010003	Voorste lens	1
2	DOOR-010001	ADF	1
3	DOOR-010005	Binnenkant lens	1
4	DOOR-010018	Patroonhouder	1
5	DOOR-010019	Patroonhouderknop	2

6	DOOR-010002	Helmschaal	1
7	DOOR-01002 5	Variabele schaduwregeling	1
8	DOOR-010014	Hoofddekseel	1

## 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.

**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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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



# **VEVOR**

**Affordable. Reliable. Home Improvement.**

**Svetshjäl**

**Modell: BY601E**

# 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.

### Symbolanvändning



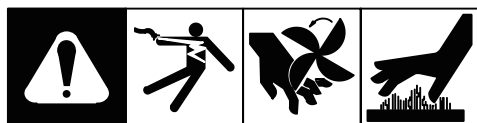
**FARA!** – Indikerar en farlig situation som, om den inte undviks, kommer att leda till dödsfall eller allvarliga skador. Den möjliga farorna visas i den intilliggande symboler eller förklaras i texten.



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.

### Risker vid bågsvetsning



Endast kvalificerade personer får installera, använda, underhålla och reparera denna 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.



### **SVETSHJÄLMAR ger inte obegränsat skydd för ögon, öron och ansikte.**

Bågstrålar från svetsprocessen producerar intensiva synliga och osynliga (ultraviolett och infraröd) strålar som kan bränna ögon och hud. Gnistor flyger ut 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, ventilerat 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 säkerhetsdatablad (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.

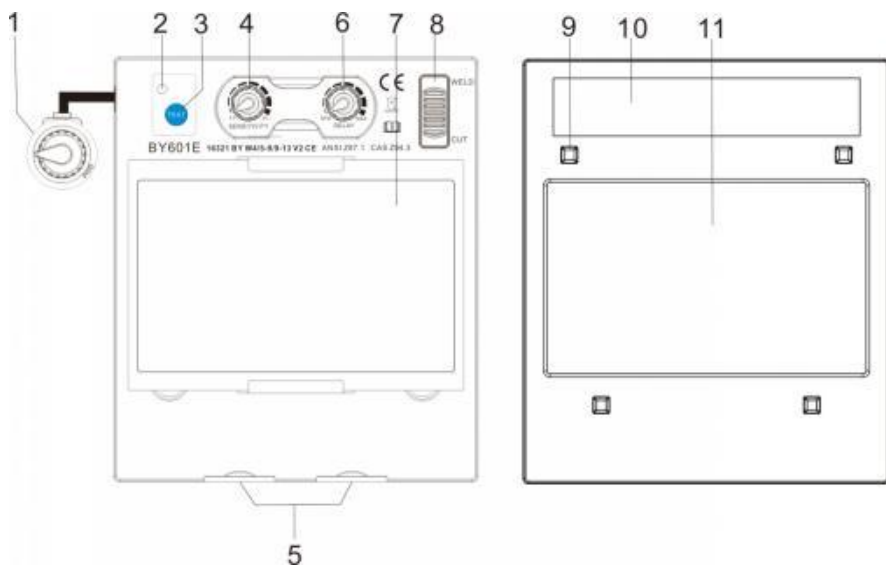
## SPECIFICATIONS

Optisk klass	1/1/1/2
LCD-visningsområde	100 x 60 mm (3,94 x 2,36 tum)
Patronstorlek	114 x 133 mm (4,50 x 5,25 tum)
UV/IR-skydd	UV/IR-skydd
Bågsensor	4
variabla svetsfärger	SVETSA Modell Mörkad Stat: NO.9-13/Ljus Stat: NO.4 CUT-modell Mörkad Stat: NO.5-9/Ljus Stat: NO.4 Grind Modell Ljusstatus: NR 4
skuggkontroll	variabel justering med extern ratt
känslighetskontroll	variabel justering med extern ratt
strömförsörjning	solceller med batteristöd
Varning för lågt batteri	Rött ljus
Batteri	CR203 litium (2 krävs)
Ström på/av	Helautomatisk
Omkopplingstid för ljus till mörker	1/25 000 sek.
Omkopplingstid för mörk till ljus	0,1 sek. – 1,0 sek.
TIG-klassning	DC ≥ 5 ampere; AC ≥ 5 ampere

