

Instrukcja użytkowania



Przyłbica spawalnicza automatycznym przyciemnianiem **MOST ARCHON**



Uwaga! Kopia niniejszej instrukcji powinna na znajdować się w miejscu eksploatacji produktu i powinna być zawsze dostępna dla operatora.





OSTRZEŻENIE!

Przyłbica spawalnicza z automatycznym filtrem spawalniczym jest przeznaczona do ochrony spawaczy oczu przed szkodliwym promieniowaniem, w tym światłem widzialnym, promieniowaniem ultrafioletowym (UV) i promieniowaniem podczerwonym (IR) wynikającym, z niektórych procesów spawania łukowego i gazowego, gdy jest używana zgodnie z instrukcjami użytkownika.

Upewnij się, że przyłbica jest prawidłowo złożona. Zanim jednak będzie można jej używać, należy ją dostosować do osobistych preferencji. Ustaw czas opóźnienia, czułość i stopień zaciemnienia dla danego zastosowania (patrz tabela z zalecanymi poziomami zaciemnienia).

ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

- Nigdy nie umieszczaj przyłbicy lub filtra automatycznego na gorącej powierzchni.
- Używać tylko w temperaturze od -5°C do +55°C (23°F-131°F).
- Nie zanurzać filtra automatycznego w wodzie i chronić go przed kontaktem z cieczami i brudem.
- Materiał, który może mieć kontakt ze skórą użytkownika, może powodować reakcję alergiczną. Każda przyłbica spawalnicza noszona na standardowych okularach może przenosić uderzenia, stwarzając w pewnych okolicznościach zagrożenie dla użytkownika.
- Ten produkt nie może być używany do spawania lub cięcia nad głową. Jeśli produkt jest używany do spawania lub cięcia nad głową, krople stopionego metalu mogą przepalić przyłbicę i spowodować obrażenia spawacza.
- Ochrona oczu powinna być używana tylko w przypadku cząstek o dużej prędkości w temperaturze pokojowej.
- Automatyczny filtr spawalniczy powinien być zawsze zamontowany w ramce filtra w przyłbicy.
- Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne unieważniają gwarancję i narażają operatora na ryzyko obrażeń ciała.
- Jeśli filtr automatyczny nie zaciemni się po zajarzeniu łuku, należy natychmiast przerwać spawanie i sprawdzić filtr, jego ustawienia oraz źródło zasilania. W razie potrzeby wymienić.
- Nie używaj żadnych rozpuszczalników ani ściernych detergentów do czyszczenia ekranu filtra automatycznego lub elementów przyłbicy.
- Zalecamy okres użytkowania wynoszący 4 lata. Okres ten zależy od różnych czynników, takich jak sposób użytkowania, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja. Zaleca się częste kontrole i wymianę w przypadku uszkodzenia.
- Zawsze należy nosić pod przyłbicą okulary lub gogle ochronne, oraz odzież ochronną aby chronić skórę przed promieniowaniem, oparzeniami i odpryskami.
- Kontrola wzrokowa produktu jest konieczna przed każdym użyciem.
- Jeśli symbole poziomu zderzenia nie są równe zarówno na ramce/filtrze/przyłbicy, to kompletnemu produktowi ochronnemu należy przypisać niższy poziom.
- Stopień ochrony oznaczony zgodnie z niniejszą normą jest zapewniony tylko wtedy, gdy wszystkie szybki ochronne i elementy mocujące są zainstalowane zgodnie z listą lub innymi instrukcjami producenta.
- Ten produkt nie chroni przed zagrożeniami fizycznymi lub chemicznymi.
- Jeśli przyłbica, filtr automatyczny lub szybki ochronne są w jakikolwiek sposób uszkodzone, należy je natychmiast wymienić.
- Wymienić produkt po uderzeniu mechanicznym.

PRZECHOWYWANIE

Gdy przyłbica nie jest używana, powinna być przechowywana w suchym miejscu w temperaturze od -10°C do +60°C. Przed dłuższym przechowywaniem należy wyjąć baterię lub wyłączyć filtr automatyczny.

Zaleca się przechowywanie filtra automatycznego w ciemności lub bez dostępu światła podczas przechowywania, aby utrzymać tryb wyłączenia zasilania.

Przyłbicy spawalniczej nie należy upuszczać ani umieszczać na nich lub w ich wnętrzu ciężkich przedmiotów lub narzędzi, które mogą uszkodzić filtr automatyczny.

KONSERWACJA, CZYSZCZENIE I TRANSPORT

Do czyszczenia można użyć miękkiej chusteczki lub szmatki nasączonej detergentem (lub alkoholem). Nigdy nie używaj agresywnych rozpuszczalników, takich jak aceton.

Użytkownik musi codziennie przeprowadzać regularne kontrole, aby upewnić się, że nie są widoczne żadne uszkodzenia. Szybki ochronne z zewnętrzne i wewnętrzne są częściami zużywającymi się i muszą być regularnie wymieniane na oryginalne, certyfikowane części

zamienne.

Produkt należy transportować w oryginalnym opakowaniu i bez oddziaływania bezpośredniego światła słonecznego.

INSTRUKCJA OBSŁUGI

Przed użyciem

Pamiętaj, aby usunąć folię ochronną z obu stron szybek ochronnych.

Upewnij się, że żaden sensor nie jest zakurzony.

Funkcja testowania

- Nacisnij i przytrzymaj wciśnięty przycisk  filtr wykona autotest
- Lub włoż nową baterię, a filtr wykona autotest

ZASILANIE

Jeśli ikona baterii miga, należy wymienić obie baterie CR2450, w przeciwnym razie filtr automatyczny nie będzie działać prawidłowo.

USTAWIENIE TRYBÓW

Filtr automatyczny posiada 4 tryby pracy: **CIĘCIE; SPAWANIE; SZLIFOWANIE; BLOKADA.**

Tryb GRIND (SZLIFOWANIE): Przytrzymaj naciśnięty przez 1 sek. zewnętrzny przycisk **GRIND** na przyłbicy, jak pokazano na rys. 6, aby szybko przejść do trybu **GRIND**.



Ostrzeżenie: Nie można spawać w trybie GRIND !

PRZYCISK STEROWANIA ZEWNĘTRZNEGO

 = S+	Krótkie naciśnięcie MODE	Łatwy wybór trybu spośród WELD, CUT, LOCK
	Nacisnij i przytrzymaj przez 1 sek.	Przełączanie do trybu GRIND
	Przekręć pokrętkę	Stopień zaciemnienia zostanie ustawiony +0, SINC

Funkcja	Filtr	Sterowanie na filtrze	Użycie
Czułość (SENSI.)	LED	Naciskając przycisk  ustaw odpowiedni poziom.	Wysoki/niski dla większości zastosowań
Opóźnienie (DELAY)	LED	Naciskając przycisk  ustaw odpowiedni poziom.	Maks. dla większości zastosowań Min. do spawania punktowego
Zaciemnienie (SHADE)	LED	Naciskając przycisk  ustaw odpowiedni poziom.	Blokada przyciemnienia oraz możesz ustawić zaciemnienie na dowolnym poziom, którego potrzebujesz
TRS	LED	Przytrzymaj przycisk 	Oferuje bardziej komfortowe przejście ze stanu ciemnego do jasnego (nie nadaje się do spawania szczepnego i punktowego) spawanie)

UWAGA: Jeśli na jednym przycisku znajdują się dwa różne kolory dla dwóch operacji, przytrzymaj przycisk przez 1 sek., a druga funkcja zostanie włączona.

TRYB TACK:

Filtr automatyczny do stanu rozjaśnienia, wejdzie przejściowo w zaciemnienie 5.

BŁĄD	PRZYCZYNA	ŚRODEK ZARADCZY
Nieregularne mruganie, zaciemnianie się	Nagłowie zostało ustawione nierównomiernie, więc występuje nierówna odległość od oka do filtra automatycznego.	Przetaw ustawienia w nagłowiu celem wyrównania i ustawienia tej samej odległości stosunku do filtra
Filtr nie zaciemnia ani nie rozjaśnia się	Szybka ochronna zewnętrzna jest zabrudzona lub uszkodzona	Wymień szybkę na nową
	Czujniki są zabrudzone/zablokowane lub panel słoneczny jest zablokowany	Wyczyść powierzchnię czujników i upewnij się, że nie zasłaniasz czujników lub panelu słonecznego lub nie występuje inna przeszkoda podczas spawania
	Ustawiono zbyt niską czułość lub zbyt krótki czas opóźnienia.	Zwiększ i dostosuj do wymaganego poziomu
	Upewnij się, że wybrano odpowiedni tryb pracy filtra	Wyłącz tryb GRIND jeśli taki był ustawiony
Filtr zaciemnie się samoistnie, bez zażarzenia łuku	Czułość jest ustawiona zbyt wysoko	Zmniejsz czułość do odpowiedniego poziomu
Filtr pozostaje zaciemniony po zakończeniu spawania	Czas opóźnienia jest zbyt długi	Zmniejsz i dopasuj czas opóźnienia do wymaganego poziomu
Powolna reakcja filtra	Temperatura pracy jest zbyt niska	Nie używać w temperaturach poniżej 10°C lub 14°F
Zeslizgiwanie się przyłbicy z głowy	Nagłowie nie jest prawidłowo wyregulowane	Ponownie wyregulować nagłowie

REGULACJA PRZYŁBICY

WYMIANA / REGULACJA NAGŁOWIA

1. Włóż nagłowie do skorupy przyłbicy, zgodnie z kolejnością montażu przedstawioną na rys. 1.
2. Wyreguluj nagłowie, aby było wygodniejsze i ustaw przyłbicę w prawidłowej pozycji zgodnie z indywidualnymi preferencjami. Patrz odpowiednio rys. 2 - rys. 4.

UWAGA: Upewnij się, że obie strony są równo ustawione, aby zapewnić prawidłowe działanie.

UWAGA: Odległość od oka do filtra, krótsza odległość jest bardziej zalecana.

WYMIANA AUTOMATYCZNEGO FILTRA SPAWALNICZEGO

Umieść przyłbicę przednią częścią w dół i naciśnij ramkę, aby wyjąć filtr. (Patrz rys. 7)

WYMIANA SZYBKÓW OCHRONNYCH

Jeśli szybki ochronne są w jakikolwiek sposób uszkodzone / zabrudzone, należy je natychmiast wymienić. (Patrz rys. 7)

WYMIANA BATERII

Metoda wymiany baterii 2 x CR2450 jest pokazana na rys. 5

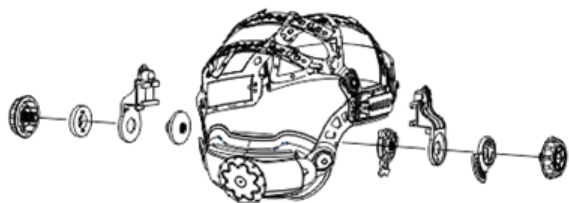
DANE TECHNICZNE

Model filtra automatycznego	868L-S+
Rozmiar wkładu	110*90*9 mm (4,33*3,54*0,35 cala)
Pole widzenia	100*60 mm
Klasyfikacja	V2(1/1/1/2)
Technologia True View+	TAK
Czujnik łuku - sensory	4
Regulowane stopnie zaciemnienia	3/4-8/9-13
Tryb GRIND	TAK, zaciemnienie stopień 3
Czułość	Regulowana wewnętrznie
Czas opóźnienia	0.05-2.0s , regulowany wewnętrznie
Tryb pamięci	NIE
Precyzyjna zewnętrzna reagulacja zaciemnienia	Tak, 0,5INC
Funkcja TRS+TACK	TAK
Autotest	TAK
Zasilanie	Ogniwo słoneczne i wymienne baterie 2 szt. CR2450

DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Produkt jest zgodny z rozporządzeniem (UE) 2016/425 i normami zharmonizowanymi ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021. Przyłbica spawalnicza ARCHON została przetestowana przez jednostkę notyfikowaną ECS GmbH (nr 1883) oraz jednostkę notyfikowaną: DIN CERTCO (nr 0196).

