

STANLEY®

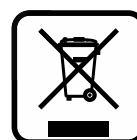
- Ⓜ GB USER MANUAL
- Ⓜ IT MANUALE D'USO
- Ⓜ FR MANUEL D'UTILISATION
- Ⓜ ES MANUAL DE USUARIO
- Ⓜ DE BEDIENUNGSANLEITUNG
- Ⓜ NO BRUKSANVISNING
- Ⓜ SE ANVÄNDARMANUAL
- Ⓜ FIN KÄYTTÖOHJE
- Ⓜ PL INSTRUKCJA OBSŁUGI
- Ⓜ RO MANUAL DE UTILIZARE



LCD
FILTER

AUTOMATIC
TECHNOLOGY

UV/IR
PROTECTION



STANLEY®



EN 175

CSA Z94.3

EN 379

ANSI Z87.1

Grazie per aver scelto questo prodotto.

Thank you for choosing this product.

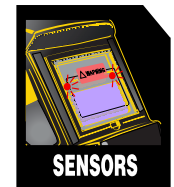
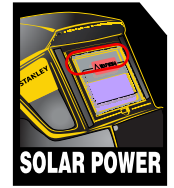
STANLEY® **STANLEY®**

Stanley, The Stanley Logo, The Notched Rectangle and the Yellow and Black Diagonal Package Design are all trademarks of Stanley Black & Decker, Inc or an affiliate thereof.

©2014 Stanley Black & Decker, Inc. Manufactured by:

Awelco Inc. Production S.p.A., Conza D.C., 83040, Italy Tel. +39 0827 363601 Fax. +39 0827 36940
e-mail: stanley@awelco.com Website: www.awelco.com/stanleylicensedproduct





E PROTECTION 2000 E 11

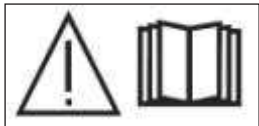


E PROTECTION 2000 E

GB - ENGLISH	6
1. BEFORE WELDING	6
2. MARKINGS.....	6
3. OPERATING INSTRUCTIONS	6
4. WELDING FILTER OPERATION/FEATURES	6
5. MAINTENANCE.....	7
6. SHADE SELECTION CHART	7
7. TECHNICAL SPECIFICATIONS	8
8. TROUBLESHOOTING	8
9. PRODUCT WARRANTY.....	8
I - ITALIANO	9
1. PRIMA DELLA SALDATURA	9
2. MARCHI	9
3. ISTRUZIONI D' USO.....	9
4. FUNZIONAMENTO DEL FILTRO DE OSCURAMENTO.....	10
5. MANUTENZIONE	10
6. TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO	10
7. SPECIFICHE TECNICHE	11
8. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI	11
9. GARANZIA DEL PRODOTTO	11
F - FRANÇAIS	12
1. CASQUE POUR LA SOUDURE	12
2. MARQUES.....	12
3. MODE D'EMPLOI	12
4. FONCTIONNEMENT DU FILTRE DE OBSCURCISSEMENT.....	12
5. MAINTENANCE	13
6. TABLE POUR SELECTIONNEER OBSCURCISSEMENT.....	13
7. SPECIFICATIONS TECHNIQUES	14
8. RESOLUTION DES PROBLEMS.....	14
9. GARANTIE DU PRODUIT	14
ES – ESPAÑOL	15
1. ANTES DE LA SOLDADURA.....	15
2. MARCAS	15
3. INSTRUCCIONES DE USO	15
4. FUNCIONAMIENTO DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO	16
5. MANTENIMIENTO	16
5.1 Sustitución de la lente de protección frontal:	16
6. TABLA DE SELECCIÓN DE OSCURAMIENTO	16
7. ESPECIFICACIONES TECNICAS.....	17
8. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS	17
9. GARANTIA DEL PRODUCTO	17
D - DEUTSCH	18
1. VOR DEM SCHWEIßEN	18
2. KENNZEICHNUNG.....	18
3. BEDIENUNGSANLEITUNG	18
4. SCHWEIßFILTER BETRIEB / EIGENSCHAFTEN	19
5. WARTUNG	19
6. VERDUNKELUNGSTABELLE.....	20
7. TECHNICAL SPECIFICATIONS	20
8. FEHLERBEHEBUNG	21
9. PRODUKTGARANTIE	21
NO – NORSK	22
1.FØR SVEISING	22
2. MERKING	22
3. VEILEDNING ANG. BRUK	22
4. BRUK AV/EGENSKAPER VED SVEISEFILTRET	22
5. VEDLIKEHOLD	23
6. SKYGGEGVALGSTABELL	23
7. TEKNISKE SPESIFISERINGER.....	24

8.FEILSØKING	24
9. PRODUKTGARANTI	24
SE - SVENSKA	25
1 FÖRE SVETSNING.....	25
2 MÄRKNING	25
3 BRUKSANVISNING	25
4 ANVÄNDNING/FUNKTIONER AV SVETSFILTER.....	25
5 UNDERHÅLL.....	26
6 URVALSTABELL FÖR SKUGGA.....	26
7 TEKNISKA DATA.....	27
8 FELSÖKNING	27
9 PRODUKTGARANTI	27
FIN – SUOMI	28
1. ENNEN HITSAUSTA.....	28
2. MERKINNÄT.....	28
3. KÄYTTÖOHJEET.....	28
4. HITSAUSSUODATTIMEN TOIMINTA/OMINAISUUDET.....	28
5. HUOLTO.....	29
6. TUMMUUSASTEEN VALINTATAULUKKO	29
7. TEKNISET TIEDOT.....	30
8. VIANETSINTÄ.....	30
9. TUOTETAKUU	30
PL - POLSKI.....	31
1. PRZED SPAWANIEM	31
2. OZNACZENIA	31
3. INSTRUKCJA OBSŁUGI	31
4. FILTR / SPAWALNICZE FUNKCJE PRACY.....	31
5. OBSŁUGA.....	32
6. Tabela wyboru.....	32
7. DANE TECHNICZNE	33
8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW.....	33
9. GWARANCJA PRODUKTU	33
RO - ROMANA	34
1. INAINTE DE SUDARE	34
2. MARCAJE	34
3. Instructiuni de utilizare	34
4. Operarea/facilitatile filtrului de sudura	35
5. Intretinere	35
6. TABEL DE SELECTIE A GRADULUI DE FILTRARE	35
7. SPECIFICATII TEHNICE	36
8. DEPANARE.....	36
9. GARANTIA PRODUSULUI	36
FIGURE	37
Fig.11 SHADE SELECTION CHART – TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO –TABLA DE SELECCION DEL OSCURAMIENTO- TABLE POUR SELECTIONNEER OBSCURCISSEMENT –Auswahltablelle - TABELL FOR SKYGGEVALG - URVALSTABELL FÖR SKUGGA - TUMMUUSASTEEN VALINTATAULUKKO – TABELA WYBORU ZACIEMNIENIA – SELECTAREA GRADULUI DE FILTRARE	38
SPARE PART LIST – PEZZI DI RICAMBIO – PIEZAS DE REPUESTO - PIÈCES DÉTACHÉES - Ersatzteile– RESERVEDELSLISTE - LISTA MED RESERVDELAR - VARAOSALUETTELO – SPIS CZĘŚCI ZAMIENNYCH - REZERVA LSIT PARTEA.....	38

1. BEFORE WELDING



Read and understand all instructions before using.

Auto Darkening Welding Helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions.

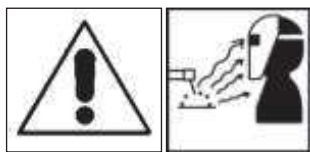
This product comes ready for use, but before welding; check the front cover lens to make sure that they are clean, and there's no dirt is covering the two sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure. Check all operating parts before using to ensure there is no sign of damaged or wear parts.

Any scratched, cracked or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury. Check light tightness before using each time.

Select the shade number you required by turning the shade knob. (Seeing the Shade Guide Table).

Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on your head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the tilt adjustment.

WARNING



Make sure to remove any additional protection foil from both sides of Protection Lens.

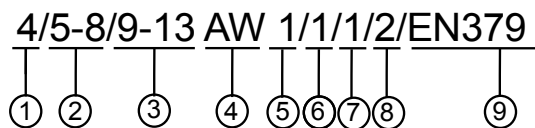
- This Auto-Darkening Welding Helmet is not suitable for laser welding, & Oxyacetylene Welding.
- Never place this Helmet and Auto-darkening filter on a hot surface. Never open or tamper the Auto-Darkening Filter.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Don't make any modifications on the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't use replacement parts unless those specified in this manual.
- If this helmet doesn't darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.
- Don't immerse the filter in water .
- Don't use any solvents on filters' screen or helmet components. Operating temperature: -10°C ~+ 60°C
- Storing temperature: -20°C ~+ 70°C. Protect filter from liquid and dirt.
- Clean the filter's surfaces regularly; do not use strong cleaning solutions.
- Always keep sensors and solar cells clean by using a clean soft tissue/cloth.
- Regularly replace the cracked/scratched/pitted front cover lens.

The product is in full conformity with related DIN, EN, CE safety standards and ANSI Z87.1 standards.

2. MARKINGS

The welding filter is marked with the shade range and optical classification.