Driftstemperatur	23 ° F ~ 131 ° F (-5 ° C ~ 55 ° C)
lagringstemperatur	-4 ° F ~ 158 ° F (-20 ° C ~ 70 ° C)

## BRUKSANVISNING

### Hjälmkontroller

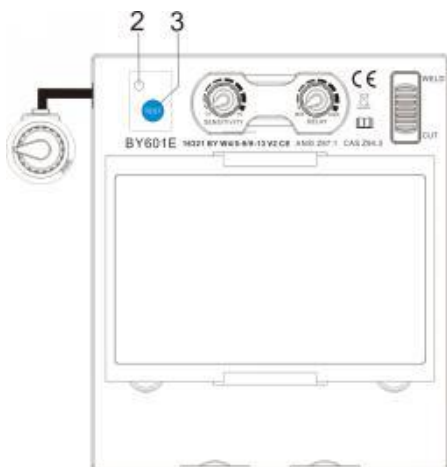


INGA.	BESKRIVNING
1	Skärmkontrollknapp
2	Indikator för låg spänning
3	Självtestknapp
4	Känslighetskontrollknapp
5	Litiumbatteri
6	Kontrollknapp för fördröjningstid
7	LCD-skärm
8	CUT-Weld

9	Bågcensor
10	Solcell
11	UV/IR-filter

## BRUKSANVISNINGAR

### Återställningsknapp och indikator för låg batterinivå

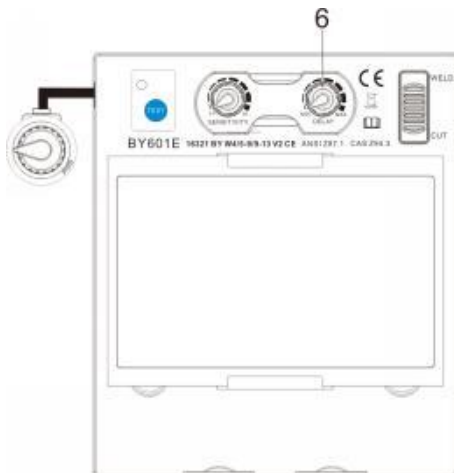


8. Återställningsknapp Tryck på återställningsknappen för att kontrollera om linsen fungerar korrekt. När du trycker på återställningsknappen ska linsen mörkna och återgå till det genomskinliga tillståndet. Använd inte hjälmen om linsen inte fungerar som beskrivet.

2. Indikator för låg batterinivå Indikatorn för låg batterinivå tänds när det återstår

2–3 dagars batteritid. Om batteriet är lågt, byt ut det mot CR2030 litiumbatterier.

### Linsfördröjningskontroll



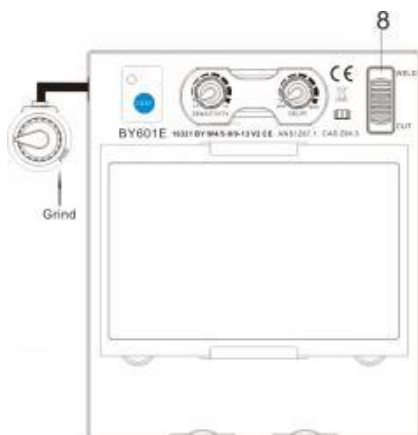
#### 1 Linsfördröjningskontroll

Linsfördröjningskontrollen används för att justera tiden det tar för linsen att växla till klart läge efter svetsning.

Fördröjningen är särskilt användbar för att eliminera ljusa efterstrålningsförstärkningar i applikationer med högre strömstyrka där smältpölen förblir ljus en stund efter svetsning. Linsfördröjningen justeras från min. (0,10

sekunder) till max (1,0 sekund).

## Lägeskontroll



### 1 Svetsläge

Används för de flesta svetsapplikationer. I detta läge linsen tänds när den optiskt känner av en svetsbåge. Justera inställningar för skugga, känslighet och fördröjning efter behov.