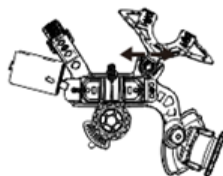
Na podstawie wydanego certyfikatu deklaracja zgodności UE jest dostępna pod adresem: www.rywal.eu/files/archon



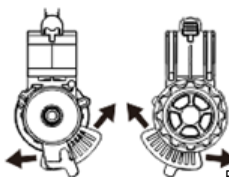
RYS. 1



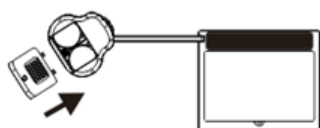
RYS. 2



RYS. 3



RYS. 4



RYS. 5



RYS. 6



RYS. 7

Lp	Nazwa	Nr katalogowy
1	Szybka zewnętrzna	72 00 982418
2	Filtr automatyczny	72 00 982417
3	Szybka wewnętrzna	72 00 982419
4	Zespół nagłowia	72 00 982410
5	Skorupa przyłbica	72 00 982413
6	Ramka filtra	72 00 982415
7	Zamknięcie filtra	7200982416

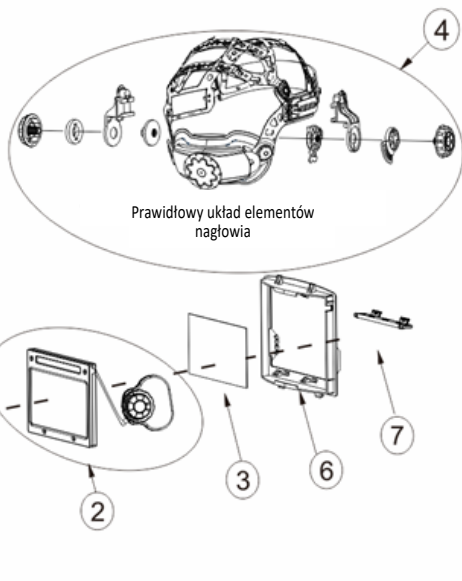


TABELA WYBORU ZACIEMIENIENIA

Proces	Natężenie prądu																								
	A																								
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600				
Elektrody otulone (MMA)	8					9			10			11			12			13			14				
MAG	8							9	10		11			12			13			14					
TIG	8				9			10			11			12			13								
MIG metali ciężkich									9		10		11			12		13		14					
MIG dla stopów lekkich											10		11		12		13		14						
Żłobienie elektro-powietrzne											10		11	12	13		14		15						
Cięcie strumieniem plazmy										9	10	11	12			13									
Spawanie mikroplazmowe	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				
UWAGA! Termin "metale ciężkie" stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi itp.																						wg EN 169:2002			

Uwaga: Termin „metale ciężkie” odnosi się do stali, miedzi i jej stopów itp.

Zaczynaj od stopnia, który jest zbyt ciemny, aby zobaczyć strefę spoiny, a następnie przejdź do jaśniejszego odcienia, który zapewnia wystarczającą widoczność i nigdy nie schodź poniżej minimum.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
Directive 2001/95/EC
The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:
ECS GmbH **DINCERTCO**
Notified Body 1883 Notified Body:0196
Obere Bahnstrasse 74 Alboinstrasse 56
73431 Aalen 12103 Berlin Germany
Germany

**WARNING!**

Auto-Darkening welding helmet is designed to protect the welders , eyes from harmful radiation including visible light, ultraviolet radiation (UV) and infra-red radiation (IR) resulting from certain arc and gas welding processes when used in accordance with user instructions.

Ensure that helmet comes properly assembled. However, before it can be used, it must be adjusted to your personal preferences. Set it up for delay time, sensitivity, and shade number for your application (See the table with recommended shade levels).

PRECAUTIONS

- Never place the helmet or the ADF on hot surface.
- Use only at temperature: -5°C to +55°C (23°F-131°F).
- Do not immerse the filter in water and protect it from contact with liquid and dirt.
- The material which may contact the wearer's skin can cause allergic reaction. Any welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus creating a hazard to the wearers in some circumstances.
- This product cannot be used for overhead welding or cutting. If this product is used for overhead welding or cutting operation, the molten metal drop may burn through helmet and welder will get injured.
- Eye protector shall only be used against high-speed particles at room temperature.
- Automatic welding filter shall always be used with a backing ocular.
- Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.
- If the auto-darkening filter does not darken when the arc ignites, stop welding immediately and inspect the ADF and its power supply. Change if necessary.
- Do not use any solvents or abrasive cleaning detergent on the filter screen or helmet components.
- We recommend a usage period of 4 years. The period depends on various factors such as way of use, cleaning, storage, and maintenance.
- Frequent inspections and replacement in case of damage are recommended.
- Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protection clothing to protect your skin from radiation, burns and spatters.
- Not suitable for driving and road use. Protectors that have been subject to impact shall not be used and shall be discarded and replaced.
- A visual inspection is necessary before every use.
- If the impact level symbols are not equal on both the lens/filter and the frame, then it is the lower level that shall be assigned to the complete protector.
- The protection marked in accordance with this standard is only provided when all lens and retention components are installed according to the list or other manufacturer's instructions.
- This device does not protect against physical or chemical hazards.
- If the helmet, or the filter or the cover plate is in any way damaged, they must be immediately replaced.
- Replace the device after a mechanical impact.

STORAGE

When not in use, helmet should be stored in a dry place within the temperature from -10°C to +60°C. Remove the battery or turn off the ADF before long-time storage.

It is recommended to keep the solar cells of the auto darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage to maintain power down mode.

Welding helmets should not be dropped and do not place any heavy items or tools on or inside the helmet, which may damage the electro-optical filter.

MAINTENANCE, CLEANING AND TRANSPORT

Cleaning can be done with a soft tissue or cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. The user must make daily regular checks to ensure no damage is evident. Outer and inner visors are worn parts and must be replaced regularly with genuine certified universal spare parts.

Transport the equipment with original packing box and away from direct sunlight.

INSTRUCTION MANUAL

Before use

Make sure to remove any additional protection foil from both sides of the **PC lens**.

Make sure there is no dust on any **S**.



Testing function

- Press and hold down the button **S** the filter performs a self-test
- Or insert a new battery and the filter will perform a self-test

SUPPLY

If the battery icon is **flashing**, replace both CR2450 batteries, otherwise the auto filter will not function properly.

SETTING MODES



The automatic filter has 4 modes of operation: **CUTTING; WELDING; GRINDING; LOCKING.**

GRIND mode: Hold down the external **GRIND** button on the helmet for 1 sec, as shown in figure 6, to quickly switch to GRIND mode.

Warning: You cannot weld in GRIND mode !

EXTERNAL CONTROL BUTTON

	Short press on MODE	Easy mode selection from WELD, CUT, LOCK
	Press and hold for 1 sec.	Switching to GRIND mode
	Turn the knob	The blackout ratio will be set to +0.5INC

Function	Filter	Sterowanie na filtrze	Use of
Sensitivity (SENSI.)	LED	Press to set the desired level.	High/low for most applications
Delay (DELAY)	LED	Press to set the desired level.	Max. for most applications Min. for spot welding
Blackout (SHADE)	LED	Press to set the desired level.	Dimming lock and you can set shading to any level you require
TRS	LED	Hold down	Offers a more comfortable transition from dark to light (not suitable for tack or spot welding) welding

NOTE: If there are two different colours on one button for two operations, hold down the button for 1 sec and second function will be activated.

TACK MODE:

Automatic filter to brightened state, will temporarily enter darkening 5.

ERROR	CAUSE	REMEDY
Irregular blinking, blacking out	The headlamp has been positioned , so there is an uneven distance from the eyes to the automatic filter.	Adjust settings in the header to compensate and set the same from the filter
The filter does not darken or lighten	The outer protective glass is <u>or</u> damaged	Replace the glass with a new one
	Sensors are dirty/blocked or the solar panel is blocked	Clean the surface of the sensors and make sure that the you do not obstruct sensors or the solar panel or there is no other damage during welding
	Sensitivity set too low or delay time too short.	Increase and adapt to the required level
	Ensure that the correct filter mode is selected	Switch off GRIND mode if it was set up
The filter darkens spontaneously without <u>ing</u>	Sensitivity is set too high	Reduce the sensitivity to an appropriate level
The filter remains dark after welding is <u>completed</u>	The delay time is too long	Reduce and adjust the delay time to the required level
Slow filter response	The operating temperature is too low	Do not use at temperatures below 10°C or 14°F
Slipping of the helmet from the head	Head is not correctly adjusted	Readjust header

Helmet ADJUSTMENT

REPLACEMENT/ADJUSTMENT OF THE HEADPIECE

1. Insert the headpiece into the helmet shell, following the installation sequence shown in Figure 1.
2. Adjust the headpiece to make it more comfortable and set the helmet in the correct position according to individual preference. See fig. 2 - fig. 4 respectively.

NOTE: Make sure both sides are evenly aligned to ensure proper operation.

NOTE: Distance from eye to filter, shorter distance is more recommended.

CHANGING THE AUTOMATIC WELDING FILTER

Place the helmet face down and press the frame to remove the filter. (See figure 7)

REPLACEMENT OF PROTECTIVE GLASS

If the protective glass is damaged / soiled in any way, it must be replaced immediately. (See Figure 7)

BATTERY REPLACEMENT

The method for replacing the 2 x CR2450 batteries is shown in Figure 5.

TECHNICAL DATA

Filters Model	868L-S+
Cartridge Size	110*90*9 mm (4.33*3.54*0.35 inches)
Viewing Area	100*60 mm
CE Classification	V2(1/1/1/2)
True View+	YES
Arc Sensor	4
Shade Variable	3/4-8/9-13
Grinding Mode	YES, blackout-step 3
Sensitivity	Internally adjustable
Delay Time	0.05-2.0s , adjustable internally
Memory Mode	NO
External Shade Fine-tuning Adjustment	Yes, 0.5INC
TRS+TACK function	YES
Self-Test	YES
Power supply	Solar cell and replaceable batteries 2 pcs. CR2450

EU DECLARATION OF CONFORMITY

The product complies with Regulation (EU) 2016/425 and the harmonised standards ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021.

The ARCHON welding helmet has been tested by the notified body ECS GmbH (no. 1883) and the notified body: DIN CERTCO (no. 0196).

Based on the certificate issued the EU declaration of conformity is available at: www.rywal.eu/files/archon

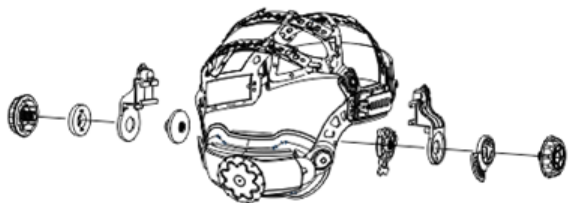


FIG. 1



FIG. 2

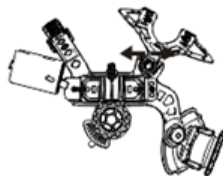


FIG. 3

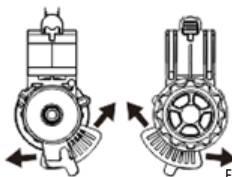


FIG. 4

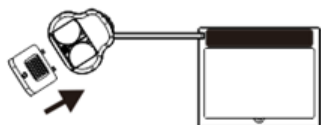


FIG. 5

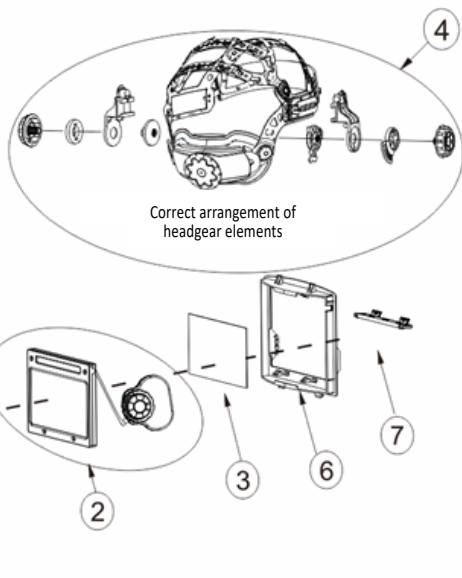


FIG. 6



FIG. 7

Lp	Name	Catalogue no.
1	Exterior glass	72 00 982418
2	Automatic filter	72 00 982417
3	High speed internal	72 00 982419
4	Header assembly	72 00 982410
5	Helmet shell	72 00 982413
6	Filter frame	72 00 982415
7	Filter closure	7200982416



BLACKOUT SELECTION TABLE

Processes	Current Intensity																					
	A																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500		
Shielded electrodes (MMA)	8						9	10			11		12			13			1			
MAG							8	9	10		11		12						13			
TIG				8		9		10			11		12			13						
MIG for heavy metals										9	10		11		12			13		14		
MIG for light alloys													10		11		12		13		14	
Air-carbon gouging													10		11		12		13		14	
Plasma cutting													9		10		11		12		13	
Microplasma 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		
WARNING! The term 'heavy metals' applies to steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.																						
wg. EN 169																						

Note: The term 'heavy metals' refers to steel, copper and its alloys, etc.

Start with a grade that is too dark to see the weld zone, then move to a lighter shade that provides sufficient visibility and never go below the minimum.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
Directive 2001/95/EC
The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:
ECS GmbH
Notified Body 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Germany
DINCERTCO
Notified Body: 0196
Alboinstrasse 56
12103 Berlin Germany



WARNUNG!

Das Schweißerschutzvisier mit automatischem Schweißfilter soll die Augen von Schweißern vor schädlicher Strahlung, einschließlich sichtbarem Licht, ultravioletter Strahlung (UV) und Infrarotstrahlung (IR), die bei bestimmten Lichtbogen- und Gasschweißverfahren entsteht, schützen, wenn es gemäß der Gebrauchsanweisung verwendet wird.