The following is an example (EN379):



1. Light Shade
2. Dark Shade DIN5-8
3. Dark Shade DIN9-13
4. Manufacture identification
5. Optical class
6. Diffusion of light class
7. Variations in Luminous transmittance class
8. Angle dependency class
9. Certification mark or number of standard

3. OPERATING INSTRUCTIONS

3.1 Adjusting the fit of the helmet

- The overall circumference of the headband can be made larger or smaller by rotating the knob on the back of the headgear. (See adjustment " Y" in Fig. 2), which can be done while wearing helmet to keep the helmet firmly on the head with the right tension.
- If the headgear is riding too high or too low on your head, adjust the strap which passes over the top of your head. To do this release the end of the band by pushing the locking pin out of the hole in the band. Slide the two portions of the band to a greater or lesser width as required and push the locking pin through the nearest hole. (See adjustment " W" in Fig. 2)
- Test the fit of the headband by lifting the helmet up and closing down a few times while wearing it. If the headgear moves while tilting, re-adjust it until it is stable.

3.2 Adjusting The Distance Between The Helmet And The Face.

- Step1: Loosen the block nut (See " T" in Fig. 2) to adjust the distance between the helmet and your face in the down position.
- Step2: Loosen the block nut on either side of the helmet and slide it nearer or further from your face. (See adjustment " Z" in Fig. 2). It is important that your eyes are the same distance from the lens. Otherwise the darkening effect may appear uneven.
- Step3: Re-tighten the block nut when adjustment is complete.

4. WELDING FILTER OPERATION/FEATURES

4.1 Selecting The Operating Mode

Use the switch button on the back of shade cartridge to select the mode appropriate for the work activity. (see the technical specification of your helmet).

Grind mode - can be selected by rotating the shade

control knob counterclockwise till an audible click is heard. The variable shade control knob is mounted on the exterior of the helmet shell.
 Grind mode-used for metal grinding applications. In this mode the shade function is turned off. The shade is fixed at shade DIN 3.5 that allows a clear view to grind while the helmet providing face protection.

“Grind Mode Is Intended For Grinding Only Not For Welding.”

Grind Mode - Not available in models: E-protection 2000 E 11, E-protection 2000 E.

Weld mode - Used for most welding applications. In this mode the shade functions is turned on when it optically senses a welding arc. Select shade level, delay time and sensitivity as required.

4.2 Selecting Shade Level

Select the shade level you require according to the welding process you will use by referring to the “Shade Selection Chart” below for settings. Turn the shade control dial on the lens to the shade number require. (see Fig.3).
Only E-Protection 2000 E.

4.3 Selecting Delay Time

When welding ceases, the viewing window automatically changes from dark back to light but with a pre-set delay to compensate for any bright afterglow on the workpiece. The delay time/response can be set to “MIN” short:0.1 sec.) or “MAX” (long:1.0sec.), as you require by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. (see Fig.7)

It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents. Longer delays can also be used for low current TIG welding in order to avoid the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

4.4 Sensitivity

The sensitivity can be set to “Hi”(high) or “Lo”(low) by using the infinitely dial knob on the back of the shade cartridge. The “Min-Max” setting is the normal setting for everyday use. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. While the operation of the helmet is disturbed by excess ambient light, or another welding machine close by, use the “low” setting. (see Fig.8)

As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flash and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder’s arcs, etc).

5. MAINTENANCE

5.1 Replacing Front Cover Lens:

For model, see “TECHNICAL SPECIFICATIONS”

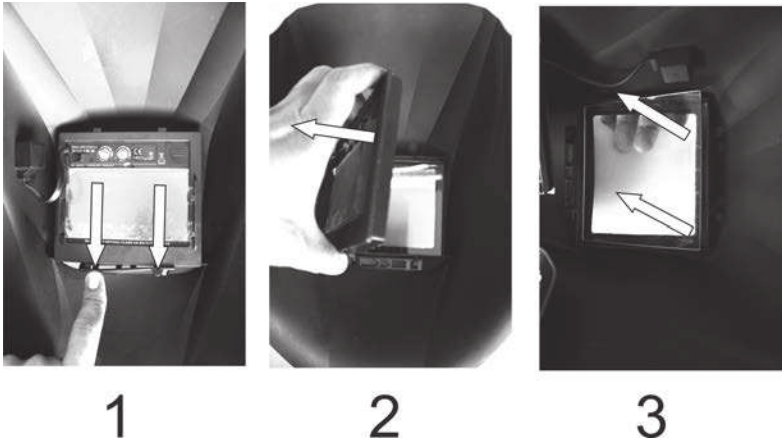
Model 1:

To replace the front cover lens, place your fingernail in recess below the mask and flex lens upwards until it releases from edges.



Model 2:

To replace the front cover lens remove lens cassette by moving locks toward center (1) and lift up the lens cassette (2) to remove/replace the front lens cover (3). Where this is not the lever, proceed by removing the two plastic screws. Take out the old cover lens. Place the new cover lens into the right position. Please remove the protection film from both sides the new cover lens if it comes with the film on.



5.2 Replacing Inside Clear Lens:

Replace the inside cover lens if it is damaged. Place your fingernail in recess below the cartridge of view window and flex lens upwards until it releases from edges of the cartridge of view window.

5.3 Change The Shade Cartridge:

Remove ADF holder assembly from helmet shell. Flex top end of the ADF holder to allow ADF cartridge to be removed from frame. Install new ADF cartridge into frame (see fig.10). below Make sure that the ADF cartridge is inserted in ADF holder correctly as shown. Install ADF holder assembly into helmet shell.

6. SHADE SELECTION CHART

Recommended use of the different scale numbers for arc welding (See Fig.11).

NOTE: The term “heavy metal” applies to steels, alloy steels, copper and its alloys, etc.

7. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Description	E-Protection 2000 E 11	E-Protection 2000 E
Cartridge Size	92x42 mm - 3.62x1.65in	89x39mm - 3.50x1.53in
CE Classification	1/2/1/2	1/1/1/2
Arc Sensor	2 independent	2 independent
Grinding Mode	NO	NO
Shade Variable	DIN 3/11 fix	DIN 4/9-13 External variable
Sensitivity	Internal Variable	Internal Variable
Delay Time	0.1-0.5s Internal variable	0.1-1s Internal variable
Switching Time	0.3 ms	0.3 ms
Power Supply	Solar Cell & Li-batt	Solar Cell & Li-batt
Operating Temp.	-10°C- 60°C	-10°C- 60°C
Shell Material	PP Fireproof	PP Fireproof
Approved	CE EN175F & EN379 & EN166	CE EN175F & EN379 & EN166
Maintenance	Model 1	Model 1

8. TROUBLESHOOTING



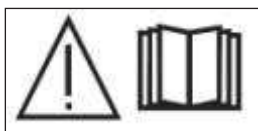
Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light. Then, use your fingers, rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficult to see through filter.	Out protection lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Welding filter 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.
	Out protection lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Out protection 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 selector.	Make sure proper shade is selected.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity time to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay time set too high.	Adjust delay time to required level.
WARNING		
ADF is cracked.	Crease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.	
Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens.	Replace front cover lens as needed.

9. PRODUCT WARRANTY

The manufacturer warrants to the purchaser of this product that all products will be free from defects in material and workmanship for the period of 24 months for CEE countries and 12 months for Extra CEE countries after the sale of the product to the buyer. The manufacturer's sole obligation under this warranty is limited to making replacement or repairs, or refund of the purchase price for the products with defects. This warranty does not cover product malfunctions or damages resulting from products tampering, misuse or abuse. Please follow the operating instructions carefully to maintain this warranty. Failure to do so will void the warranty. The manufacturer shall also not be hold liable for any indirect or consequential damages arising out of the use of this product. A copy of the original receipt and serial number (located on filter cartridge's surface) are required as proof of purchase. Please carefully maintain this warranty well. This warranty is non transferable and extends only to the original buyer purchasing the products directly from the manufacturer or through its authorized distributors, dealers, or agents.

1. PRIMA DELLA SALDATURA



Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima dell'uso.

Gli elmetti di saldatura con auto-oscuramento sono progettati per proteggere l'occhio e il viso da scintille, spruzzi e radiazioni nocive, in condizioni normali di saldatura.

Questo prodotto viene fornito pronto all'uso, ma prima di saldare, controllare la lente di protezione frontale per assicurarsi che siano puliti, che non ci sia dello sporco che copra i due sensori sulla parte anteriore della cartuccia del filtro. Controllare anche la lente frontale/interna e la struttura dell'obiettivo di contenimento anteriore per assicurarsi che essi siano sicuri. Controllare tutte le parti operative prima dell'uso per garantire che non vi sia alcun segno di danneggiamento o di parti di usura.

Le parti graffiate o rotte devono essere immediatamente sostituite prima di utilizzare nuovamente il prodotto per evitare gravi lesioni personali. Controllare prima dell'uso.

Selezionare il tono di oscuramento desiderato ruotando la manopola di regolazione. (Vedi tabella di selezione oscuramento).

Regolare il poggiatesta per garantire che il casco sia posizionato più in basso possibile sulla testa e vicino al viso. Regolare l'angolazione dell'elmetto ruotando la manopola di regolazione dell'inclinazione.

AVVERTENZA

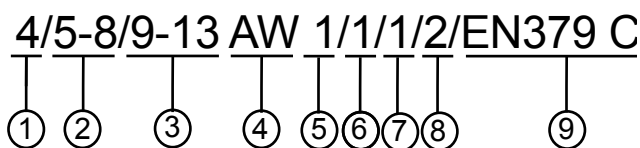


Assicurarsi di rimuovere qualsiasi pellicola protettiva aggiuntiva su entrambi i lati delle lenti.