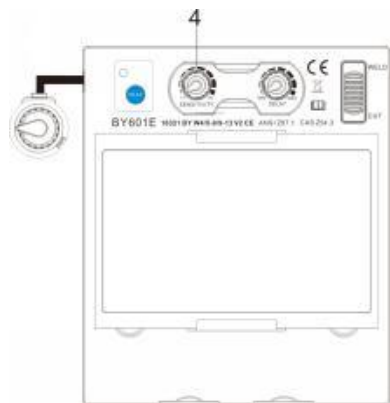
### 2 Klippläge

Används för skärning. I det här läget slås linsen på när den optiskt känner av en skärbåge. Justera inställningar för skugga, känslighet och fördröjning efter behov.

### 3 Malningsläge

Används för metallslipning. I detta läge är linsen fixerad på skugga nr 4. Inga linsjusteringar är möjliga.

## Känslighetskontroll

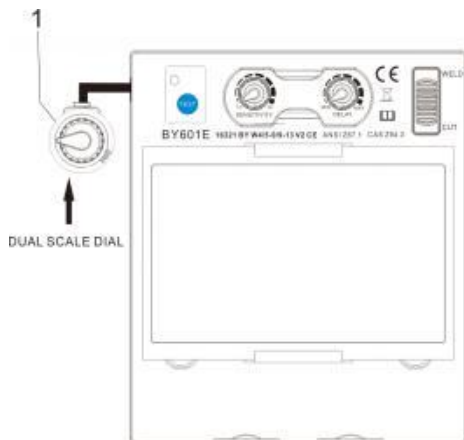


**Tryck på knappen “KÄNSLIGHET”. Den väljs utifrån svetsprocessen och omgivningens ljus. Standardkänsligheten är medium.**

1. Välj minimum: Lämplig för svetsning med hög strömstyrka eller svetsning i starkt omgivningsljus (till exempel 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 skydd) och där svetsbågen blir stabil (till exempel. TIG-svetsning).

## Variabel skuggkontroll



### 1 Variabel skuggkontroll

Använd kontrollen för att justera linsens nyans i mörkt tillstånd. Använd tabellen nedan för att välja rätt nyanskontrollinställning baserat på din svetsprocess. Nyansintervallen för varje läge är följande: Svetsning – Nr 9 – Nr 13 Skärning – Nr 5 – Nr 9

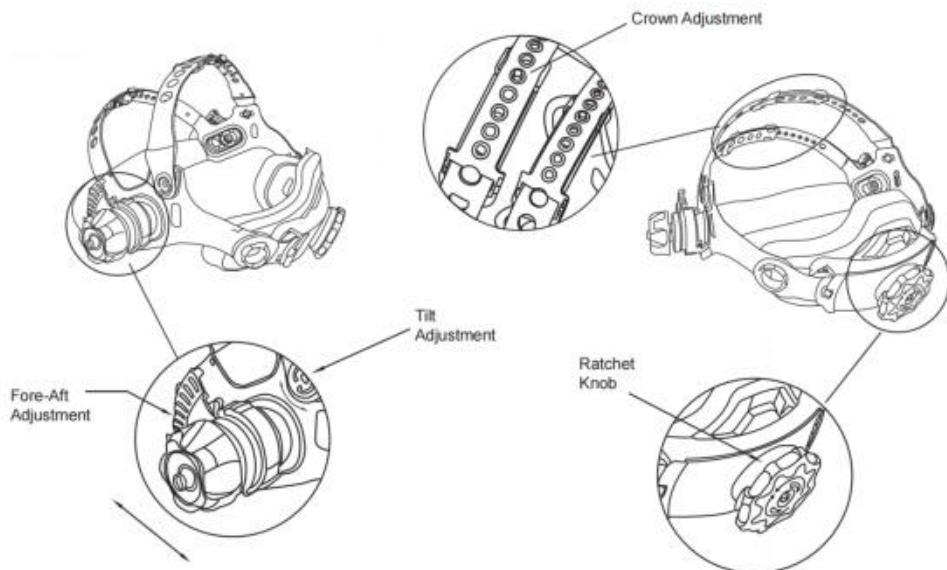
Behandla	Elektrodstorlek tum (mm)	Bågström i Ampere	Minimalt skydd Skärm nr.	Föreslagen Färgnummer (Komfort)*
Skärnad metallbågsvetsning (SMAW)	Mindre än 3/32	Mindre än 60	7	--
	(2,4) 3/32–5/32	60–160	8	10
	(2,4–4,0) 5/32–1/4	160–250	10	12
	(4,0–6,4) Mer än 1/4 (6,4)	250–550	11	14
Gasmetall Bågsvetsning (GMAW) Flussfylld kärna Bågsvetsning (FCAW)		Mindre än 60	7	--
		60–160	10	11
		160–250	10	12
		250–500	10	14