Vergewissern Sie sich, dass das Visier korrekt montiert ist. Bevor Sie das Visier verwenden können, müssen Sie es jedoch auf Ihre persönlichen Vorlieben einstellen. Stellen Sie die Verzögerungszeit, die Empfindlichkeit und den Grad der Verdunkelung für Ihre Anwendung ein (siehe Tabelle mit empfohlene Schattierungsstufen).

VORSICHTSMASSNAHMEN

- Legen Sie das Visier oder den automatischen Filter niemals auf eine heiße Oberfläche.
- Verwenden Sie es nur bei Temperaturen zwischen -5°C und +55°C (23°F-131°F).
- Tauchen Sie den Automatikfilter nicht in Wasser ein und schützen Sie ihn vor dem Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- Material, das mit der Haut des Trägers in Kontakt kommt, kann eine allergische Reaktion hervorrufen. Jedes Schweißvisier, das über einer normalen Schutzbrille getragen wird, kann Stöße übertragen, was unter bestimmten Umständen ein Risiko für den Träger darstellt.
- Dieses Produkt darf nicht zum Schweißen oder Schneiden über Kopf verwendet werden. Wenn das Produkt zum Schweißen oder Schneiden über Kopf verwendet wird, können Tropfen geschmolzenen Metalls durch das Visier brennen und den Schweißer verletzen.
- Ein Augenschutz sollte nur bei hochwirksamen Partikeln bei Raumtemperatur verwendet werden.
- Der automatische Schweißfilter sollte immer in den Filterrahmen des Visiers eingesetzt werden.
- Unerlaubte Änderungen und Ersatzteile Garantie und setzen den Benutzer einem Verletzungsrisiko aus.
- Wenn sich der Automatikfilter nach dem Zünden des Lichtbogens nicht verdunkelt, beenden Sie das Schweißen sofort und überprüfen Sie den Filter, seine Einstellungen und die Stromquelle. Ersetzen Sie ihn bei Bedarf.
- Verwenden Sie keine Lösungs- oder Scheuermittel, um das automatische Filtersieb oder die zu reinigen.
- Wir empfehlen eine Nutzungsdauer von 4 Jahren. Dieser Zeitraum hängt von verschiedenen Faktoren wie Verwendung, Reinigung, Lagerung und Pflege ab. Wir empfehlen eine häufige Inspektion und einen Austausch im Falle von Schäden.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder eine Schutzbrille unter dem Visier und Schutzkleidung, um die Haut vor Strahlung, Verbrennungen und Spritzern zu schützen.
- Eine Sichtprüfung des Produkts ist vor jedem Gebrauch erforderlich.
- Wenn die Symbole für die Aufprallstufe auf Rahmen/Filter/Visier nicht gleich sind, sollte das gesamte Schutzprodukt einer niedrigeren Stufe zugeordnet werden.
- Der nach dieser Norm gekennzeichnete Schutzgrad ist nur gewährleistet, wenn alle Schutzgläser und Befestigungselemente gemäß der Liste oder anderen Anweisungen des Herstellers eingebaut werden.
- Dieses Produkt bietet keinen Schutz vor physikalischen oder chemischen Gefahren.
- Wenn das Visier, der automatische Filter oder das Schutzglas in irgendeiner Weise beschädigt ist, muss es sofort ersetzt werden.
- Ersetzen Sie das Produkt nach einem mechanischen Stoß.

LAGERUNG

Wenn Sie das Visier nicht benutzen, sollten Sie es an einem trockenen Ort bei einer Temperatur von -10°C bis +60°C aufbewahren. Nehmen Sie vor längerer Lagerung die Batterie heraus oder schalten Sie den automatischen Filter aus.

Es ist ratsam, den Autofilter während der Lagerung im Dunkeln oder ohne Zugang zu Licht aufzubewahren, damit der Abschaltmodus erhalten bleibt.

Lassen Sie das Schweißerschutzvisier nicht fallen und legen Sie keine schweren Gegenstände oder Werkzeuge auf oder in das Visier, da dies den automatischen Filter beschädigen könnte.

WARTUNG, REINIGUNG UND TRANSPORT

Zur Reinigung können Sie ein weiches Tuch oder einen mit Reinigungsmittel (oder Alkohol) getränkten Lappen verwenden. Verwenden Sie niemals aggressive Lösungsmittel wie z.B. Aceton.

Der Benutzer muss täglich regelmäßige Kontrollen durchführen, um sicherzustellen, dass keine Schäden sichtbar sind. Schutzglas ne der Außen- und Innenausstattung sind Verschleißteile und müssen regelmäßig durch zertifizierte ersetzt werden.

Das Produkt sollte in der Originalverpackung und vor direkter Sonneneinstrahlung geschützt transportiert werden.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Vor dem Gebrauch

Denken Sie daran, die Schutzfolie von beiden Seiten des Schutzglases zu entfernen. Achten Sie darauf, dass keiner der Sensoren verstaubt ist.

Funktion testen

- Drücken und halten Sie die Taste  der Filter führt einen Selbsttest durch
- Oder legen Sie eine neue Batterie ein und der Filter führt einen Selbsttest durch

LIEFERUNG

Wenn das Batteriesymbol blinkt, ersetzen Sie beide CR2450-Batterien, da der Autofilter sonst nicht richtig funktioniert.

EINSTELLUNG MODUS

Der automatische Filter hat 4 Betriebsarten: **SCHNEIDEN; SCHWEISSEN; SCHLEIFEN; VERRIEGELN.**

GRIND-Modus: Halten Sie die externe **GRIND**-Taste auf dem Visier 1 Sekunde lang gedrückt, wie in Abbildung 6 gezeigt, um schnell in den **GRIND-Modus** zu wechseln.



Warnung: Sie können im GRIND-Modus nicht schweißen!

TASTE FÜR EXTERNE STEUERUNG

 = S+	Kurzes Drücken auf MODE	Einfache Auswahl des Modus aus WELD, CUT, LOCK
	Drücken und halten Sie für 1 Sekunde.	In den Modus GRIND wechseln
	Drehen Sie den Drehknopf	Das Verdunkelungsverhältnis wird auf +0.5INC gesetzt.

Funktion	Filter	Bedienelemente am Filter	Verwendung von
Empfindlichkeit (SENSI.)	LED	Drücken  Sie, um die gewünschte Stufe einzustellen.	Hoch/niedrig für die meisten Anwendungen
Verzögerung (DELAY)	LED	Drücken Sie  um die gewünschte Stufe einzustellen.	Max. für die meisten Anwendungen Min. für Punktschweißen
Verdunkelung (SHADE)	LED	Drücken Sie  , um die gewünschte Stufe einzustellen.	Dimm-Sperre und Sie können Beschattung auf jede gewünschte Stufe einstellen
TRS	LED	Halten Sie 	Bietet einen angenehmeren Übergang von dunkel zu hell (nicht geeignet für Heft- oder Punktschweißen) Schweißen)

HINWEIS: Wenn auf einer Taste zwei verschiedene Farben für zwei Funktionen angezeigt werden, halten Sie die Taste 1 Sekunde lang gedrückt und zweite Funktion wird aktiviert.

TACK MODE: Automatischer Filter in den aufgehellten Zustand, geht vorübergehend in den abgedunkelten Zustand über 5.

ERROR	CAUSE	ABHILFE
Unregelmäßiges Blinkeln, Blackout	Der Scheinwerfer wurde positioniert, so dass der Abstand zwischen den Augen und dem automatischen Filter ungleichmäßig ist.	Passen Sie die Einstellungen in der Kopfzeile und stellen Sie den gleichen zum Filter ein.
Der Filter verdunkelt oder hellt nicht auf	Das äußere Schutzglas ist oder beschädigt	Ersetzen Sie das Glas durch ein neues
	Die Sensoren sind verschmutzt/verstopft oder das Solarpanel ist blockiert	Reinigen Sie die Oberfläche der Sensoren und stellen Sie sicher, dass die Sie Sensoren oder das Solarpanel nicht verdecken oder während des Schweißens keine anderen Schäden entstehen
	Die Empfindlichkeit ist zu niedrig eingestellt oder die Verzögerungszeit zu kurz.	Steigern und Anpassen an das erforderliche Niveau
	Stellen Sie sicher, dass der richtige Filtermodus ausgewählt ist	Schalten Sie den GRIND-Modus aus, falls er eingestellt war
Der Filter verdunkelt sich spontan, ohne dass ein Lichtbogen entsteht.	Die Empfindlichkeit ist zu hoch eingestellt	Reduzieren Sie die Empfindlichkeit auf ein angemessenes Niveau
Der Filter bleibt dunkel, nachdem das Schweißen abgeschlossen ist	Die Verzögerungszeit ist zu lang	Verringern Sie die Verzögerungszeit und stellen Sie sie auf das gewünschte Niveau ein.
Langsame Filterreaktion	Die Betriebstemperatur ist zu niedrig	Nicht bei Temperaturen unter 10°C oder 14°F verwenden
Abrutschen des Visiers vom Kopf	Der Kopf ist nicht richtig eingestellt	Kopfzeile neu einstellen

VISIERVERSTELLUNG

AUSTAUSCH/ANPASSUNG DES KOPFSTÜCKS

1. Setzen Sie das Kopfteil in die Visierschale ein und folgen Sie dabei der in Abbildung 1 gezeigten Installationsreihenfolge.
2. Passen Sie das Kopfteil an, um es bequemer zu machen, und stellen Sie das Visier in die richtige Position, je nach Ihren persönlichen Vorlieben. Siehe dazu Abb. 2 - Abb. 4.

HINWEIS: Achten Sie darauf, dass beide Seiten gleichmäßig ausgerichtet sind, um einen ordnungsgemäßen Betrieb zu gewährleisten.

HINWEIS: Der Abstand vom Auge zum Filter ist kürzer und wird empfohlen.

WECHSEL DES AUTOMATISCHEN SCHWEISSFILTERS

Legen Sie das Visier mit der Vorderseite nach unten und drücken Sie auf den Rahmen, um den Filter zu entfernen. (Siehe Abbildung 7)

ERSATZ VON SCHUTZGLAS

Wenn das Schutzglas in irgendeiner Weise beschädigt/verschmutzt ist, muss es sofort ersetzt werden. (Siehe Abbildung 7)

BATTERIEWECHSEL

Die Methode zum Auswechseln der 2 x CR2450-Batterien ist in Abbildung 5 dargestellt.

TECHNISCHE DATEN

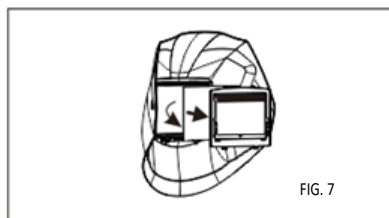
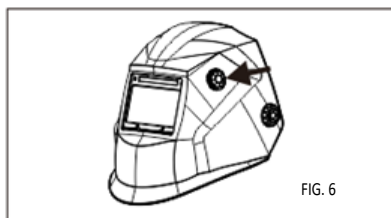
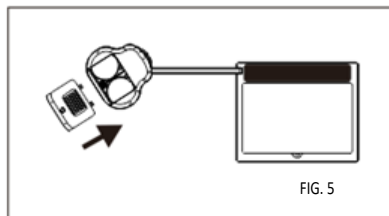
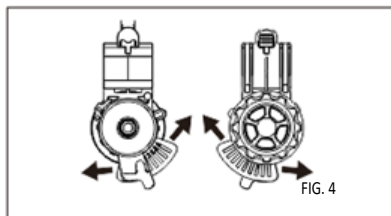
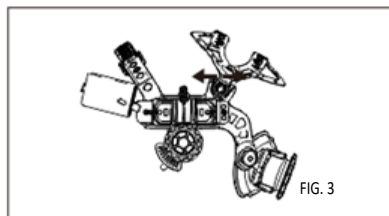
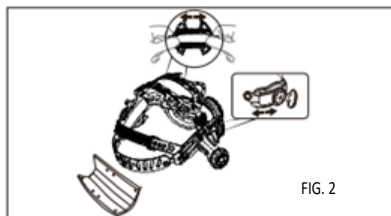
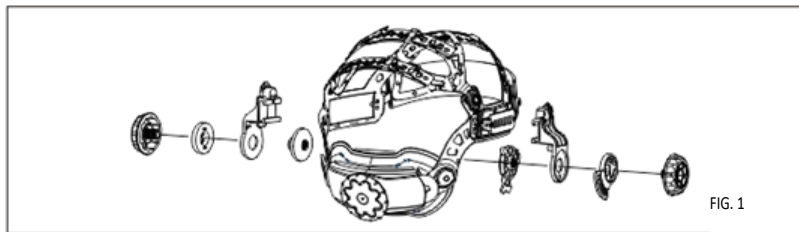
Automatik-Filter-Modell	868L-S+
Patronengröße	110*90*9 mm (4,33*3,54*0,35 Zoll)
Sichtfeld	100*60 mm
Klassifizierung	V2(1/1/1/2)
True View+ Technologie	JA
Lichtbogensensor - Sensoren	4
Einstellbare Beschattungsstufen	3/4-8/9-13
Modus GRIND	YES, Verdunkelung Schritt 3
Empfindlichkeit	Intern einstellbar
Verzögerungszeit	0.05-2.0s , intern einstellbar
Speicher-Modus	NO
Präzise Reaktion auf externe Beschattung	Ja, 0.5INC
TRS+TACK Funktion	JA
Autotest	JA
Energieversorgung	Solarzelle und austauschbare Batterien 2 Stk. CR2450

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

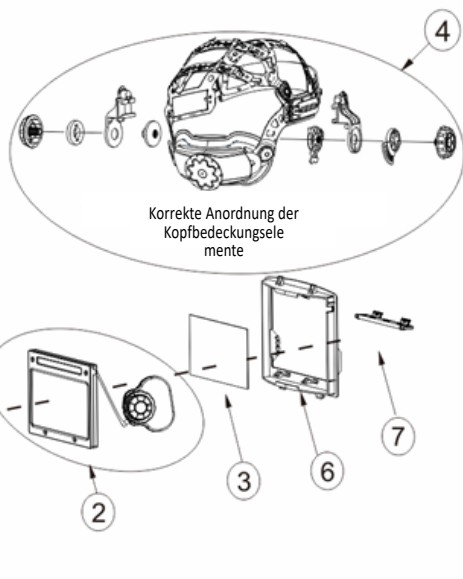
Das Produkt entspricht der Verordnung (EU) 2016/425 und den harmonisierten Normen ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021.