- Questo elmetto di saldatura con oscuramento automatico non è adatto per la saldatura laser e saldatura ossiacetilenica.
- Non collocare mai il casco e / o il filtro auto-oscurante su una superficie calda. Non aprire o manipolare il filtro auto-oscurante.
- Questo elmetto non protegge da liquidi corrosivi o dispositivi esplosivi.
- Non apportare modifiche al filtro o all'elmetto, se non è specificato nel presente manuale. Non utilizzare pezzi di ricambio se non è specificato nel presente manuale.
- Se l'elmetto non si scurisce quando si accende l'arco, smettere di saldare immediatamente e contattare il rivenditore.
- Non immergere il filtro in acqua.
- Non usare solventi sullo schermo del filtro o su componenti dell'elmetto. Temperatura di funzionamento: -10 ° C ~ + 60 ° C.
- Temperatura di stoccaggio: -20 ° C ~ +70 ° C. Proteggere il filtro dai liquidi e dallo sporco.
- Pulire le superfici del filtro regolarmente, non utilizzare detergenti aggressivi.
- Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari utilizzando un tessuto / panno morbido.
- Cambiare periodicamente le lenti di protezione in modo da non risultare graffiate o danneggiate.
- Il prodotto è in piena conformità in relazione a norme DIN, EN, CE e norme di sicurezza ANSI Z87.1.

2. MARCHI

Il filtro di saldatura è contrassegnato con il grado di oscuramento e classificazione ottica. Il seguente è un esempio (EN379):



1. Livello chiaro
2. Livello di oscuramento DIN5-8
3. Livello di oscuramento DIN9-13
4. Identificazione Fabbricazione
5. Classe ottica
6. Diffusione della luce
7. Variazioni in classe trasmittanza luminosa
8. Inclinazione angolare
9. Marchio di certificazione o il numero di serie

3. ISTRUZIONI D' USO

3.1 Regolazione del poggiatesta.

- La circonferenza del poggiatesta può essere regolata ruotando la manopola sul retro del elmetto. (Vedere configurazione "Y" in Fig. 2), tale regolazione può essere eseguita quando il casco è posizionato sulla testa in modo da stabilire la giusta stabilità.
- Se il poggiatesta è troppo alto o troppo basso sulla testa, regolare la cinghia che passa sopra la parte superiore della testa. Per effettuare questa operazione liberare l'estremità della cinghia tirando il perno di bloccaggio del foro. Scorrere i due componenti della cinghia a maggiore o minore ampiezza in accordo a quanto richiesto e spingere il perno di bloccaggio attraverso il foro più vicino. (Vedere impostazione "W" in Fig. 2)
- Controllare l'impostazione del poggiatesta, alzare e abbassare il casco un paio di volte durante l'uso. Se il poggiatesta si sposta, regolare finché non rimane stabile.

3.2 Regolazione della distanza tra l'elmetto e la faccia.

- Fase 1: Allentare il dado di bloccaggio (vedere "T" nella figura 2.) per regolare la distanza tra l'elmetto e la faccia in posizione abbassata.
- Fase 2: Allentare il dado di bloccaggio su entrambi i lati del casco e far scorrere più vicino o più lontano dal volto. (Vedere Fig "Z". Fig. 2). È importante che gli occhi siano alla stessa distanza dalla lente. In caso contrario, l'effetto di oscuramento può apparire irregolare.
- Fase 3: Serrare nuovamente il dado di bloccaggio quando la regolazione è completa.

4.1 Selezione del modo operativo

Usare l'interruttore sul retro della cartuccia di oscuramento per selezionare la modalità appropriata per il lavoro che si vuole eseguire. (consultare le specifiche tecniche del casco da lei acquistato)

La modalità GRIND può essere selezionata ruotando la manopola di regolazione in senso orario. La manopola di controllo è montata all'esterno della calotta del casco. (Vedi Figura 3)

La modalità GRIND viene utilizzata per applicazioni di smerigliatura. In questa funzione la modalità di saldatura è spenta. L'oscuramento è impostato su DIN 3.5 che permette una visione chiara per smerigliare mentre la maschera fornisce la protezione per il viso.

"Grind mode" è destinato solo per la smerigliatura e non per effettuare la saldatura"

Grind Mode - Non disponibile nei modelli: E-protection 2000 E 11, E-protection 2000 E.

Il modo "saldatura" - viene utilizzato per la maggior parte delle applicazioni di saldatura. In questo modo le funzioni di oscuramento si accendono quando è rilevato otticamente una saldatura ad arco. Selezionare il livello di oscuramento, sensibilità e tempo di ritardo in base alle vostre esigenze. Consultare la figura 11 per scegliere il grado di oscuramento in funzione del processo di saldatura.

4.2 Selezione del livello di oscuramento.

Selezionare il livello di oscuramento necessario secondo il processo di saldatura, utilizzare la "Tabella di selezione di oscuramento". Girare la manopola di controllo per il numero di oscuramento richiesto. Soltanto E-Protection 2000 E.

4.3 Selezionare "Delay Time" - tempo di ritardo.

Appena si smette di saldare il display si schiarisce automaticamente, ma con un ritardo predefinito per compensare qualsiasi bagliore luminoso nel pezzo. Il ritardo di risposta può essere impostato su "MIN" (short : 0,1 sec) o "MAX" (lungo : 1,0 sec) , come mostrato sulla manopola posta sul retro del cartuccia di oscuramento (vedi Figura 7). Una breve guida può essere quella di usare "short" per le applicazioni di saldatura a punti e "long" per le applicazioni che utilizzano correnti più elevate. Ritardi più lunghi possono essere utilizzati anche per bassa corrente di saldatura TIG per evitare il l'apertura del filtro quando il percorso verso il sensore ottico è temporaneamente ostruito da una torcia, mano , ecc.

4.4 "Sensitivity" - Sensibilità.

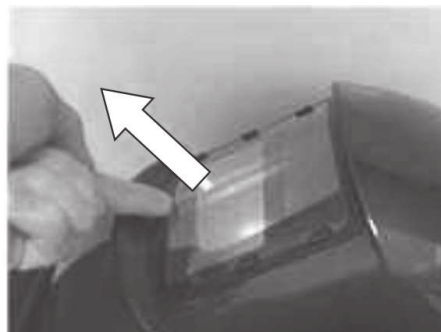
La sensibilità può essere impostata su "Hi" (alto) o "Lo" (basso) agendo sulla manopola posta sulla parte posteriore del filtro di oscuramento. L'impostazione può variare tra i due valori "Min – Max". La sensibilità massima è idonea alla saldatura TIG con bassa corrente, o applicazioni speciali. Se la normale operazione dell'elmetto è disturbata da eccessiva luce ambientale, o da altre apparecchiature di saldatura nelle vicinanze, utilizzare l'impostazione "basso" (vedi Fig. 8). Per ottenere prestazioni ottimali, si consiglia di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e poi gradualmente ridurla finché il filtro non reagisce solo alla luce del flash emesso dalla saldatura e senza inopportuni rimbalzi dovute alle condizioni di luce ambientale (luce solare diretta, forte luce artificiale , archi di saldatura vicini di casa , ecc.).

5.1 Sostituzione della protezione della lente frontale:

Per modello vedere SPECIFICHE TECNICHE

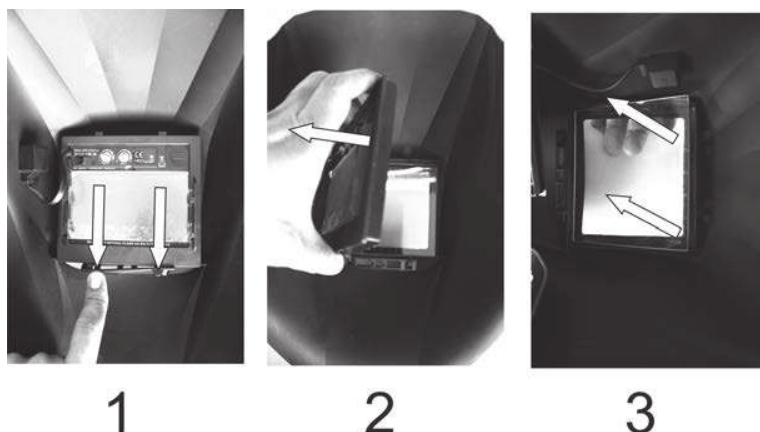
Modello 1:

Per sostituire la lente di protezione frontale, posizionare l'unghia nell'apertura posizionata sul fronte e tirare il coperchio fino a sganciarlo dai bordi della finestra.



Modello 2:

Per sostituire la lente di protezione frontale rimuovere la cartuccia ADF spostando la leva verso il centro (1) e sollevare la cartuccia (2) per rimuovere la lente di protezione frontale (3). Dove non presente la leva, procedere svitando le due viti in plastica. Rimuovere la lente di protezione vecchia o danneggiata. Posizionare la nuova lente nella posizione corretta. Rimuovere la pellicola protettiva da entrambi i lati della nuova lente.



5.2 Sostituzione della lente di protezione interna:

Sostituire la lente interna se danneggiata. Posizionare l'unghia nell'apertura posizionata sul retro della cartuccia e tirare il coperchio interno fino a sganciarlo dai bordi della finestra della cartuccia ADF.

5.3 Sostituzione della cartuccia ADF:

Rimuovere il supporto ADF della calotta del casco. Rimuovere la cartuccia ADF. Installare una nuova cartuccia (vedi fig.10), assicurarsi che la cartuccia ADF sia correttamente inserita nell'elmetto. Rimettere il supporto ADF.

6. TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO

Utilizzo consigliato per le diverse scale di saldatura ad arco (fig 11).