Gasvolframångsvetsning (TIG)		Mindre än 50	8	10
		50–150	8	12
		150–500	10	14
Luftkol Bågskärning (CAC-A)	Lätt Tung	Mindre än 500	10	12
		500–1000	11	14
Plasmabågskärning (PAC)		Mindre än 20	4	4
		20–40	5	5
		40–60	6	6
		60–80	8	8
		80–300	8	9
		300–400	9	12
		400–800	10	14
Plasmabågsvetsning (TASS)		Mindre än 20	6	6–8 10 12 14
		20–100	8	
		100–400	10	
		400–800	11	

Referens: ANSI Z49.1:2005

\* Börja med en nyans som är för mörk för att svetszonen ska kunna ses. Gå sedan vidare till en ljusare nyans som ger tillräcklig sikt över svetszonen utan att underskrida minimum.

## **JUSTERAS HUVUDBONDA**



### **JUSTERING AV HUVUDSTORLEK: HUVUDBEDÄNGETS ÅTDRAGNING**

justeras genom att vrida spärrknappen åt höger eller vänster för att justera till önskad huvudstorlek. Denna ratt sitter på baksidan av hjälmen.

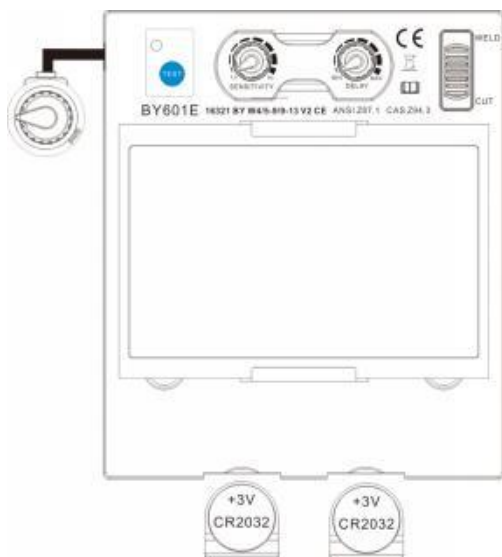
**JUSTERING** görs genom att justera komforten och sedan placera remmen under guiden och snäppa fast stiften i hålen för att låsa ordentligt på plats.

**LUTNING:** Lutningsjusteringen sitter på hjälmens högra sida. Lossa höger huvudband. spärrknappen och tryck den övre änden av justeringsspaken utåt tills spakens stoppflik går ur skårorna. Roter 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 kåporna uppåt medan du flyttar huvudbandet till en av fyra skåror. När önskat avstånd har uppnåtts, släpp kåpan och den återgår till sitt viloläge när adaptern är fastsatt i ett av de fyra spåren.

**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

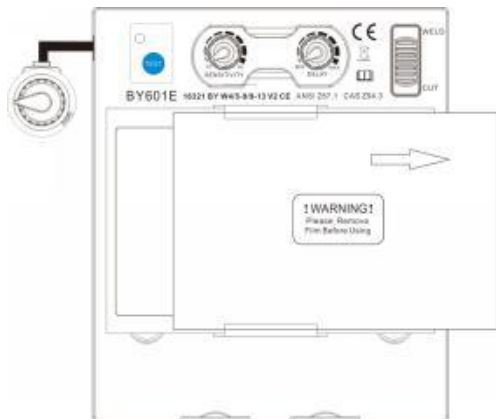


**Varning:** Använd aldrig den automatiskt nedbländande linsen utan att de inre och yttre linsskydden är korrekt monterade. Svetsstänk skadar den automatiskt nedbländande linsen och upphäver garantin.

**Främre genomskinligt skydd Lins:**

ta bort det yttre skyddsglasat genom att bända det ur spåret och sätt tillbaka ett nytt.