Das ARCHON Schweißerschutzvisier wurde von der benannten Stelle ECS GmbH (Nr. 1883) und benannten Stelle geprüft: DIN CERT-CO (Nr. 0196).

Auf der Grundlage des ausgestellten Zertifikats ist EU-Konformitätserklärung verfügbar unter: www.rywal.eu/files/archon



Lp	Name	Katalog-Nr.
1	Glas von außen	72 00 982418
2	Automatischer Filter	72 00 982417
3	Interne Hochgeschwindigkeit	72 00 982419
4	Header-Montage	72 00 982410
5	Visierschale	72 00 982413
6	Filterrahmen	72 00 982415
7	Filterverschluss	7200982416



AUSWAHLTABELLE VERDUNKELUNG

Prozesse	Aktuelle Intensität																														
	A																														
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500											
Abgeschirmte Elektroden (MMA)						8			9			10			11				12				13			14			15		
MAG								8			9			10			11				12				13			14			
TIG						8				9			10			11				12			13			14			15		
MIG für Schwermetalle										9			10			11				12			13			14			15		
MIG für Leichtmetalle												9			10			11				12			13			14			
Luft-Kohlenstoff-Fugenhobeln														9			10			11				12			13			14	
Plasmaschneiden														9			10			11				12			13			14	
Mikroplasma-schweißen	4		5		6		7		8				9			10			11				12			13			14		
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500											
ACHTUNG! Der Begriff „Schwermetalle“ bezieht sich auf Stahl, Stahlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen usw.																					wg. EN 169										

ACHTUNG! Der Begriff „Schwermetalle“ bezieht sich auf Stahl, Stahlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen usw.

wg. EN 169

Hinweis: Der Begriff „Schwermetalle“ bezieht sich auf Stahl, Kupfer und seine

Legierungen. Einem Farbton, der zu dunkel ist, um die Schweißnaht zu erkennen, und gehen Sie dann zu einem helleren Farbton über, der eine ausreichende Sichtbarkeit bietet, und unterschreiten Sie niemals den Mindestwert.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation (EU) 2016/425

Directive 2001/95/EC

The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:

ECS GmbH

Notified Body 1883

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

DINCERTCO

Notified Body: 0196

Alboinstrasse 56

12103 Berlin Germany



ĮSPĖJIMAS!

Suvirinimo skydelis su automatinio suvirinimo filtru skirtas apsaugoti suvirintojų akis nuo kenksmingos spinduliuotės, įskaitant matomą šviesą, ultravioletinę spinduliuotę (UV) ir infraraudonąją spinduliuotę (IR), atsirandančią dėl tam tikrų lankinio ir dujinio suvirinimo procesų, kai jis naudojamas pagal naudojimo instrukcijas.

Įsitikinkite, kad skydelis teisingai sumontuotas. Tačiau prieš pradėdami jį naudoti, jį reikia sureguliuoti pagal asmeninius pageidavimus. Nustatykite uždelsimo laiką, jautrumą ir užtamsinimo laipsnį pagal savo paskirtį (žr. lentelę su rekomenduojami šėšėliavimo lygiai).

PRIEMONĖS

- Niekada nestatykite skydelio arba automatinio filtro ant karšto paviršiaus.
- Naudokite tik esant nuo -5°C iki +55°C temperatūrai.
- Nemerkite automatinio filtro į vandenį ir saugokite jį nuo sąlyčio su skysčiais ir nešvarumais.
- Medžiaga, kuri gali liestis su dešimtojo oda, gali sukelti alerginę reakciją. Bet koks suvirinimo skydelis, dėvimas ant standartinių akinii, gali perduoti smūgį, todėl tam tikromis aplinkybėmis gali kelti pavojų naudotojui.
- Šio gaminio negalima naudoti suvirinimui ar pjovimui iš viršaus. Jei gaminys naudojamas suvirinimui ar pjovimui iš viršaus, išlydyto metalo lašai gali prasiskverbti pro apsauginį skydelį ir sužeisti suvirintoją.
- Akių apsauga turėtų būti naudojama tik nuo didelio greičio dalelių kambario temperatūroje.
- Automatinis suvirinimo filtras visada turi būti įmontuotas į apsauginio skydelio filtro rėmelį.
- Neleistinų modifikacijų ir atsarginių dalių garantija ir kyla pavojus operatoriui susižeisti.
- Jei automatinis filtras po lanko smūgio netamsėja, nedelsdami nutraukite suvirinimą ir patikrinkite filtrą, jo nustatymus bei maitinimo šaltinį. Jei reikia, pakeiskite filtrą.
- Nenaudokite jokių tirpiklių ar abrazyvinių ploviklių automatinio filtro ekranui ar komponentams valyti.
- Rekomenduojama 4 metų eksploatacavimo trukmė. Šis laikotarpis priklauso nuo įvairių veiksnių, pavyzdžiui, naudojimo, valymo, laikymo ir priežiūros. Rekomenduojama dažnai tikrinti ir keisti, jei yra pažeidimų.
- Visada dėvėkite apsauginius akinius arba akinius po skydeliu, taip pat apsauginius drabužius, kad apsaugotumėte odą nuo spinduliuotės, nudegimų ir purslų.
- Prieš kiekvieną naudojimą būtina vizualiai patikrinti gaminį.
- Jei ant rėmo, filtro ir apsauginio skydelio esantys smūgio lygio simboliai nėra vienodi, visam apsauginiam gaminiui turėtų būti priskirtas žemesnis lygis.
- Pagal šį standartą pažymėtas apsaugos laipsnis užtikrinamas tik tuo atveju, jei visi apsauginiai stiklai ir tvirtinimo elementai sumontuojami pagal gamintojo sąrašą ar kitus nurodymus.
- Šis gaminys neapsaugo nuo fizinių ar cheminių pavojų.
- Jei skydelis, automatinis filtras arba apsauginis stiklas yra kaip nors pažeisti, juos būtina nedelsiant pakeisti.
- Pakeiskite gaminį po mechaninio poveikio.

SANDĖLIAVIMAS

Nenaudojamą skydelį reikia laikyti sausoje vietoje, nuo -10°C iki +60°C temperatūroje. Prieš ilgesnį laikymą išimkite akumuliatorių arba išjunkite automatinį filtrą.

Patartina laikyti automatinį filtrą tamsoje arba be prieigos prie šviesos, kad būtų išlaikytas maitinimo išjungimo režimas.

Suvirinimo skydelio negalima numesti, ant jo ar jį dėti sunkių daiktų ar įrankių, nes tai gali sugadinti automatinį filtrą.

PRIEŽIŪRA, VALYMAS IR TRANSPORTAVIMAS

Valymui galima naudoti minkštą servetėlę arba šluostę, pamirkytą ploviklyje (arba alkoholyje). Niekada nenaudokite agresyvių tirpiklių, pavyzdžiui, acetono.

Naudotojas turi kasdien reguliariai tikrinti, ar nėra matomų pažeidimų. Išorinis ir vidinis apsauginis stiklas yra susidėvėjęs, todėl jas reikia reguliariai keisti originaliomis sertifikuotomis dalimis keičiamos.

Gaminį reikia gabenti originalioje pakuotėje ir saugoti nuo tiesioginių saulės spindulių.

NAUDOJIMO INSTRUKCIJA

Prieš naudojimą

Nepamirškite nuimti apsauginės plėvelės nuo abiejų apsauginio stiklo pusių.
Įsitikinkite, kad nė vienas jutiklis nėra apdulkėjęs.

Testavimo funkcija

- Paspauskite ir laikykite nuspaudę mygtuką  filtras atlieka savikontrolę
- Arba įdėkite naują akumuliatorių ir filtras atliks savikontrolę.

PASĮŪLYMAS

Jei baterijos piktograma mirksi, pakeiskite abi CR2450 baterijas, kitaip automatinis filtras tinkamai neveiks.

NUSTATYMO REŽIMAI

Automatinis filtras veikia 4 režimais: **PJAUSTYMAS; SUVIRINIMAS; ŠLIFAVIMAS; UŽRAKINIMAS.**

GRIND režimas: Laikydami nuspaustą išorinį **GRIND** mygtuką ant skydelio 1 sekundę, kaip parodyta 6 paveikslėlyje, greitai perjungsite **GRIND** režimą.



Įspėjimas: Negalima suvirinti GRIND režimu!

IŠORINIO VALDYMO MYGTUKAS

 = S+	Trumpai paspauskite MODE	Lengvas režimo pasirinkimas: WELD, CUT, LOCK
	Paspauskite ir palaikykite 1 sek.	Perjungimas į GRIND režimą
	Pasukite rankenėlę	Užtemdymo koeficientas bus nustatytas į +0,5INC

Funkcija	Filtras	Bedienelemente am Filter	Naudojimas
Jautrumas (SENSI.)	LED	Paspauskite  , kad nustatytumėte norimą lygį.	Aukštas / žemas lygis daugumai programų
Atidėjimas (DELAY)	LED	Paspauskite  , kad nustatytumėte norimą lygį.	Maksimalus skaičius daugumai programų Min. taškiniam suvirinimui
Užtemdymas (SHADE)	LED	Paspauskite  , kad nustatytumėte norimą lygį.	Tamsinimo užraktas ir galimybė nustatyti bet kokią norimą lygį
TRS	LED	Laikykite nuspaudę 	Siūlo patogesnę perėjimą iš tamsaus šviesų (netinka suvirinimui prilydant ar taškiniam suvirinimui)

PASTABA: Jei vienas mygtukas yra dviejų skirtingų spalvų, skirtas dviem operacijoms, palaikykite mygtuką nuspaustą 1 sekundę ir bus įjungta antroji.

TACK REŽIMAS: Automatinis filtras į šviesią būseną, laikinai pateks į tamsią būseną 5.

KLAIDA	PRIEŽASTIS	REMEDY
Nereguliarus mirksėjimas, užtemimas	Priekinis žibintas buvo išdėstytas todėl atstumas nuo akių iki automatinio filtro yra nevienodas.	Sureguliuokite antraštės nustatymus, kad kompensuotumėte ir nustatytumėte tokį patį nuo filtro
Filtrą netamsina ir nešviesina	Išorinis apsauginis stiklas arba pažeistas	Pakeiskite stiklą nauju
	Jutikliai yra nešvarūs ir (arba) užsikimšę arba saulės kolektorius yra užblokuotas	Nuvalykite jutiklių paviršius ir įsitikinkite, kad suvirinimo metu neuždengėte jutiklių ar saulės kolektoriaus arba nėra kitų kliūčių.
	Nustatytas per mažas jautrumas arba per trumpas uždelsimo laikas.	Padidinti ir pritaikyti prie reikiamo lygio
	Įsitikinkite, kad pasirinktas tinkamas filtro režimas	Išjunkite GRIND režimą, jei jis buvo nustatytas
Filtrą savaime patamsėja be lanko.	Nustatytas per didelis jautrumas	Sumažinti jautrumą iki tinkamo lygio
Baigus suvirinimą filtras lieka tamsus	Vėlavimo laikas yra per ilgas	Sumažinkite ir sureguliuokite uždelsimo laiką iki reikiamo lygio
Lėtas filtro atsakas	Darbinė temperatūra yra per žema	Nenaudokite žemesnėje nei 10°C arba 14°F temperatūroje
Veido skydelio nuslydimas nuo galvos	Galvutė netinkamai sureguliuota	Pakoreguokite antraštę

SKYDELIO REGULIAVIMAS

GALVOS APDANGALO KEITIMAS IR (ARBA) REGULIAVIMAS

- Įstatykite galvos apdangalą į skydelio korpusą, laikydamiesi 1 paveikslėlyje parodytos montavimo sekos.
- Sureguliuokite galvos apdangalą, kad būtų patogiau, ir nustatykite tinkamą apsauginio skydelio padėtį pagal individualius pageidavimus. Žr. atitinkamai 2 - 4 pav.