NOTA: Il termine "heavy metal" si applica agli acciai, leghe di acciaio, rame e sue leghe, ecc

7. SPECIFICHE TECNICHE

Descrizione	E-Protection 2000 E 11	E-Protection 2000 E
Superficie di visione	92x42 mm - 3.62x1.65in	89x39mm - 3.50x1.53in
Classificazione CE	1/2/1/2	1/1/1/2
Numeri di sensori	2 indipendenti	2 indipendenti
Modo Grinding	NO	NO
Oscurità variabile DIN	DIN 3/11 fix	DIN 4/9-13 Variazione esterna
Sensibilità	Variazione interna	Variazione interna
Tempo di commutazione - Da scuro a chiaro	0.1-0.5s Variazione interna	0.1-1s Variazione interna
Tempo di commutazione - Da chiaro a scuro	0.3 ms	0.3 ms
Alimentazione	Solar Cell & Li-batt	Solar Cell & Li-batt
Temperatura di lavoro	-10°C- 60°C	-10°C- 60°C
Materiale dell'elmetto	PP Fireproof	PP Fireproof
Aprovazioni	CE EN175F & EN379 & EN166	CE EN175F & EN379 & EN166
Manutenzione	Modello 1	Modello 1

8. RISOLUZIONE DEI PROBLEMI



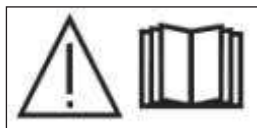
Testare il filtro di oscuramento prima di saldare, porre la parte anteriore della cartuccia verso una fonte luminosa. Poi, con le dita, coprire e scoprire i sensori. La cartuccia deve oscurarsi momentaneamente quando il sensore è esposto.

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
Difficoltà a vedere attraverso il filtro	Lente di protezione frontale sporco	Pulire o sostituire le lenti protettivi
	Filtro di saldatura sporco.	Pulisci cartuccia ADF con una soluzione di acqua e sapone e un panno morbido.
Il filtro non diventa scuro quando si accende l'arco.	La regolazione della sensibilità è molto bassa	Regolare il livello di sensibilità desiderato.
	Lente di protezione frontale sporco	Pulire o sostituire le lenti protettivi.
	Lente di protezione frontale danneggiato	Controllare che la lente di protezione frontale non sia rotta o macchiata e sostituire, se necessario.
	I sensori o pannelli solari sono bloccati.	Assicuratevi di non interferire con i sensori o pannelli solari con il braccio o altro ostacolo
	Selettore di modalità Grind	Assicurarsi di selezionare il oscuramento appropriato.
I filtri scuriscono senza essere colpiti dall'arco.	La sensibilità è troppo alta.	Regolare la sensibilità correttamente
I filtri rimangono scuri dopo la saldatura	Delay time regolato troppo alto.	Regolare Delay Time correttamente
AVVERTENZA		
ADF è rotto	Non (STOP) utilizzare questo prodotto se questo problema esiste. Protezione UV / IR può essere compromessa causando ustioni agli occhi e la pelle.	
Spruzzi di saldatura danneggiano il filtro.	Mancanza, danni, incrinature, o deformità nella lente di protezione frontale.	Sostituire la protezione della lente frontale.

9. GARANZIA DEL PRODOTTO

Il produttore garantisce che questo prodotto è esente da difetti di fabbricazione. La garanzia è valida per 24 mesi per i paesi della CEE e 12 mesi per i paesi extra CEE dalla data di acquisto dell'utilizzatore. La garanzia copre il costo dei materiali e la manodopera, ma non i costi di trasporto. La garanzia non copre i danni contro un uso non conforme, manomissioni o cattivo uso. Vi preghiamo di seguire le istruzioni d'uso con accuratezza, pena la decadenza della garanzia. Il fabbricante declina ogni responsabilità per danni causati da un cattivo uso o un uso al di fuori dell'uso specifico. Una copia del numero di serie (posto all'interno del filtro) è richiesta per poter dare corso alla garanzia. La garanzia non è trasferibile ad altri. Essa è valida solo per il compratore originale che si deve rivolgere al distributore originale o suoi agenti.

1. CASQUE POUR LA SOUDURE



Lire et comprendre les instructions avant l'utilisation.

Les casques pour la soudure avec filtres actifs sont conçus pour protéger les yeux et le visage des éclaboussures, étincelles et radiation dangereuses, dans les conditions normales de soudage.

Ce produit est fourni prêt à l'usage, mais avant de commencer à souder, il faut contrôler le filtre de protection frontal en s'assurant que soit bien nettoyé, que rien couvre les deux senseurs placés sur le côté antérieur du filtre. Vérifier aussi le filtre du côté interne et que le cadre de support soit bien fixé. Vérifier encore toutes les parties du casque que soient en bon état et pas endommagés.

Les parties égratignés ou endommagés doivent être remplacées avant d'utiliser le casque pour éviter possibles risques de blessures. Sélectionner le ton d'obscurcissement en tournant le bouton de réglage (voir la table d'obscurcissement).

Régler l'appui-tête de façon que soit bien placé sur la tête en utilisant le bouton de réglage. Le casque doit être le plus proche au visage. Régler aussi l'inclinaison du casque par l'aide de la frette de l'appui-tête.

AVERTISSEMENT



S'assurer d'éliminer les films de protection du filtre extérieur et intérieur.

- Ce casque avec filtre actif n'est pas utilisable pour la soudure laser et oxy-acétylène.
- Ne placer jamais le casque ou le filtre sur une surface chaude. N'ouvrir pas ou manipuler le filtre.
- Ce casque ne protège pas des liquides corrosifs ou dispositifs explosifs.
- N'apporter aucune modification au casque si n'est pas prévu dans ce manuel. N'utiliser pas des pièces de rechange si ne sont pas indiqués dans ce manuel.
- Si le casque ne devient pas noir quand vous commencez la soudure, il faut stopper la soudure et contacter le revendeur.
- Ne plonger pas le filtre dans l'eau.
- N'utiliser pas solvants pour nettoyer le filtre et les parties en plastique. Il peut travailler entre -10°C et +60°C.
- Température de stockage entre -10°C and +70°C. Protéger le filtre des liquides et du sale.
- Nettoyer régulièrement le filtre sans utiliser des détergents agressifs.
- Nettoyés les senseurs e le filtre avec un tissu souple.
- Changer régulièrement les verres de protection ils doivent être toujours en bon état.

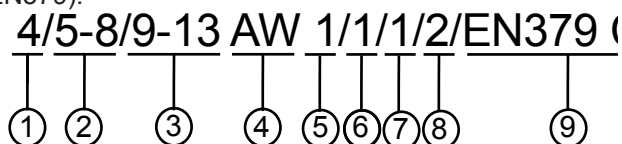
Le produit e conforme aux normes DIN, EN, CE et norme ANSI Z87.1.

Le filtre est marqué avec le niveau obscurcissement et class optique. Ici vous avez un exemple.

2. MARQUES

Le filtre de soudage est marquée par la gamme de teintes et de classification optique. Ce qui suit est un exemple

(EN379).



1. ombre légère
2. niveau de obscurcissent DIN5-8
3. niveau de obscurcissent 9-13
4. Identification de Fabrication
5. classe optique
6. Diffusion de classe lumière
7. Les variations de la transmittance lumineuse
8. Angle
9. marque de certification ou le numéro de la norme

3. MODE D'EMPLOI

3.1 Réglage de l'appui-tête.

- la circonférence de l'appui-tête peut être réglée en tournant le bouton placé à l'arrière (voir la fig.2), le réglage il faut le faire quand le casque est placé sur la tête et donc on aura la bonne position.
- Si l'appui-tête est trop haut ou trop bas on peut avoir un autre réglage avec la courroie supérieur. Pour régler la courroie il faut libérer l'extrémité en tirant la cheville de blocage du trou. Faire glisser les deux parties de la courroie pour en augmenter où diminuer la longueur et pousser la cheville dans le trou pour la bloquer (voir position W dans la fig. 2).
- Contrôler la position de l'appui-tête, lever et baisser le casque 1-2 fois pendant l'usage. Si l'appui-tête bouge il faut améliorer le réglage jusqu'à quand l'appui-tête est stable.

3.2 Régler la distance entre casque et visage.

- Phase 1 :- relâcher l'écrou de blocage (voir T fig.2) pour régler la distance entre le visage et le casque en position baissée.
- Phase 2 :- relâcher l'écrou de blocage des deux cotés et bouger le casque plus proche et plus loin du visage (voir fig. Z, fig.2). Il est important que les yeux soient à la même distance du verre. Autrement l'effet de obscurcissent peut sembler irrégulier.
- Phase 3 :-Serrer à nouveau l'écrou de blocage quand le réglage est complète.

4. FONCTIONNEMENT DU FILTRE DE OBSCURCISSENT

4.1 Sélection du mode d'emploi.

Utiliser l'interrupteur placé à l'intérieur du filtre pour sélectionner la modalité adapte pour le travail à faire. (consulter table 1 pour choisir le ton de obscurcissement)

La modalité GRIND - peut être sélectionnée en tournant en sens horaire. Le bouton de contrôle est placé à l'extérieur du casque. La modalité GRIND est utilisée pour opération de polissage à l'émeri. Dans cette position la modalité soudure est éteinte. L'obscurcissement est en position DIN 3 qui permet une claire vision pour le polissage et la masque fourni la protection pour le visage.

« Avec modalité "Grind mode" on peut faire uniquement

le polissage et pas la soudure »

Grind Mode - Non available in los modelos: E-protection 2000 E 11, E-protection 2000 E.

Le mode "soudure" - est utilisé pour toutes opérations de soudure. Quand on a choisi ce mode les fonctions de soudure sont allumés automatiquement :- sélectionner le niveau de obscurcissement en fonction du travail à faire. Consulter la fig.11 pour choisir le niveau obscurcissement en fonction du procédé de soudure.