## Byte av invändig genomskinlig lins



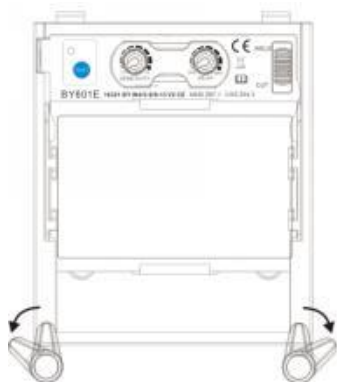
**Varning:** Det finns en kabel som förbinder batteriet och objektivet. Var försiktig så att den inte går sönder.

### Inuti linsskyddet

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

## BYTE AV PATRON OCH LINS

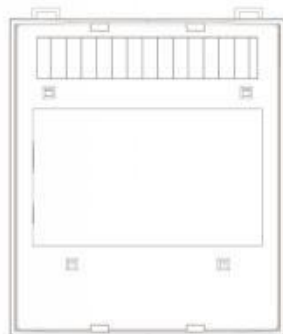
### byt skuggapatronen



**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 ett eftermarknadsförstoringsglas

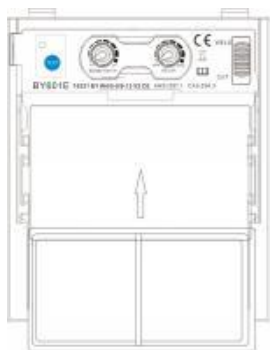


Figure4

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

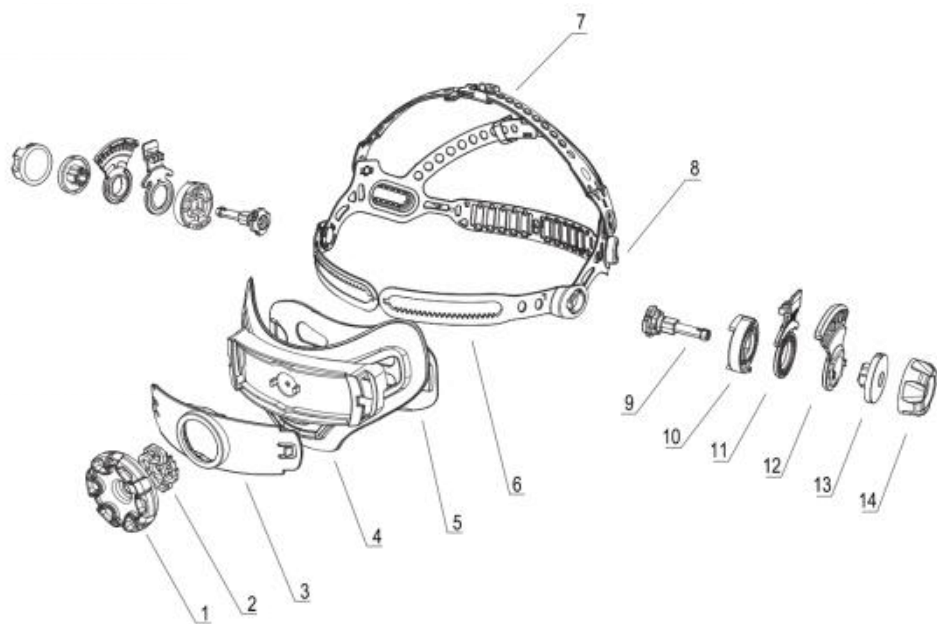
PROBLEM	MÖJLIG ORSAK	LÖSNING
Svårt att se genom filtret.	Smutsig frontlins.	Rengör eller byt ut det främre linsskyddet.
	Patronen är smutsig.	Rengör den automatiska mörkläggningspatronen med tvällösning och en mjuk trasa.
Filtret mörknar inte när ljusbågen tänds.	känsligheten är inställd för lågt.	Justera känsligheten till önskad nivå.
	Smutsig frontlins.	Rengör eller byt ut det främre linsskyddet.