PASTABA: Kad užtikrintumėte tinkamą veikimą, įsitikinkite, kad abi pusės yra tolygiai išlygintos.

PASTABA: Atstumas nuo akies iki filtro, labiau rekomenduojamas trumpesnis atstumas.

AUTOMATINIO SUVIRINIMO FILTRO KEITIMAS

Uždėkite skydelį ekranu žemyn ir paspauskite rėmelį, kad nuimtumėte filtrą. (Žr. 7 pav.)

APSAUGINIO STIKLO KEITIMAS

Jei apsauginis stiklas yra pažeistas / suteptas, jį būtina nedelsiant pakeisti. (Žr. 7 pav.)

AKUMULIATORIAUS KEITIMAS

2 x CR2450 baterijų keitimo būdas parodytas 5 paveikslėlyje.

TECHNINIAI DUOMENYS

Automatinio filtro modelis	868L-S+
Kasetės dydis	110*90*9 mm 4,33*3,54*0,35 col.)
Regėjimo laukas	100*60 mm
Klasifikacija	V2(1/1/1/2)
"True View+" technologija	TAIP
Lanko jutiklis - jutikliai	4
Reguliuojami šešėliavimo lygiai	3/4-8/9-13
GRIND režimas	TAIP, 3 žingsnis
Jautrumas	Viduje reguliuojamas
Vėlavimo laikas	0,05-2,0 s, reguliuojama viduje
Atminties režimas	NE
Tiksli išorinio šešėliavimo reakcija	Taip, 0,5INC
TRS+TACK funkcija	TAIP
Automatinis testavimas	TAIP
Maitinimo šaltinis	Saulės baterija ir keičiami akumuliatoriai 2 vnt. CR2450

ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Gaminys atitinka Reglamentą (ES) 2016/425 ir darniuosius standartus ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021.

ARCHON suvirinimo skydelį išbandė notifikuotoji įstaiga ECS GmbH (Nr. 1883) ir notifikuotoji įstaiga: DIN CERTCO (Nr. 0196).

Remiantis išduotu sertifikatu ES atitikties deklaraciją galima rasti adresu: www.rywal.eu/files/archon

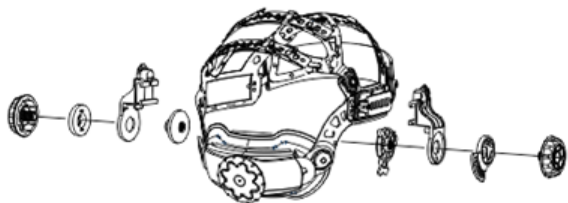


FIG. 1



FIG. 2

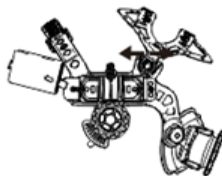


FIG. 3

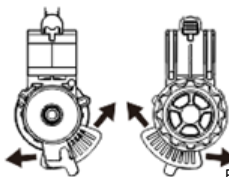


FIG. 4

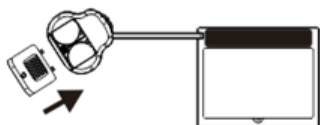


FIG. 5

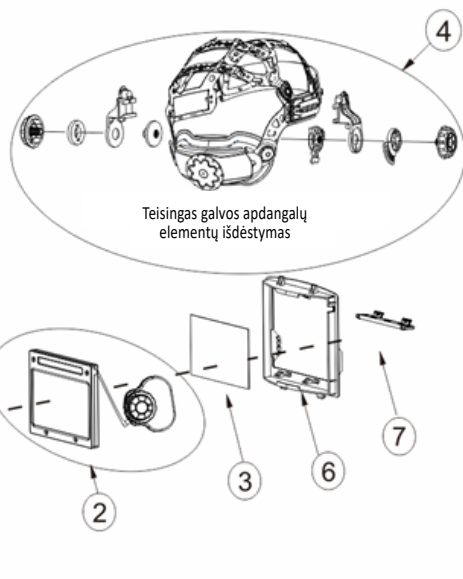


FIG. 6



FIG. 7

Lp	Pavadinimas	Katalogo Nr.
1	Išorinis stiklas	72 00 982418
2	Automatinis filtras	72 00 982417
3	Didelės spartos vidinis	72 00 982419
4	Galvutės surinkimas	72 00 982410
5	Vaizduoklio apvalkalas	72 00 982413
6	Filtro rėmas	72 00 982415
7	Filtro uždarymas	7200982416



UŽTEMIDYMO PASIRINKIMO LENTELĖ

Procesai	Dabartinis intensyvumas																			
	A																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Ekranuoti elektrodai (MMA)						8		9		10		11		12			13			1
MAG							8	9	10		11				12				13	
TIG				8			9		10		11			12		13				
MIG sunkiesiems metalams								9	10		11			12		13			14	
MIG lengviesiems metalams									10		11		12		13			14		
Pučiamasis anglis ir oras										10	11	12	13			14			1	
Plazminis pjovimas									9	10	11	12			13					
Mikroplazminis suvirinimas	4	5		6	7	8		9	10		11		12		13					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500

„DĖMESIO: terminas „sunkieji metalai“ reiškia plieną, plieno lydinius, varį, vario lydinius ir t. t.“

wg. EN 169

Pastaba: Terminas „sunkieji metalai“ reiškia plieną, varį ir jo lydinius ir kt.

Pradėkite nuo per tamsios spalvos, kad būtų galima įžiūrėti suvirinimo zoną, tada pereikite prie šviesesnio atspalvio, kuris užtikrins pakankamą matomumą, ir niekada nenusileiskite žemiau minimalios ribos.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
Directive 2001/95/EC
The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:
ECS GmbH
Notified Body 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Germany
DINCERTCO
Notified Body: 0196
Alboinstrasse 56
12103 Berlin Germany



ВНИМАНИЕ!

Сварочный козырек с автоматическим сварочным фильтром предназначен для защиты глаз сварщика от вредного излучения, включая видимый свет, ультрафиолетовое излучение (UV) и инфракрасное излучение (IR), возникающее при определенных процессах дуговой и газовой сварки, при использовании в соответствии с инструкцией по применению.

Убедитесь, что козырек правильно собран. Однако прежде чем его можно будет использовать, его необходимо настроить в соответствии с личными предпочтениями. Установите время задержки, чувствительность и степень затемнения для Вашего применения (см. таблицу с рекомендуемые уровни затемнения).

МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ

- Никогда не кладите козырек или автоматический фильтр на горячую поверхность.
- Используйте только при температуре от -5°C до +55°C (23°F-131°F).
- Не погружайте автоматический фильтр в воду и берегите его от контакта с жидкостями и грязью.
- Материал, который может соприкасаться с кожей пользователя, может вызвать аллергическую реакцию. Любой сварочный козырек, надеваемый поверх стандартных защитных очков, может передавать удар, представляя опасность для пользователя в определенных обстоятельствах.
- Этот продукт нельзя использовать для сварки или резки над головой. Если изделие используется для сварки или резки над головой, капли расплавленного металла могут прожечь козырек и нанести травму сварщику.
- Защиту глаз следует использовать только при работе с высокоскоростными частями при комнатной температуре.
- Фильтр для автоматической сварки всегда должен быть установлен в фильтрующей рамке козырька.
- Несанкционированные модификации и замена деталей гарантию и подвергают оператора риску получения травмы.
- Если автоматический фильтр не потемнел после удара дуги, немедленно прекратите сварку и проверьте фильтр, его настройки и источник питания. При необходимости замените его.
- Не используйте растворители или абразивные моющие средства для очистки сетки автоматического фильтра или деталей.
- Мы рекомендуем срок службы 4 года. Этот срок зависит от различных факторов, таких как использование, чистка, хранение и уход. Рекомендуется часто проверять и заменять в случае повреждения.
- Всегда носите защитные очки или очки под козырьком, а также защитную одежду, чтобы защитить кожу от излучения, ожогов и брызг.
- Перед каждым использованием необходимо визуально осмотреть изделие.
- Если символы уровня воздействия не совпадают на обеих оправках/фильтре/визоре, всему защитному изделию следует присвоить более низкий уровень.
- Степень защиты, обозначенная в соответствии с настоящим стандартом, обеспечивается только в том случае, если все защитные стекла и крепежные элементы установлены в соответствии с перечнем или другими инструкциями производителя.
- Этот продукт не защищает от физических или химических опасностей.
- Если козырек, автоматический фильтр или защитное стекло каким-либо образом повреждены, их следует немедленно заменить.
- Замените изделие после механического воздействия.

ХРАНЕНИЕ

Когда козырек не используется, его следует хранить в сухом месте при температуре от -10°C до +60°C. Перед длительным хранением выньте батарею или отключите автоматический фильтр.

Рекомендуется хранить автофильтр в темноте или без доступа света во время хранения, чтобы сохранить режим отключения питания.

Не следует ронять сварочный козырек, класть на него или внутрь него тяжелые предметы или инструменты, которые могут повредить автоматический фильтр.

ОБСЛУЖИВАНИЕ, ЧИСТКА И ТРАНСПОРТИРОВКА

Для очистки можно использовать мягкую ткань или салфетку, смоченную в моющем средстве (или спирте). Никогда не используйте агрессивные растворители, такие как ацетон.

Пользователь должен ежедневно проводить регулярные проверки, чтобы убедиться в отсутствии повреждений. Внешнее и

внутреннее защитное стекло являются быстроизнашивающимися деталями и должны регулярно заменяться оригинальными сертифицированными деталями взаимозаменяемые.

Изделие следует транспортировать в оригинальной упаковке и вдали от прямых солнечных лучей.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Перед использованием

Не забудьте удалить защитную пленку с обеих сторон защитного стекла. Убедитесь, что ни один из датчиков не запылен.

Функция тестирования

- Нажмите и удерживайте кнопку  фильтр выполняет самодиагностику
- Или вставьте новую батарейку, и фильтр выполнит самодиагностику.

ПОСТАВКА

Если значок батарейки мигает, замените обе батарейки CR2450, иначе автофильтр не будет работать должным образом.

РЕЖИМЫ УСТАНОВКИ

Автоматический фильтр имеет 4 режима работы: **РЕЗКА; СВАРКА; ШЛИФОВКА; БЛОКИРОВКА.**

Режим **GRIND**: Удерживайте внешнюю кнопку **GRIND** на козырьке в течение 1 секунды, как показано на рисунке 6, чтобы быстро переключиться в режим **GRIND**.



Внимание: Вы не можете сваривать в режиме GRIND!

КНОПКА ВНЕШНЕГО УПРАВЛЕНИЯ

 = S+	Короткое нажатие на MODE	Простой выбор режима: WELD, CUT, LOCK
	Нажмите и удерживайте в течение 1 секунды.	Переключение в режим GRIND
	Поверните ручку	Коэффициент затемнения будет установлен на +0,5INC

Функция	Фильтр	Comenzi pe filtru	Использование
Чувствительность (SENSI.)	LED	Нажмите  , чтобы установить желаемый уровень.	Высокий/низкий уровень для большинства применений
Задержка (DELAY)	LED	Нажмите  , чтобы установить желаемый уровень.	Макс. для большинства применений Мин. для точечной сварки
Блэкаут (SHADE)	LED	Нажмите  , чтобы установить желаемый уровень.	Блокировка регулировки яркости, и Вы можете установить любой необходимый уровень
TRS	LED	Țineți apăsat 	Обеспечивает более комфортный переход от темного к светлому (не подходит для прихваточной или точечной)

ПРИМЕЧАНИЕ: Если на одной кнопке два разных цвета для двух операций, удерживайте кнопку нажатой в течение 1 секунды, и будет активирована вторая функция.

РЕЖИМ TASK: Автоматический фильтр перейдет в состояние освещения, временно перейдет в состояние затемнения 5.

ОШИБКА	ПРИЧИНА	РЕДАКЦИЯ
Нерегулярное мигание, потеря сознания	Фара расположена , поэтому расстояние от глаз до автоматического фильтра неодинаково.	Отрегулируйте настройки в заголовке для компенсации и установите одинаковое от фильтра
Фильтр не затемняет и не освещает	Внешнее защитное стекло или повреждено	Замените стекло на новое
	Датчики загрязнены/заблокированы или солнечная панель заблокирована	Очистите поверхность датчиков и убедитесь, что во время сварки Вы не заслоняете датчики или солнечную панель, или нет других препятствий.
	Чувствительность установлена слишком низко или время задержки слишком мало.	Повышение и адаптация к необходимому уровню
	Убедитесь, что выбран правильный режим фильтрации	Выключите режим GRIND, если он был установлен
Фильтр темнеет самопроизвольно, без образования дуги.	Чувствительность установлена слишком высоко	Уменьшите чувствительность до необходимого уровня
После завершения сварки фильтр остается темным	Время задержки слишком велико	Уменьшите и отрегулируйте время задержки до необходимого уровня
Медленный отклик фильтра	Рабочая температура слишком низкая	Не используйте при температуре ниже 10°C или 14°F
Соскальзывание козырька с головы	Головка неправильно отрегулирована	Отрегулируйте заголовок

РЕГУЛИРОВКА КОЗЫРЬКА

ЗАМЕНА/РЕГУЛИРОВКА ГОЛОВНОГО УБОРА

1. Вставьте головной убор в корпус козырька, следуя последовательности установки, показанной на Рис. 1.
2. Отрегулируйте головной убор, чтобы сделать его более удобным, и установите козырек в правильное положение в соответствии с индивидуальными предпочтениями. См. рис. 2 - рис. 4 соответственно.