4.2 Sélection du niveau de obscurcissent.

Sélectionner le niveau de obscurcissement en utilisant la table " Table de sélection de l'obscurcissement" Tourner le bouton de control pour le niveau demandé. (Ver fig.3) Seulement pour E-Protection 2000 E.

4.3 Sélectionner "Delay time"- temps de retard.

Dés qu'on cesse de souder le verre s'éclairci automatiquement, mais avec un retard défini à l'avance, pour compenser possibles lueurs lumineuses sur la pièce soudée.

Le retard peut être tracé sur "MIN" (short : 0,1 sec) ou "MAX" (long : 1,0 sec) comment indiqué sur le bouton placé sur le filtre (voir fig.7). Une simple indication peut être celle d'utiliser "short" pour la soudure par points et "long" pour la soudure avec courants élevés .Retards plus longs peuvent être utilisés avec courants bas dans la soudure TIG pour retarder le passage au claire du filtre du à l'obstruction temporaire des senseurs.

4.4 "Sensitivity" – Sensibilité ou bien réglage de la sensibilité des capteurs.

La sensibilité peut être tracée sur "Hi" (Haute) ou "Lo" (basse) en agissant sur le bouton placé dans la partie intérieur du filtre. Le tracement peut varier entre le MIN et le MAX. La sensibilité maxi est indiquée pour la soudure TIG avec bas courants. Si la normale opération du casque est dérangé de trop de lumière de l'environnement, ou d'autres postes à souder très proche il faut utiliser le tracement "Lo" (voir fig.8).

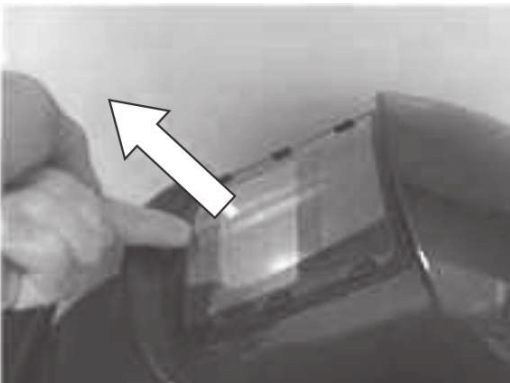
5. MAINTENANCE

5.1 substitution de la lentille de protection frontale:

Pour Model, SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Model 1:

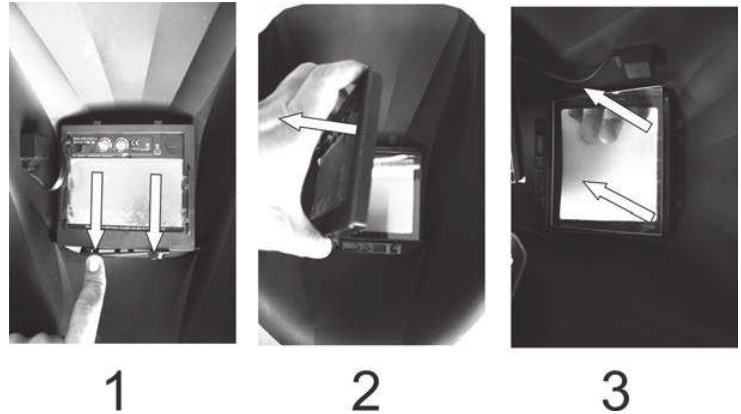
Pour remplacer la lentille de protection frontale, il faut placer l'ongle au-dessous de la lentille et la soulever jusqu'à la décrocher des bords du casque.



Model 2 :

Pour remplacer la lentille de protection frontale enlever la

cartouche du filtre en pressant le levier au centre (1) et soulever la cartouche(2) pour enlever la lentille (3).Où le levier n'y est pas , procéder en dévissant le deux vis en plastique .Enlever la lentille de protection vieille ou endommagé. Placer la nouvelle lentille dans la bonne position .Se rappeler d'enlever les pellicules de protection des 2 cotés de la lentille.



**5.2 Substitution la lentille de protection intérieur :-
Substituer la lentille interne si endommagé. Placer l'ongle au dessous de l'écran et tirer jusqu'à le faire décrocher du filtre.**

5.3 Substitution de la cartouche du filtre ADF :-

Enlever le support ADF. Enlever la cartouche, placer la nouvelle cartouche en vérifiant que soit bien placée. (fig.10). Placer à nouveau le support ADF.

6. TABLE POUR SELECTIONNEER OBSCURCISSEMENT

Utilisation pour les différentes échelles de soudure à l'arc (fig.11).

Note :- le mot "HEAVY METAL" s'applique à les aciers, alliages d'acier, cuivre et ses alliages et cetera.

7. SPECIFICATIONS TECHNIQUES

Description	E-Protection 2000 E 11	E-Protection 2000 E
Champ de vision	92x42 mm – 3.62x1.65in	90x40mm – 3.50x1.53in
Classification CE	1/2/1/2	1/1/1/2
Nombre de capteurs	2 indépendant	2 indépendant
Mode Grinding	NO	NO
Variation amorçage DIN	DIN 3/11 fix	DIN 4/9-13 variation externe
Sensibilité	Variation interne	Variation interne
Temps de passage de l'état clair à sombre	0.1-0.5s Variation interne	0.1-1s Variation interne
Temps de réaction	0.3 ms	0.3 ms
Alimentation	Solar Cell & Li-batt	Solar Cell & Li-batt
Température d'utilisation	-10°C- 60°C	-10°C- 60°C
Matériaux	PP Fireproof	PP Fireproof
Agréments	CE EN175F & EN379 & EN166	CE EN175F & EN379 & EN166
Maintenance	Model 1	Model 1

8. RESOLUTION DES PROBLEMS



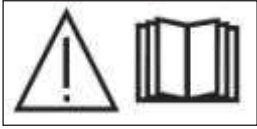
Tester le filtre avant de commencer à souder. Il suffit tourner le casque vers une font lumineuse, couvrir avec les doigts les capteurs. La cartouche doit s'obscurcir.

PROBLEME	POSIBLES CAUSAS	REMÈDE
difficulté à voir à travers le filtre	la lentille de protection sale	nettoyer ou changer la lentille
	filtre de soudage sale	nettoyer la cartouche avec de l'eau et un tissu souple
le filtre ne s'obscurci pas quand l'arc est allumé	le réglage de la sensibilité est bas	Régler le niveau de sensibilité.
	la lentille protection sale	Nettoyer la lentille ou les substituer
	la lentille de protection frontale endommagé	Vérifier que la lentille frontale ne soit cassé ou endommagé et le remplacer.
	Les capteurs sont bloqués	S'assurer de n'interférer pas avec les capteurs avec un bras ou autres obstacles
	Sélecteur en modalité GRIND	Modifier la modalité de GRIND à souder.
le filtre s'obscurci sans l'arc de soudure	sensibilité trop haute	Régler la sensibilité
le filtre demeure noir après le soudage	retard réglé trop haut	Régler le retard correctement.
AVERTISSEMENT		
ADF est cassé	n'utiliser pas le casque. La protection UV /IR peut être endommagé et peut cause brulures aux yeux et à la peau.	
Eclaboussures de soudage endommagent le filtre	la lentille frontal est cassé, endommagé ou il manque totalement.	Remplace la lentille frontal.

9. GARANTIE DU PRODUIT

Le fabricant garantie que ce produit est exempt de défauts de fabrication. La garantie est valable pour 24 mois pour les pays CEE et de 12 mois pour des pays extra CEE ans de la date d'achat. La garantie couvre le cout des matériaux et la main d'ouvre, mais pas les coûts du transport. La garantie ne couvre pas les dommages dérivés de l'usage pas conforme, effractions ou mauvais usage. Nous vous prions de suivre les instructions d'utilisation avec soin, risque de la déchéance de la garantie. Le fabricant décline toutes responsabilité pour les dommages causés par un mauvais usage ou un usage dehors de l'usage spécifique. Une copie du numéro de série (placé à l'intérieur du filtre) est demandée pour confirmer la garantie. La garantie n'est pas transférable à d'autres. La garantie est valable pour l'acheteur original qui doit s'adresser au distributeur original ou ses agents.

1. ANTES DE LA SOLDADURA



Lea y comprenda todas las instrucciones antes de usar

Las caretas de soldadura con oscurecimiento automático están diseñadas para proteger los ojos y la cara de chispas, salpicaduras y radiaciones nocivas en condiciones normales de soldadura.

Este producto se presenta listo para su uso, pero antes de la soldadura; revise la lente de protección frontal para asegurarse que esté limpia y no haya suciedad cubriendo los dos sensores posicionados en el frente del cartucho del filtro de oscurecimiento automático (cartucho ADF). También revise el frente de la lente de protección interna y el marco de retención de ambas lentes para asegurarse que estén asegurados. Revise todas las piezas operativas antes de usar para asegurarse que no haya ninguna señal de daño o desgaste de las piezas.

Cualquier pieza rayada, agrietada o salpicada debe ser reemplazada inmediatamente antes de utilizar nuevamente la careta para evitar lesiones severas en las personas. Controle antes de cada uso.

Seleccione el número de tono de oscurecimiento que requiere girando la perilla de regulación. (Ver la Tabla de selección de oscurecimiento).

Ajuste el soporte para la cabeza para asegurarse que la careta esté posicionada tan bajo como sea posible en su cabeza y cerca de su cara. Ajustar el ángulo de la careta girando el ajuste de la inclinación .

ADVERTENCIA



Asegúrese de eliminar cualquier lámina protectora adicional de ambos lados de las lentes de protección .