	Främre linsen är skadad.	Kontrollera om det finns sprucken eller gropar i framsidan täcklinsen och byt ut den vid behov.
	sensorerna är blockerade eller solpanelen är blockerad.	Se till att du inte blockerar sensorerna eller solpanelerna med din arm eller annat hinder under svetsning. Justera din position så att Sensorer kan se svetsbågen.
	Malningsläge valt.	Se till att rätt nyans är vald.
	Sitter strömbrytaren på 5-9/9-13 fast i mitten.	Vrid strömbrytaren till rätt läge.
Filtret förblir mörkt efter avslutad svetsning.	känsligheten är för högt inställd.	Justera känsligheten till önskad nivå.
	Fördröjningstiden är för högt inställd.	Justera fördröjningstiden till önskad nivå.
	Lågt batteri.	Byte av batteri.
Filtret mörknar inte när TEST-knappen trycks in.	Lågt batteri.	Byte av batteri.
LED-lampan tänds inte efter att man tryckt på knappen.	Filteruttaget är inte helt isatt	Ta bort kontakten från jackporten och sätt tillbaka den i porten.

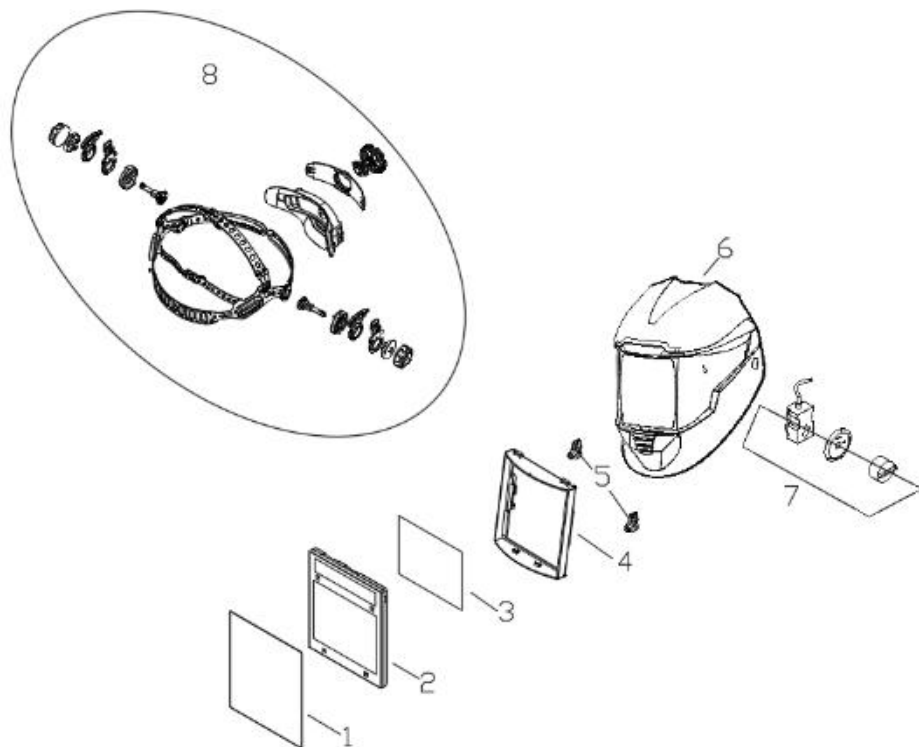
**WARNING!** Operatören måste sluta använda svetshjälmen med automatiskt mörkläggningsfilter. omedelbart om ovannämnda problem inte kan åtgärdas.

Kontakta återförsäljaren.

**RESERVDLAR**



NEJ.	BESKRIVNING	NEJ.	BESKRIVNING
1	Handhjulsväxel	8	Fästanordning
2	Drev	9	Hållare
3	Baksida1	10	Positionshållknapp-1
4	Baksida2	11	Positionshållplatta
5	Växlestång	12	Positionshållknapp-2
6	Pilgrimsmusslor1	13	Mutter
7	Pilgrimsmusslor2	14	



NEJ.	DEL NR 0.	BESKRIVNING	ANTAL
1	BY-010003	Främre täcklins	1
2	BY-010001	ADM	1
3	BY-010005	Invändig linsskydd	1
4	BY-010018	Patronhållare	1
5	BY-010019	Patronhållarens knapp	2
6	BY-010002	Hjälmskal	1
7	BY-01002 5	Variabel skuggkontroll	1
8	BY-010014	Huvudbonad	1

**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 samlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

**Tillverkare:** Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi

**Address:** 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

<b>UK</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

<b>EC</b>	<b>REP</b>
-----------	------------

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