ПРИМЕЧАНИЕ: Убедитесь, что обе стороны равномерно выровнены, чтобы обеспечить правильную работу.

ПРИМЕЧАНИЕ: Расстояние от глаза до фильтра, рекомендуется меньшее расстояние.

ЗАМЕНА ФИЛЬТРА АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

Положите козырек лицевой стороной вниз и нажмите на рамку, чтобы снять фильтр. (См. рисунок 7)

ЗАМЕНА ЗАЩИТНОГО СТЕКЛА

Если защитное стекло повреждено/загрязнено каким-либо образом, его необходимо немедленно заменить. (См. Рис. 7)

ЗАМЕНА БАТАРЕИ

Способ замены 2 x CR2450 батареек показан на Рис. 5.

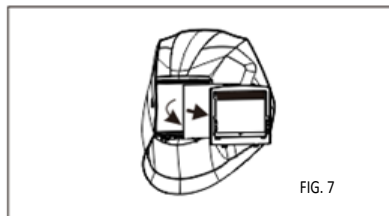
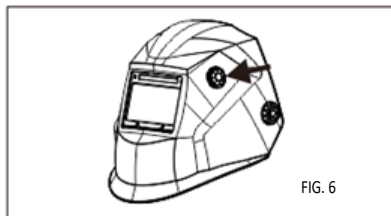
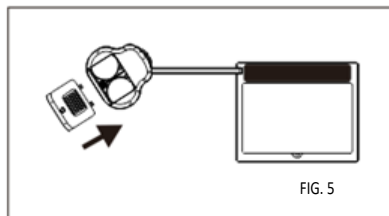
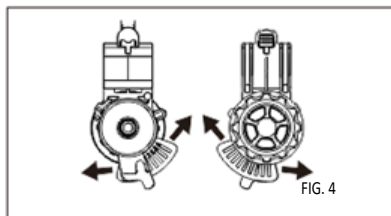
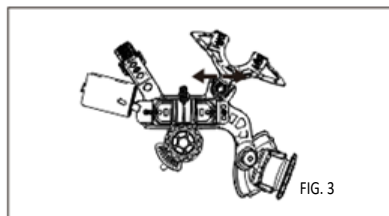
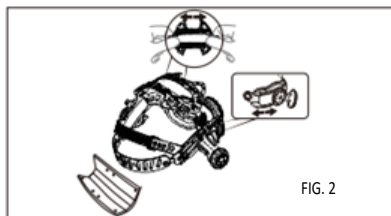
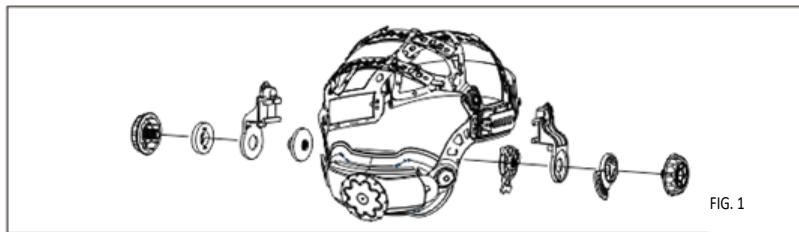
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель автоматического фильтра	868L-S+
Размер картриджа	110*90*9 мм (4,33*3,54*0,35 дюйма)
Поле зрения	100*60 мм
Классификация	V2(1/1/1/2)
Технология True View+	ДА
Датчик дуги - датчики	4
Регулируемые уровни затенения	3/4-8/9-13
Режим GRIND	ДА, отключение света шаг 3
Чувствительность	Внутренняя регулировка
Время задержки	0,05-2,0 с, регулируется внутренне
Режим памяти	НЕТ
Точная реакция на внешнее затенение	Да, 0,5INC
Функция TRS+TACK	ДА
Автотест	ДА
Источник питания	Солнечный элемент и сменные батарейки 2 шт. CR2450

ДЕКЛАРАЦИЯ СООТВЕТСТВИЯ ЕС

Продукт соответствует Постановлению (ЕС) 2016/425 и гармонизированным стандартам ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021. Сварочный козырек ARCHON был протестирован нотифицированным органом ECS GmbH (№ 1883) и нотифицированным : DIN CERTCO (№ 0196).

На основании выданного сертификата можно получить декларацию соответствия ЕС: www.rywal.eu/files/archon



Лр	Имя	Каталог №.
1	Наружное стекло	72 00 982418
2	Автоматический фильтр	72 00 982417
3	Высокоскоростная внутренняя	72 00 982419
4	Сборка заголовка	72 00 982410
5	Оболочка козырька	72 00 982413
6	Рамка фильтра	72 00 982415
7	Закрытие фильтра	7200982416

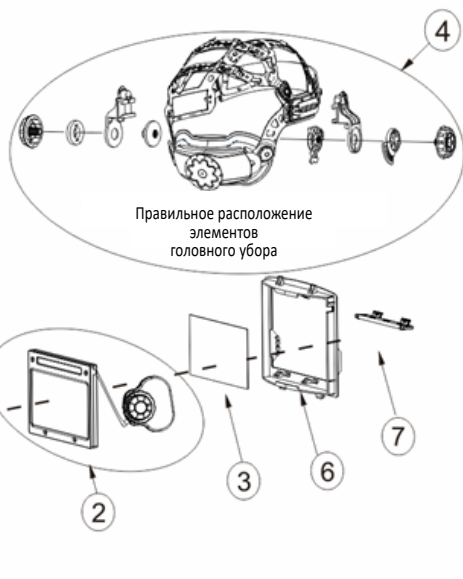


ТАБЛИЦА ВЫБОРА ЗАТЕМНЕНИЯ

Процессы	Текущая интенсивность																			
	A																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Магнитоэлектроды (ММА)						8		9		10		11		12			13			1
MAG							8	9	10		11				12				13	
TIG				8			9		10		11			12		13				
MIG для тяжелых металлов								9		10			11		12			13	14	
MIG для легких металлов										10		11		12		13			14	
Углеродная и воздушная продувка											10	11	12		13			14		1
Плазменная резка									9	10	11		12			13				
Микроплазменная сварка	4	5		6	7	8		9	10		11		12		13					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500

ПРИМЕЧАНИЕ: Термин «тяжелые металлы» относится к стали, стальным сплавам, меди, медным сплавам и т.д.

wg. EN 169

Примечание: Термин „тяжелые металлы“ относится к стали, меди и ее сплавам и т.д.

Начните со слишком темного оттенка, чтобы видеть зону сварки, затем перейдите к более светлому оттенку, который обеспечивает достаточную видимость, и никогда не опускайтесь ниже минимального.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
Directive 2001/95/EC
The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:
ECS GmbH
Notified Body 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Germany
DINCERTCO
Notified Body: 0196
Alboinstrasse 56
12103 Berlin Germany



AVERTISMENT!

Viziera de sudură cu filtru automat de sudură este concepută pentru a proteja ochii sudorilor de radiațiile nocive, inclusiv lumina vizibilă, radiațiile ultraviolete (UV) și radiațiile infraroșii (IR) rezultate din anumite procese de sudare cu arc și cu gaz, atunci când este utilizată în conformitate cu instrucțiunile de utilizare.

Asigurați-vă că vizorul este asamblat corect. Totuși, înainte de a putea fi utilizată, aceasta trebuie reglată în funcție de preferințele personale. Setați timpul de întârziere, sensibilitatea și gradul de întunecare pentru aplicația dvs. (consultați tabelul cu nivelurile de umbră recomandate).

PRECAUȚII

- Nu așezați niciodată vizorul sau filtrul automat pe o suprafață fierbinte.
- Utilizați numai la temperaturi cuprinse între -5°C și +55°C (23°F-131°F).
- Nu scufundați filtrul automat în apă și protejați-l de contactul cu lichidele și murdăria.
- Materialul care poate intra în contact cu pielea purtătorului poate provoca o reacție alergică. Orice vizor de sudură purtat peste ochelarii de protecție standard poate transmite impactul, prezentând un risc pentru purtător în anumite circumstanțe.
- Acest produs nu trebuie utilizat pentru sudare sau tăiere la înălțime. Dacă produsul este utilizat pentru sudare sau tăiere la înălțime, picăturile de metal topit pot arde prin vizor și pot cauza răniuri sudorului.
- Protecția ochilor trebuie utilizată numai pentru particule cu viteză mare la temperatura camerei.
- Filtrul automat de sudură trebuie montat întotdeauna în cadrul filtrului vizorului.
- Modificările și piesele de schimb neautorizate garanția și expun operatorul la riscul de rănire.
- Dacă filtrul automat nu se întunecă după atingerea arcului, opriți imediat sudarea și verificați filtrul, setările acestuia și sursa de alimentare. Înlocuiți dacă este necesar.
- Nu utilizați solvenți sau detergenți abrazivi pentru a curăța ecranul filtrului automat sau componentele.
- Recomandăm o durată de viață de 4 ani. Această perioadă depinde de diverși factori, cum ar fi utilizarea, curățarea, depozitarea și întreținerea. Se recomandă inspectarea frecventă și înlocuirea în caz de deteriorare.
- Purtați întotdeauna ochelari de protecție sau ochelari de protecție sub vizieră, precum și îmbrăcăminte de protecție pentru a proteja pielea de radiații, arsuri și stropi.
- O inspecție vizuală a produsului este necesară înainte de fiecare utilizare.
- În cazul în care simbolurile nivelului de impact nu sunt egale pe cadru/filtru/vizor, produsului de protecție complet trebuie să i se atribue un nivel inferior.
- Gradul de protecție marcat în conformitate cu prezentul standard este asigurat numai dacă toate geamurile de protecție și elementele de fixare sunt instalate în conformitate cu lista sau alte instrucțiuni ale producătorului.
- Acest produs nu protejează împotriva pericolelor fizice sau chimice.
- Dacă vizorul, filtrul automat sau geamul de protecție sunt deteriorate în orice mod, acestea trebuie înlocuite imediat.
- Înlocuiți produsul după un impact mecanic.

DEPOZITARE

Atunci când nu este utilizat, vizorul trebuie depozitat într-un loc uscat, la o temperatură cuprinsă între -10°C și +60°C. Înainte de depozitarea prelungită, scoateți bateria sau opriți filtrul automat.

Este recomandabil să depozitați filtrul automat în întuneric sau fără acces la lumină în timpul depozitării pentru a menține modul de oprire. Vizorul de sudură nu trebuie scăpat și nu trebuie așezate obiecte sau unelte grele pe sau în interiorul acestuia, care pot deteriora filtrul automat.

ÎNȚEȚINEREA, CURĂȚAREA ȘI TRANSPORT

Pentru curățare se poate utiliza un șervețel moale sau o cârpă înmuiată în detergent (sau alcool). Nu utilizați niciodată solvenți agresivi, cum ar fi acetona.

Utilizatorul trebuie să efectueze zilnic verificări regulate pentru a se asigura că nu sunt vizibile deteriorări. Sticla de protecție exterioară și interioară sunt piese de uzură și trebuie înlocuite periodic cu piese originale, certificate interschimbabile.

Produsul trebuie transportat în ambalajul său original și ferit de lumina directă a soarelui.

MANUAL DE INSTRUCȚIUNI

Înainte de utilizare

Nu uitați să îndepărtați folia de protecție de pe ambele părți ale sticlei de protecție. Asigurați-vă că niciunul dintre senzori nu este acoperit de praf.

Funcția de testare

- Apăsați și mențineți apăsat butonul  filtrul efectuează un auto-test
- Sau introduceți o baterie nouă și filtrul va efectua un autotest

FURNIZARE

Dacă pictograma bateriei clipește, înlocuiți ambele baterii CR2450, altfel filtrul automat nu va funcționa corect.

MODURI DE SETARE

Filtrul automat are 4 moduri de funcționare: **TĂIERE; SUDARE; ȘLEFUIRE; BLOCARE.**

Modul **GRIND**: Țineți apăsat butonul extern GRIND de pe vizor timp de 1 secundă, așa cum se arată în figura 6, pentru a comuta rapid în modul **GRIND**.



Avertisment: Nu puteți suda în modul GRIND!