- Esta careta de soldadura con oscurecimiento automático no es adecuada para la soldadura láser y soldadura con oxiacetileno.
- Nunca coloque esta careta y/o el filtro ADF sobre una superficie caliente . Nunca abrir o manipular el el filtro ADF.
- Este producto no protege contra artefactos explosivos o líquidos corrosivos.
- No realice ninguna modificación en el filtro o a la careta, a menos que se especifique en este manual. No use piezas de repuesto a menos que sean especificadas en este manual.
- Si esta careta no se oscurece al encenderse el arco, detenga inmediatamente la soldadura y póngase en contacto con su supervisor o con su distribuidor.
- No sumerja el filtro en agua.
- No utilice disolventes en la pantalla del filtro o en los componentes de la careta. Temperatura de funcionamiento: -10 ° C ~ + 60 ° C.
- Temperatura de almacenamiento : -20 ° C ~ + 70 ° C. Proteja el filtro del líquido y la suciedad.
- Limpie las superficies del filtro de forma regular, no utilice productos de limpieza fuertes.
- Siempre mantenga los sensores y células solares

limpios mediante el uso de un pañuelo de papel/paño suave y limpio .

- Cambie periódicamente las lentes de protección agrietadas, rayadas, etc.

El producto está en plena conformidad en lo relacionado a la norma DIN, EN y normas de seguridad ANSI Z87.1.

2. MARCAS

El filtro de soldadura está marcado con el rango de oscurecimiento y la clasificación óptica. El siguiente es un ejemplo (EN379):

4/5-8/9-13 AW 1/1/1/2/EN379 CE

1. Tonos medios
2. Tonalidad oscura DIN5-8
3. Tonalidad oscura DIN9- 13
4. Identificación de Fabricación
5. Clase óptica
6. Difusión de la luz
7. Variaciones en la clase de transmitancia luminosa
8. Clase de ángulo de pendencia
9. Marca de certificación o el número de la norma

3. INSTRUCCIONES DE USO

3.1 Ajuste de la forma de la careta

- La circunferencia general del soporte para la cabeza se puede hacer más grande o más pequeña haciendo girar la perilla en la parte posterior del casco. (Ver configuración "Y" en la fig. 2), que se puede hacer mientras se usa el casco para mantenerlo firmemente en la cabeza con la tensión correcta.
- Si el soporte para la cabeza está montando demasiado alto o demasiado bajo en la cabeza, ajuste la correa que pasa sobre la parte superior de su cabeza. Para ello liberar el extremo de la banda sacando el pasador de bloqueo del agujero. Deslizar las dos partes de la banda a una mayor o menor anchura que se requiera y empujar el pasador de bloqueo a través del orificio más cercano. (Consulte el ajuste "W" en la Fig. 2)
- Compruebe el ajuste del soporte para la cabeza, levantando y bajando el casco un par de veces mientras se usa. Si el soporte para la cabeza se mueve mientras se inclina, vuelva a ajustar hasta que permanezca estable.

3.2 Ajuste de la distancia entre el casco y la cara

- Paso 1: Afloje la tuerca de bloqueo (Consulte la sección "T" en la Figura 2.) para ajustar la distancia entre el casco y la cara en la posición baja.
- Paso 2: Afloje la tuerca de bloqueo a ambos lados del casco y deslícelo más cerca o más lejos de su cara. (Ver ajuste "Z" en Fig. 2). Es importante que los ojos esten a la misma distancia de la lente. De lo contrario el efecto de oscurecimiento puede parecer desigual.
- Paso 3: Vuelva a apretar la tuerca de bloquo cuando se haya completado el ajuste.

4. FUNCIONAMIENTO DEL FILTRO DE OSCURECIMIENTO

4.1 Selección del modo de funcionamiento

Utilice el interruptor en la parte posterior del cartucho ADF para seleccionar el modo apropiado para la actividad laboral. (Vea la tabla de especificaciones técnicas para su modelo).

El Modo Esmerilar - se puede seleccionar girando la perilla de regulación de oscurecimiento hacia la izquierda hasta que se oiga un chasquido audible. Esta perilla de regulación, está montada en el exterior de la carcasa del casco.

El Modo Grind es utilizado para aplicaciones de rectificado de metales. En este el modo de la función de oscurecimiento está apagada. La sombra se fija en DIN 3.5 que permite una visión clara para esmerilar mientras que el casco proporciona protección para la cara.

"Grind Mode - está destinado sólo para esmerilar no para soldadura"

Grind Mode - No disponible en los Modelos: E-protection 2000 E 11, E-protection 2000 E.

El Modo soldadura - se utiliza para la mayoría de las aplicaciones de soldadura. En este modo las funciones de sombra se enciende cuando se detecta ópticamente un arco de soldadura. Seleccione el nivel de oscurecimiento, tiempo de retardo y sensibilidad de acuerdo a sus necesidades.

4.2 Selección del nivel de oscurecimiento o sombra.

Para saber más acerca del proceso o aplicación de soldadura.

Seleccione el nivel de oscurecimiento que necesita de acuerdo con el proceso de soldadura que va a realizar, guiándose por la "Tabla de selección de Sombra". Gire la perilla de control de oscurecimiento al número de sombra requerido. (Ver fig.3) Solo E-Protection 2000 E.

4.3 Selección de "Delay Time" - Tiempo de retardo.

Cuando la soldadura cesa, la ventana de visualización cambia automáticamente de la oscuridad de nuevo a la luz, pero con un retraso predefinido para compensar cualquier resplandor brillante en la pieza de trabajo. El tiempo de retardo \ respuesta puede ser ajustado a " MIN" (short: . 0,1 seg) o " MAX" (long: . 1,0 seg), como sea necesario por medio del botón posicionado en la parte posterior del cartucho de oscurecimiento (ver Fig. 7). Se recomienda el uso de un retardo más corto "short" con aplicaciones de soldadura por puntos y una retardo más largo "long" con aplicaciones que utilizan corrientes más altas. Retardos más largos también pueden ser usados para baja corriente de soldadura TIG con el fin de evitar el aclaramiento del filtro cuando la trayectoria de luz hacia los sensores está obstruida temporalmente, por una mano, la antorcha, etc.

4.4 "Sensitivity" – Sensibilidad.

La sensibilidad se puede ajustar a " Hi" (alto) o " Lo" (bajo) con el botón posicionado en la parte posterior del cartucho ADF. El ajuste " Min - Max " es el ajuste normal para el uso diario. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para trabajos de soldadura de corriente baja, TIG, o aplicaciones especiales. Si bien la operación del casco se ve perturbada por exceso de luz ambiental, u otro equipo de soldadura cercano, utilizar el ajuste " bajo " (Ver Fig. 8). Como una regla simple para un rendimiento óptimo, se recomienda ajustar la sensibilidad al máximo al principio y

luego, gradualmente reducir, hasta que el filtro sólo reaccione a la luz del flash de soldadura y sin inconvenientes por activación errónea debido a las condiciones de luz ambiente (sol directo, luz artificial intensa, arcos de soldadura vecinos, etc).

5. MANTENIMIENTO

5.1 Sustitución de la lente de protección frontal:

Para saber el modelo, vea las "ESPECIFICACIONES TÉCNICAS"

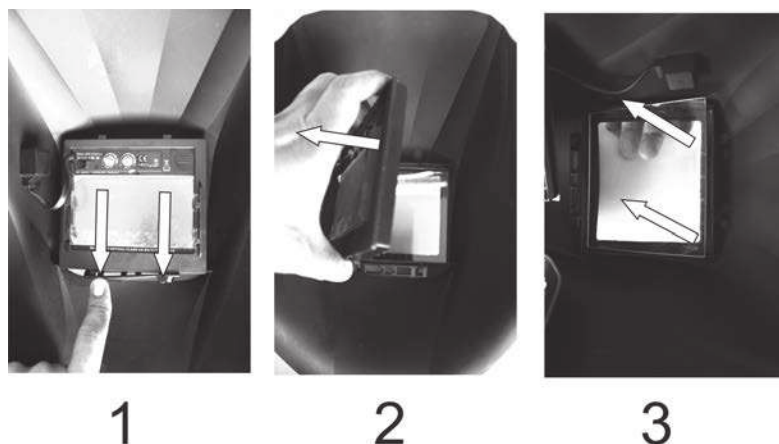
Modelo 1:

Para sustituir la lente de protección frontal, coloque la uña en la abertura posicionada en la parte posterior de la máscara y tire de la cubierta externa hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de sujeción.



Modelo 2:

Para sustituir la lente de protección frontal remueva el cartucho ADF quitando los seguros (1) y levante el cartucho (2) para remover/reemplazar la cubierta frontal (3). Si los seguros no son presentes en este modelo, desatornille los tornillos presentes y remueva la lente de protección averiada o vieja. Coloque la nueva lente en la posición correcta. Por favor, quite la película protectora de ambos lados de la nueva lente si viene con ellas.



5.2 Sustitución de la lente de protección interna:

Sustituir la lente de protección interior si está dañada. Coloque la uña en la abertura posicionada en la parte posterior del cartucho ADF y tire de la cubierta interna hacia arriba hasta que se suelte de los bordes de la ventana del cartucho.

5.3 Sustitución del cartucho ADF:

Retire el soporte del ADF de la carcasa del casco. Flexione el extremo superior del soporte para permitir que el cartucho ADF pueda ser retirado del marco. Instale un nuevo cartucho ADF en el bastidor (ver fig.10) a continuación asegúrese de que el cartucho ADF se inserte en el soporte correctamente como se muestra. Instale el soporte en la carcasa del casco.

6. TABLA DE SELECCIÓN DE OSCURAMIENTO

Uso recomendado para las diferentes escalas en la soldadura por arco. (Fig 11)

NOTA: El término "heavy metal" se aplica a aceros, aleaciones de acero, cobre y sus aleaciones, et

7. ESPECIFICACIONES TECNICAS

Descripción	E-Protection 2000 E 11	E-Protection 2000 E
Superficie de visión	92x42 mm - 3.62x1.65in	90x40mm - 3.50x1.53in
Clasificación CE	1/2/1/2	1/1/1/2
Número de sensores	2 independientes	2 independientes
Modo Grinding	NO	NO
Variación del oscurecimiento DIN	DIN 3/11 fix	DIN 4/9-13 Variación externa
Sensibilidad	Variación interna	Variación interna
Tiempo de conmutación – De oscuro a claro	0.1-0.5s Variación interna	0.1-1s Variación interna
Tiempo de conmutación – De claro a oscuro.	0.3 ms	0.3 ms
Alimentación	Solar Cell & Li-batt	Solar Cell & Li-batt
Temperatura de trabajo	-10°C- 60°C	-10°C- 60°C
Material	PP Fireproof	PP Fireproof
Aprobaciones	CE EN175F & EN379 & EN166	CE EN175F & EN379 & EN166
Mantenimiento	Modelo 1	Modelo 1

8. SOLUCIÓN DE PROBLEMAS



Ponga a prueba el filtro ADF antes de soldar dirigiendo la parte frontal del cartucho hacia una fuente de luz brillante. A continuación, con sus dedos, cubra y descubra los sensores. El cartucho debe oscurecer momentáneamente cuando el sensor está expuesto. También puede usar una linterna.

PROBLEMA	POSIBLES CAUSAS	SOLUCION
Dificultad para ver mediante el filtro	Lente de protección frontal sucio	Limpie o reemplace los lentes de protección
	Filtro de soldadura sucio.	Limpie el cartucho de oscurecimiento automático con una solución de agua jabonosa y un paño suave.
El filtro no se oscurece cuando se enciende el arco.	El ajuste de la sensibilidad es muy bajo	Ajuste la sensibilidad al nivel requerido.
	Lente de protección frontal sucio	Limpie o reemplace los lentes de protección.
	Lente de protección frontal dañado.	Compruebe que la lente de protección frontal no esté rota o salpicada y reemplace según sea necesario.
	Los sensores o los paneles solares están bloqueados.	Asegúrese de no estar bloqueando los sensores o paneles solares con el brazo u otro obstáculo
	Selector del modo esmerilar	Asegúrese de seleccionar el oscurecimiento apropiado.
Los filtros se oscurecen sin ser golpeados por el arco.	La sensibilidad se ha ajustado muy alta.	Ajuste la sensibilidad adecuadamente
Los filtros permanecen oscuros después de soldar	Delay time ajustado muy alto.	Ajuste el Delay time al nivel requerido.
ADVERTENCIA		
ADF está roto	Cese (STOP) el uso de este producto si este problema existe. Protección UV / IR puede verse comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos y la piel.	
Salpicaduras de soldadura están dañando el filtro.	Falta, daño, agrietamiento o deformidad en el lente de protección frontal.	Reemplace el lente de protección frontal.

9. GARANTIA DEL PRODUCTO

El fabricante garantiza que este producto carece de defectos de fabricación. La garantía es válida durante 24 meses para los países de la comunidad CEE y de 12 meses para los países extra CEE desde la fecha de compra. La garantía cubre el coste del material y de la mano de obra, pero no los costes de transporte. La garantía no cubre los daños contra el mal uso y la alteración de la parte mecánica o electrónica. Siga las instrucciones de este manual. En caso de mal uso o alteración, la garantía no es válida. Para dar curso a la garantía, es preciso indicar el número de serie puesto en el interior del filtro. Para dar curso a la garantía dirigirse al distribuidor.

FIGURE

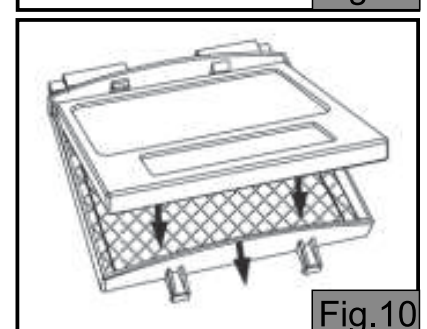
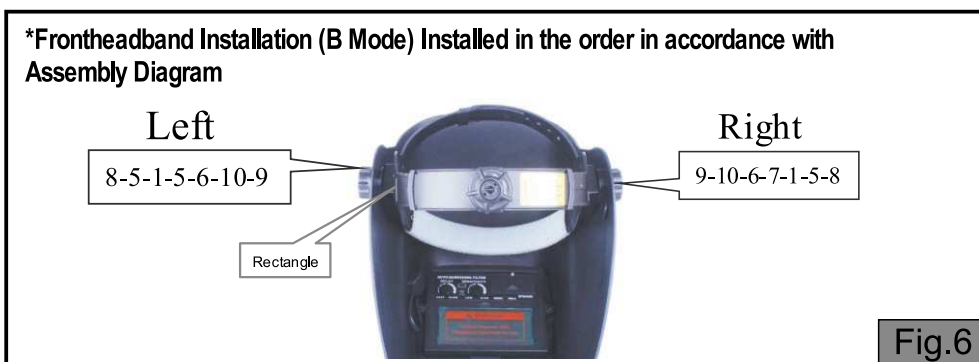
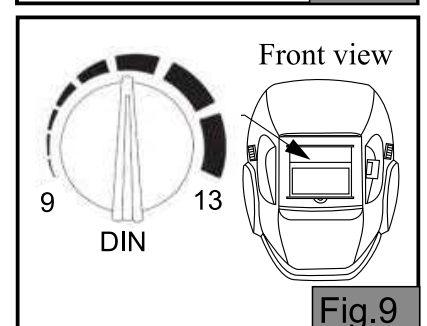
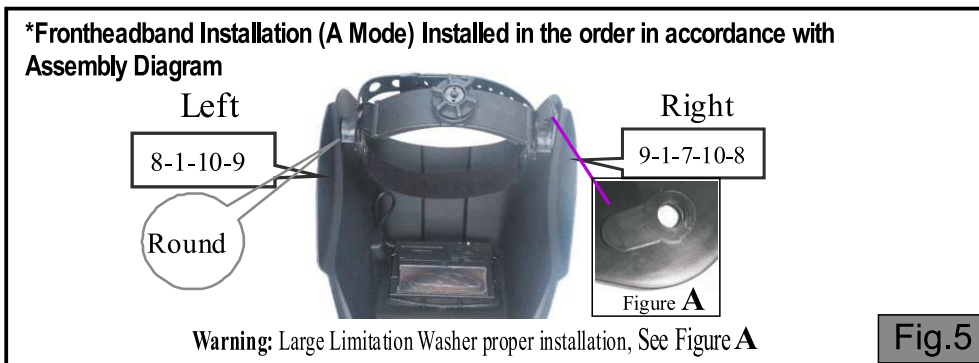
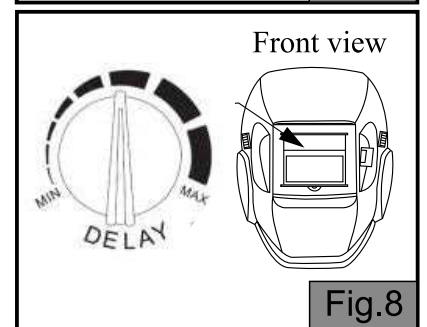
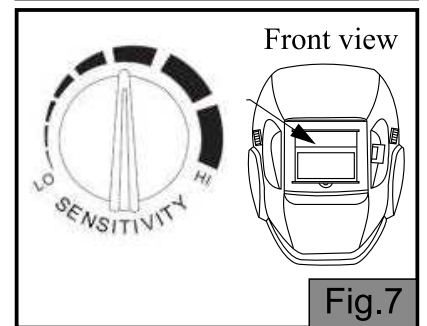
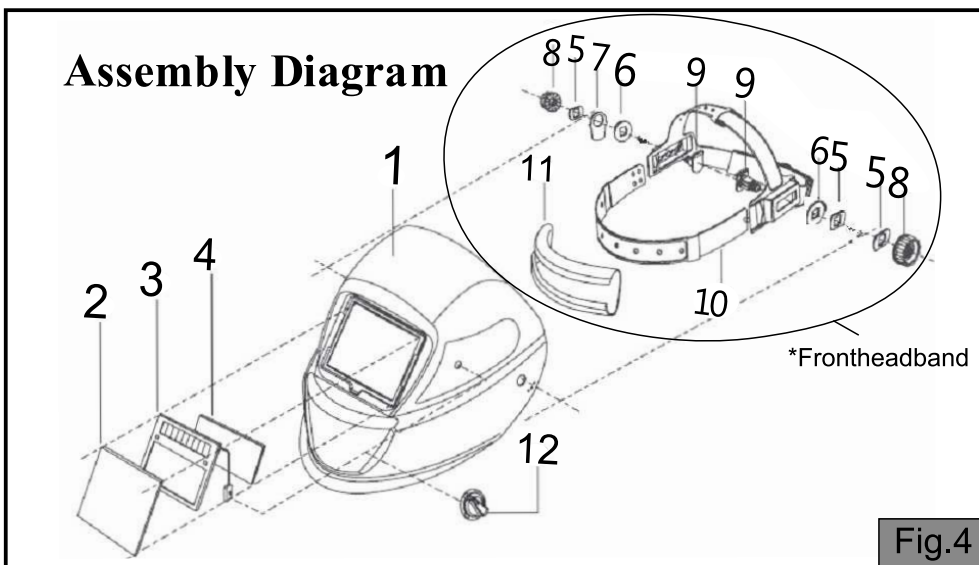
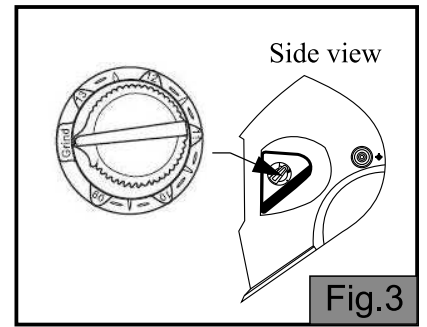
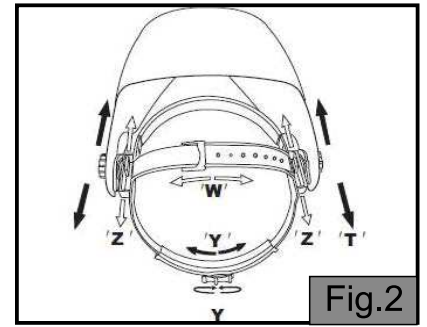
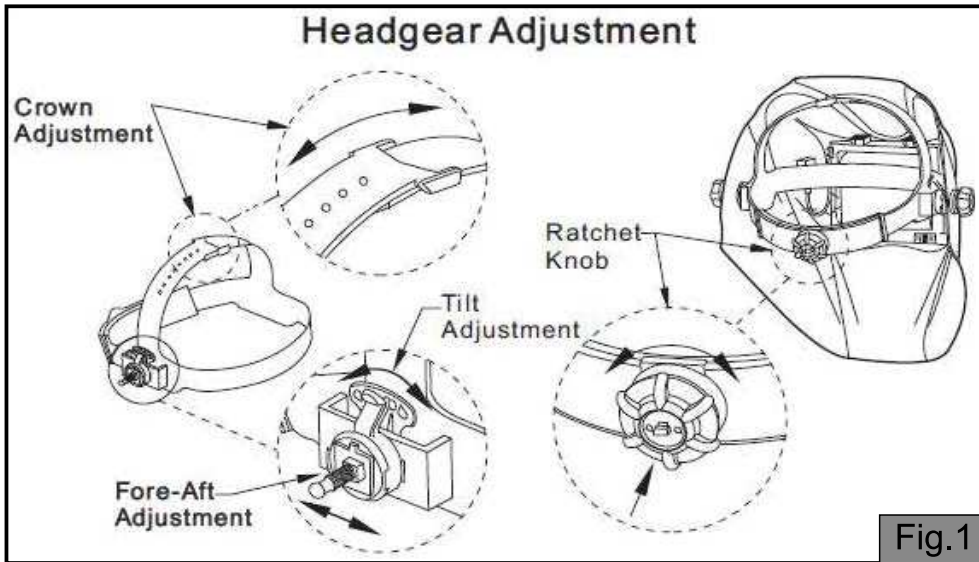