BUTON DE CONTROL EXTERN

 = S+	Apăsare scurtă pe MODE	Selectare ușoară a modului de WELD, CUT, LOCK
	Apăsați și mențineți apăsat timp de 1 secundă.	Trecerea la modul GRIND
	Rotiți butonul	Raportul de blackout va fi setat la +0,5INC

Funcția	Filtru	Comenzi pe filtru	Utilizarea
Sensibilitate (SENSI.)	LED	Apăsați  pentru a seta nivelul	Înalt/jos pentru majoritatea aplicațiilor
Întârziere (DELAY)	LED	Apăsați  , pentru a seta nivelul	Max. pentru majoritatea aplicațiilor Min. pentru sudare prin puncte
Blackout (SHADE)	LED	Apăsați  , pentru a seta nivelul	Blocarea gradării și puteți seta la orice nivel doriți
TRS	LED	Țineți apăsat 	Oferă o tranziție mai confortabilă de la întuneric la lumină (nu este potrivit pentru prin puncte sau prin puncte)

NOTĂ: Dacă există două culori diferite pe un buton pentru două operațiuni, țineți butonul apăsat timp de 1 secundă și doua funcție va fi activată.

TACK MODE: Filtru automat în stare luminată, va intra temporar în întunecare 5.

ERROR	CAUZA	REMEDII
Clipire neregulată, pierderea cunoștinței	Farul a fost poziționat , astfel încât există o distanță inegală de la ochi la filtrul automat.	Reglați setările din antet pentru a compensa și a seta aceeași de filtru
Filtrul nu întunecă sau nu luminează	Sticla exterioară de protecție este sau deteriorată	Înlocuiți sticla cu una nouă
	Senzorii sunt murdari/blocați sau panoul solar este blocat	Curățați suprafața senzorilor și asigurați-vă că nu obstrucționați senzorii sau panoul solar sau că nu există niciun alt obstacol în timpul sudării
	Sensibilitate setată prea jos sau timp de întârziere prea scurt.	Creșterea și adaptarea la nivelul necesar
	Asigurați-vă că este selectat modul de filtrare corect	Dezactivați modul GRIND dacă acesta a fost configurat
Răspuns lent al filtrului	Sensibilitatea este setată prea mare	Reducerea sensibilității la un nivel adecvat
Alunecarea vizorului de pe cap	Timpul de întârziere este prea lung	Reduceți și reglați timpul de întârziere la nivelul dorit
Lêtas filtro atsaks	Temperatura de funcționare este prea scăzută	Nu utilizați la temperaturi sub 10°C sau 14°F
Veido skydelio nuslydimas nuo galvos	Capul nu este reglat corect	Reajustați antetul

REGLAREA VIZORULUI

ÎNLOCUIREA/REGLAREA CĂȘTII

1. Introduceți piesa pentru cap în carcasa vizorului, urmând secvența de instalare prezentată în figura 1.
2. Reglați casca pentru a o face mai confortabilă și așezați viziera în poziția corectă în funcție de preferințele individuale. Consultați fig. 2 - respectiv fig. 4.

NOTĂ: Asigurați-vă că ambele părți sunt aliniate uniform pentru a asigura funcționarea corectă.

NOTĂ: Distanța de la ochi la filtru, distanța mai mică este mai recomandată.

SCHIMBAREA FILTRULUI DE SUDURĂ AUTOMATĂ

Așezați vizorul cu fața în jos și apăsați cadrul pentru a scoate filtrul. (A se vedea figura 7)

ÎNLOCUIREA STICLEI DE PROTECȚIE

Dacă sticla de protecție este deteriorată / murdară în orice mod, aceasta trebuie înlocuită imediat. (A se vedea figura 7)

ÎNLOCUIREA BATERIEI

Metoda de înlocuire a celor 2 baterii CR2450 este prezentată în figura 5.

DATE TEHNICE

Model de filtru automat	868L-S+
Dimensiunea cartușului	110*90*9 mm (4,33*3,54*0,35 inci)
Câmpul vizual	100*60 mm
Clasificare	V2(1/1/1/2)
Tehnologia True View+	DA
Senzor de arc - senzori	4
Niveluri de umbrire reglabile	3/4-8/9-13
Modul GRIND	DA, blackout pasul 3
Sensibilitate	Reglabil în interior
Timp de întârziere	0.05-2.0s , reglabil intern
Mod memorie	NU
Răspuns precis la umbrirea externă	Da, 0,5INC
Funcția TRS+TACK	DA
Autotest	DA
Sursă de alimentare	Celulă solară și baterii înlocuibile 2 buc. CR2450

DECLARAȚIE DE CONFORMITATE UE

Produsul respectă Regulamentul (UE) 2016/425 și standardele armonizate ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021.

Vizorul de sudură ARCHON a fost testat de organismul notificat ECS GmbH (nr. 1883) și organismul notificat: DIN CERTCO (nr. 0196).

Pe baza certificatului emis declarația de conformitate UE este disponibilă la adresa: www.rywal.eu/files/archon

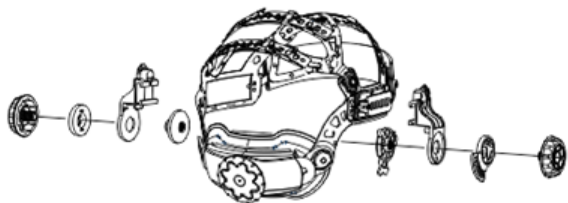


FIG. 1



FIG. 2

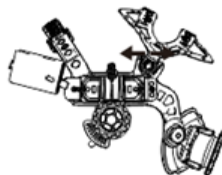


FIG. 3

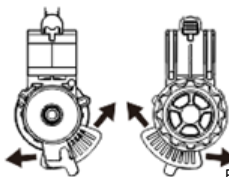


FIG. 4

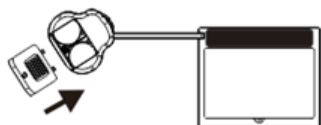


FIG. 5

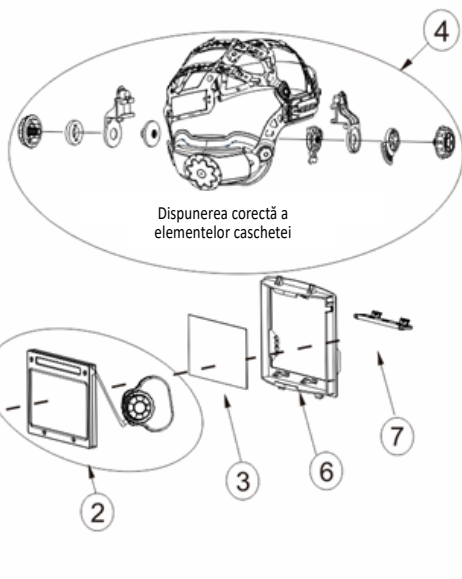


FIG. 6



FIG. 7

Lp	Nume și prenume	Catalog nr.
1	Geam exterior	72 00 982418
2	Filtru automat	72 00 982417
3	Intern de mare viteză	72 00 982419
4	Ansamblu de antet	72 00 982410
5	Înveliș vizor	72 00 982413
6	Rama filtrului	72 00 982415
7	Închiderea filtrului	7200982416



UŽTEMIDYMO PASIRINKIMO LENTELE

Procese	Intensitatea curentă																			
	A																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Electrozi ecranati (MMA)						8		9		10		11		12			13			1
MAG							8	9	10		11				12				13	
TIG				8					10		11			12		13				
MIG pentru metale grele									9	10		11			12		13		14	
MIG pentru metale usoare										10	11		12		13			14		
Suflare de carbon și aer											10	11	12	13			14		1	
Tăierea cu plasmă									9	10	11		12			13				
Sudare cu microplasmă	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

NOTĂ: Termenul „metale grele” se referă la oțel, aliaje de oțel, cupru, aliaje de cupru etc.

wg.EN 169

Notă: Termenul „metale grele” se referă la oțel, cupru și aliajele sale etc.

Începeți cu o nuanță prea închisă pentru a vedea zona de sudură, apoi treceți la o nuanță mai deschisă care oferă suficientă vizibilitate și nu coborâți niciodată sub minim.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
Directive 2001/95/EC
The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:
ECS GmbH
Notified Body 1883
Obere Bahnstrasse 74
73431 Aalen
Germany
DINCERTCO
Notified Body:0196
Alboinstrasse 56
12103 Berlin Germany



VAROVANIE!

Zvárací priezor s automatickým zváracím filtrom je určený na ochranu očí zváračov pred škodlivým žiarením vrátane viditeľného svetla, ultrafialového žiarenia (UV) a infračerveného žiarenia (IR), ktoré vznikajú pri určitých procesoch oblúkového a plynového zvarovania, ak sa používajú v súlade s návodom na použitie.

Uistite sa, že je priezor správne zostavený. Pred jeho používaním ho však musíte nastaviť podľa vlastných preferencií. Nastavte čas oneskorenia, citlivosť a stupeň stmavenia pre vaše použitie (pozri tabuľku s odporúčané úrovne zatienenia).

PREKÁŽKY

- Nikdy neumiestňujte priezor alebo automatický filter na horúci povrch.
- Používajte len pri teplotách od -5°C do +55°C.
- Automatický filter neponárajte do vody a chráňte ho pred kontaktom s kvapalinami a nečistotami.
- Materiál, ktorý môže prísť do kontaktu s pokožkou používateľa, môže spôsobiť alergickú reakciu. Akékoľvek zváracé tienidlo, ktoré sa nosí cez štandardné okuliare, môže prenášať nárazy, čo za určitých okolností predstavuje riziko pre používateľa.
- Tento výrobok sa nesmie používať na zvarovanie alebo rezanie nad hlavou. Ak sa výrobok používa na zvarovanie alebo rezanie nad hlavou, kvapky rozptýleného kovu môžu prepáliť tienidlo a spôsobiť zranenie zvárača.
- Ochrana očí by sa mala používať len pri časticiach s vysokou rýchlosťou pri izbovej teplote.
- Automatický zvárací filter by mal byť vždy namontovaný vo filtračnom ráme priezoru.
- Nepovolené úpravy a náhradné diely záruky a vystavujú obsluhu riziku poranenia.
- Ak automatický filter po udere oblúka neztmavne, okamžite prestaňte zvarovať a skontrolujte filter, jeho nastavenia a zdroj energie. V prípade potreby ho vymeňte.
- Na čistenie automatického filtračného sita alebo súčastí nepoužívajte žiadne rozpúšťadlá ani abrazívne čistiace prostriedky.
- Odporúčame životnosť 4 roky. Táto doba závisí od rôznych faktorov, ako je používanie, čistenie, skladovanie a údržba. Odporúča sa častá kontrola a výmena v prípade poškodenia.
- Vždy noste ochranné okuliare alebo okuliare pod štítom a ochranný odev na ochranu pokožky pred žiarením, popáleninami a postriekaním.
- Pred každým použitím je potrebná vizuálna kontrola výrobku.
- Ak symboly úrovne nárazu nie sú rovnaké na ráme/filtre/viditeľnom priezore, celému ochrannému výrobku by sa mala priradiť nižšia úroveň.
- Stupeň ochrany označený v súlade s touto normou je zabezpečený len vtedy, ak sú všetky ochranné sklá a upevňovacie prvky nainštalované v súlade so zoznamom alebo inými pokynmi výrobcu.
- Tento výrobok nechráni pred fyzikálnymi ani chemickými rizikami.
- Ak je priezor, automatický filter alebo ochranné sklo akýmkoľvek spôsobom poškodené, je potrebné ho okamžite vymeniť.
- Po mechanickom náraze výrobok vymeňte.

SKLADOVANIE

Ak sa clona nepoužíva, mala by sa skladovať na suchom mieste pri teplote od -10°C do +60°C. Pred dlhším skladovaním vyberte batériu alebo vypnite automatický filter.

Počas skladovania sa odporúča skladovať automatický filter v tme alebo bez prístupu svetla, aby sa zachoval režim vypnutia.

Zvárací priezor by sa nemal púšťať, nemali by sa naň alebo doň umiestňovať ťažké predmety alebo nástroje, ktoré by mohli poškodiť automatický filter.

ÚDRŽBA, ČISTENIE A PREPRAVA

Na čistenie môžete použiť mäkkú tkaninu alebo handričku namočenú v čistiacom prostriedku (alebo alkohole). Nikdy nepoužívajte agresívne rozpúšťadlá, napríklad acetón.

Používateľ musí denne vykonávať pravidelné kontroly, aby sa uistil, že nie sú viditeľné žiadne poškodenia. Vonkajšie a vnútorné ochranné sklo sú diely podliehajúce opotrebovaniu a musia sa pravidelne vymieňať za originálne certifikované diely zameniteľné.

Výrobok by sa mal prepravovať v pôvodnom obale a mimo dosahu priameho slnečného svetla.

NÁVOD NA POUŽITIE

Pred použitím

Nezabudnite odstrániť ochrannú fóliu z oboch strán ochranného skla. Uistite sa, že žiadny zo snímačov nie je zaprášený.