Fig.11 SHADE SELECTION CHART – TABELLA DI SELEZIONE OSCURAMENTO – TABLA DE SELECCION DEL OSCURAMIENTO- TABLE POUR SELECTIONNEER OBSCURCISSEMENT –Auswahltabelle - TABELL FOR SKYGGEVALG - URVALSTABELL FÖR SKUGGA - TUMMUUSASTEEN VALINTATAULUKKO – TABELA WYBORU ZACIEMNIENIA – SELECTAREA GRADULUI DE FILTRARE

Process	Current A																															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Covered electrodes					8				9				10				11				12				13				14			
MAG					8				9				10				11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG with heavy metals					9				10				11				12				13				14							
MIG with light alloys									10				11				12				13				14							
Air-arc gouging									10				11				12				13				14				15			
Plasma jet cutting					9				10				11				12				13											
Microplasma arc welding	4		5		6		7		8		9		10		11		12															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											

SPARE PART LIST – PEZZI DI RICAMBIO – PIEZAS DE REPUESTO - PIÈCES DÉTACHÉES - Ersatzteile- RESERVEDELSLISTE - LISTA MED RESERVDELAR - VARAOSALUETTELO – SPIS CZĘŚCI ZAMIENNYCH - REZERVA LSIT PARTEA

See Fig.4

Helmet Ref.	2. Est. Cover Code (20 pcs)	4. Int. Cover Code (20 pcs)	*Frontheadband Code (10 pcs)
Helmet 2000 E 11	90344	90341	90348
Helmet 2000 E	90344	90343	90348

I DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Dichiariamo, assumendo la piena responsabilità di tale dichiarazione, che il prodotto è conforme alle seguenti normative e ai relativi documenti:

GB EC-DECLARATION OF CONFORMITY

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards or standardized documents:

F DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normalisés suivants:

E DECLARACION DE CONFORMIDAD CE

Declaramos bajo nuestra sola responsabilidad que este producto está en conformidad con las normas o documentos normalizados siguientes:

PT DECLARACAO DE CONFORMIDADE CE

Declaramos, sob nossa exclusiva responsabilidade, que este produto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos:

NL EC - KONFORMITEITSVERKLARING

Wij verklaren dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten:

D CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:

NO EU-SAMSVARERKLÆRING

Vi erklærer herved på eget ansvar at dette produktet er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:

SE EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Vi försäkrar under eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande standarder och standardiserade dokument:

DK CE-KONFORMITETSERKLAERING

Vi erklærer under almindeligt ansvar, at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:

FIN EU-YHDENMUKAISUUSVAKUUTUS

Vakuutamme, että tämän tuote on seuraavien standardien ja standardoitujen asiakirjojen mukainen:

RU ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРОДУКЦИИ СТАНДАРТАМ ЕС.

Настоящим мы заявляем, что данное изделие соответствует следующим нормативам и стандартам:

PL DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklarujemy, z pełną odpowiedzialnością, że produkt spełnia wymagania poniższych norm i dyrektyw:

GR CE - ΔΗΛΩΣΗ ΣΥΜΜΟΡΦΩΣΗΣ

Δηλώνουμε, αναλαμβάνοντας την πλήρη ευθύνη για τη δήλωση αυτή, ότι το προϊόν πληροί τα ακόλουθα πρότυπα και τα συναφή έγγραφα:

HU CE MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

Kizárólagos felelősségünk teljes tudatában kijelentjük, hogy a feltüntetett termék megfelel a alábbi normatívák és bizonylatoknak:

LV EK ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ar šo mēs paziņojam, ka minētais izstrādājums atbilst šādiem normatīviem un standartiem:

LT EC ATITIKTIES DEKLARACIJA

Prisiimdami atsakomybę pareiškiame, kad šis produktas atitinka žemiau nurodytus standartus ir standartizuotus dokumentus:

AWELCO Inc. Production S.p.A - 83040 - Conza d. C. – Italy

Description:	Welding Helmet
Applicable EC Directives:	- EN 166 - ANSI Z87.1 - EN 175 - EN 379
Place:	<i>Conza d. C. – Italy</i>
Date:	30.07.2012 <i>Di Leva</i>
Title of Signatory:	<i>M. Di Leva - Amministratore</i>

STANLEY

GARANZIA
WARRANTY
GARANTIE
GARANTIA
GARANTISCHEIN
ΓΑΡΑΝΤΙΑ
GARANTIE
ΕΓΓΥΗΣΗ
KEZESSÉG
ZÁRUKA
ZÁRUKA
GWARANCJA
GARANTI
GARANTIA
GARANȚIE
GARANTI
TAKUU
ضمانة

MOD.

NR.

MAT.

DATA DI ACQUISTO
BUYING DATE
DATE D'ACHAT
DATA DE COMPRA
KAUF DATUM
ДАТА ПОКУПКИ
AANKOOP DATUM
ΑΓΟΡΕΣ ΗΜΕΡΟΜΗΝΙΑ
OTKUPA DATUM

VÁSÁRLÁS DÁTUM
NÁKUPY DATE
NAKUP DÁTUM
SKUP DATA
OPKØB DATE
COMPRAS DATA
CUMPĂRARE DATA
SATIN ALIM TARİH
OSTOT PÄIVÄMÄÄRÄ
شراء التاريخ

DITTA RIVENDITTRICE
SALES COMPANY
REVENDEUR
EMPRESA VENDEDORA
HÄNDLER
ДИЛЕР
HANDELAAR
ΠΩΛΗΤΗΣ
DEALER
KERESKEDŐ
DEALER
OBCHODNÍK
HANDLOWIEC
HANDELSMAND
COMERCIANTE
SATIÇI
JÄLLEENMYyjÄ
تاجر

(TIMBRO E FIRMA)
(STAMP AND SIGNATURE)
(CACHET ET SIGNATURE)
(FIRMA Y SELLO)
(STEMPEL UND UNTERSCHRIFT)
(ШТАМП И ПОДПИСЬ)
(STEMPEL EN HANDTEKENING)
(ΣΦΡΑΓΙΔΑ ΚΑΙ ΥΠΟΓΡΑΦΗ)
(PEÇAT I POTPIS)
(BÉLYEGZŐ A NÉVALÁIRÁS)
(RAZÍTKO A PODPIS)
(PEÇIATKA)
(PIECZEÇ I PODPIS)
(STEMPEL OG UNDERSKRIFT)
(CARIMBO E ASSINATURA)
(ŞTAMPILA ŞI SEMNĂTURA)
(DAMGA VE IMZA)
(LEIMA JA ALLEKIRJOITUS)
(ختم و توقيع)