Funkcia testovania

- Stlačte a podržte tlačidlo  filter vykoná autotest
- Alebo vložte novú batériu a filter vykoná autotest

DODÁVKY

Ak ikona batérie bliká, vymeňte obe batérie CR2450, inak automatický filter nebude správne fungovať.

REŽIMY NASTAVENIA

Automatický filter má 4 režimy prevádzky: **REZANIE; ZVÁRANIE; BRÚSENIE; BLOKOVANIE.**

Režim **GRIND**: Podržte stlačené vonkajšie tlačidlo GRIND na priezore po dobu 1 sekundy, ako je znázornené na obrázku 6, aby ste rýchlo prepli do režimu **GRIND**.



Varovanie: V režime GRIND nemôžete zvárať!

EXTERNÉ OVLÁDACE TLAČIDLO

	Krátke stlačenie tlačidla MODE	Jednoduchý výber režimu z WELD, CUT, LOCK
	Stlačte a podržte 1 sekundu.	Prepnutie do režimu GRIND
	Otočte gombíkom	Pomer výpadku sa nastaví na +0,5INC

Funkcia	Filter	Ovládacie prvky na filtri	Používanie
Citlivosť (SENSI.)	LED	Stlačením tlačidla  , nastavte požadovanú úroveň.	Vysoký/nízky pre väčšinu aplikácií
Oneskorenie (DELAY)	LED	Stlačením tlačidla  , nastavte požadovanú úroveň.	Max. pre väčšinu aplikácií Min. pre bodové zváranie
Zatemnenie (SHADE)	LED	Stlačením tlačidla  , nastavte požadovanú úroveň.	Zámok stmievania a možnosť nastaviť tienenie na ľubovoľnú úroveň
TRS	LED	Podržte stlačené 	Ponúka pohodlnejší prechod z tmavého svetlého (nie je vhodný na zváranie príchytkami alebo bodové zváranie)

POZNÁMKA: Ak sú na jednom tlačidle dve rôzne farby pre dve operácie, podržte tlačidlo stlačené 1 sekundu a aktivuje sa druhá
REŽIM TACK: Automatický filter do rozjasneného stavu, dočasne vstúpi do stmavnutia 5.

ERROR	PRÍČINA	REMEDY
Nepravidelné blikanie, výpadok pamäte	Svetlomet bol umiestnený takže je nerovnomerná vzdialenosť od očí k automatickému filteru.	Upravte nastavenia v záhlaví tak, aby sa kompenzovali a nastavili rovnakú od filtra
Filter neztmavuje ani nezosvetľuje	Vonkajšie ochranné sklo je alebo poškodené	Vymeňte sklo za nové
	Snímače sú znečistené/zablokované alebo solárny panel je zablokovaný	Vyčistite povrch snímačov a uistite sa, že počas zvárania nezakrývate snímače alebo solárny panel, ani sa na ňom nenachádza žiadna iná prekážka.
	Citlivosť je nastavená príliš nízko alebo čas oneskorenia je príliš krátky.	Zvýšenie a prispôsobenie sa požadovanej úrovni
	Skontrolujte, či je zvolený správny režim filtrovania	Vypnutie režimu GRIND, ak bol nastavený
Filter samovoľne stmavne bez oblúka.	Citlivosť je nastavená príliš vysoko	Zníženie citlivosti na primeranú úroveň
Filter zostáva po dokončení zvárania tmavý	Čas oneskorenia je príliš dlhý	Skrátenie a nastavenie času oneskorenia na požadovanú úroveň
Pomalá odozva filtra	Prevádzková teplota je príliš nízka	Nepoužívajte pri teplotách nižších ako 10°C alebo 14°F
Zošmyknutie priesozu z hlavy	Hlava nie je správne nastavená	Prispôsobenie záhlavia

NASTAVENIE HLAVIA

VÝMENA/NASTAVENIE NÁHLAVNEJ SÚPRAVY

1. Vložte náhlavnú súpravu do krytu priesozu podľa postupu inštalácie znázorneného na obrázku 1.
2. Nastavte si hlavovú časť tak, aby bola pohodlnejšia, a nastavte hľadáček do správnej polohy podľa individuálnych preferencií. Pozri obr. 2 - obr. 4.

POZNÁMKA: Uistite sa, že sú obe strany rovnomerne zarovnané, aby sa zabezpečila správna funkcia.

POZNÁMKA: Vzdialenosť od oka k filteru, odporúča sa kratšia vzdialenosť.

VÝMENA AUTOMATICKÉHO ZVÁRACIEHO FILTRA

Umiestnite priesoz lícom nadol a stlačením rámu vyberte filter. (Pozri obrázok 7)

VÝMENA OCHRANNÉHO SKLA

Ak je ochranné sklo akýmkoľvek spôsobom poškodené/zašpinené, je potrebné ho okamžite vymeniť. (Pozri obrázok 7)

VÝMENA BATÉRIE

Spôsob výmeny 2 x CR2450 batérií je znázornený na obrázku 5.

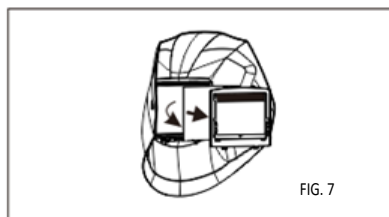
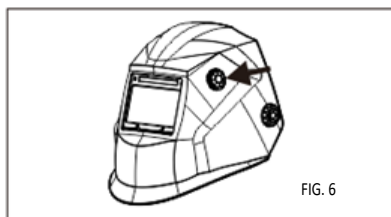
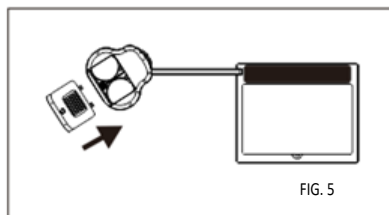
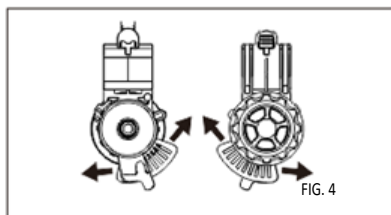
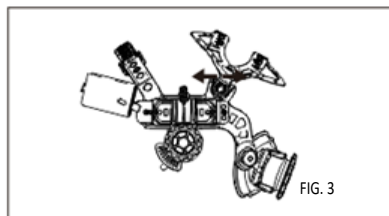
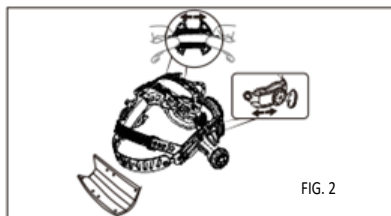
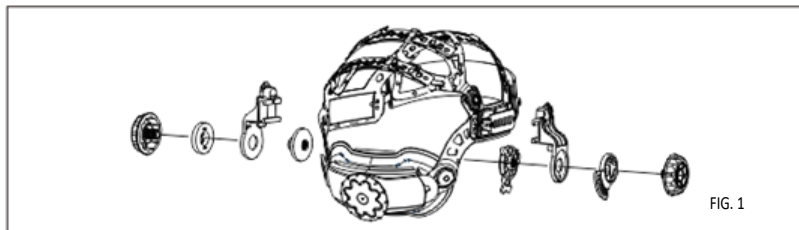
TECHNICKÉ ÚDAJE

Model automatického filtra	868L-S+
Veľkosť kazety	110*90*9 mm 4,33*3,54*0,35 palca)
Zorné pole	100*60 mm
Klasifikácia	V2(1/1/1/2)
Technológia True View+	ÁNO
Senzor oblúka - senzory	4
Nastaviteľné úrovne tienenia	3/4-8/9-13
Režim GRIND	ÁNO, krok 3 výpadku prúdu
Citlivosť	Vnútorne nastaviteľné
Čas oneskorenia	0,05-2,0 s, nastaviteľné interne
Režim pamäte	NIE
Presná reakcia na vonkajšie tienenie	Áno, 0,5INC
Funkcia TRS+TACK	ÁNO
Automatický test	ÁNO
Napájanie	Solárny článok a vymeniteľné batérie 2 ks. CR2450

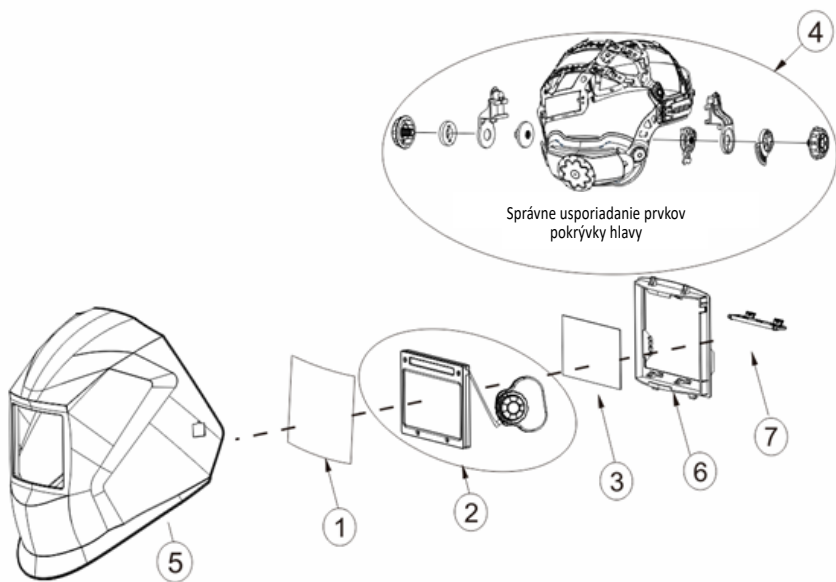
EÚ VYHLÁSENIE O ZHODE

Výrobok je v súlade s nariadením (EÚ) 2016/425 a harmonizovanými normami ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021.

Zvárací priezor ARCHON bol testovaný notifikovaným orgánom ECS GmbH (č. 1883) a notifikovaným orgánom: DIN CERTCO (č. 0196).
základe vydaného certifikátu je vyhlásenie o zhode EÚ k dispozícii na adrese: www.rywal.eu/files/archon



Lp	Názov	Katalógové číslo.
1	Vonkajšie sklo	72 00 982418
2	Automatický filter	72 00 982417
3	Vysokorýchlostný interný	72 00 982419
4	Montáž hlavičky	72 00 982410
5	Škrupina priezoru	72 00 982413
6	Rám filtra	72 00 982415
7	Uzáver filtra	7200982416



TABUĽKA PRE VÝBER ZATEMŇENIA

Procesy	Súčasná intenzita																													
	A																													
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500										
Magnetické elektródy (MMA)						8			9			10			11				12				13			14			15	
MAG								8			9			10			11				12				13			14		
TIG						8				9			10			11				12			13			14			15	
MIG pre ťažké kovy										9			10			11				12			13			14			15	
MIG pre ľahké kovy												10			11				12			13			14			15		
Uhlíkové a vzduchové fúkanie														10			11				12			13			14			
Plazmové rezanie														9			10			11				12			13			
Mikroplazmové zváranie	4		5		6		7		8		9		10		11		12			13			14			15				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500										
POZNÁMKA: Pojem „ťažké kovy“ sa vzťahuje na oceľ, zliatiny ocele, meď, zliatiny medi atď.																					wg,EN 169									

POZNÁMKA: Pojem „ťažké kovy“ sa vzťahuje na oceľ, zliatiny ocele, meď, zliatiny medi atď.

wg,EN 169

Poznámka: Pojem „ťažké kovy“ sa vzťahuje na oceľ, meď a jej zliatiny atď.

Začnite so stupňom, ktorý je príliš tmavý na to, aby ste videli zónu zvaru, potom prejdite na svetlejší odtieň, ktorý poskytuje dostatočnú viditeľnosť, a nikdy nepokračujte pod minimum.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
Directive 2001/95/EC
The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:
ECS GmbH **DINCERTCO**
Notified Body 1883 Notified Body:0196
Obere Bahnstrasse 74 Alboinstrasse 56
73431 Aalen 12103 Berlin Germany
Germany



POZOR!

SVÁŘECÍ KUKLA s automatickým svařovacím filtrem je určena k ochraně očí svářečů před škodlivým zářením, včetně viditelného světla, ultrafialového záření (UV) a infračerveného záření (IR), které vzniká při určitých procesech obloukového a plynového svařování, pokud je používána v souladu s návodem k použití.

Zkontrolujte, zda je stínítko správně sestaveno. Před jeho použitím je však třeba jej upravit podle osobních preferencí. Nastavte dobu zpoždění, citlivost a stupeň ztmavení pro vaše použití (viz tabulka s doporučené úrovně zastínění).

PŘEDPISY

- Nikdy nepokládejte hledí nebo automatický filtr na horký povrch.
- Používejte pouze při teplotách od -5°C do +55°C.
- Automatický filtr neponořujte do vody a chráňte jej před kontaktem s kapalinami a nečistotami.
- Materiál, který může přijít do styku s pokožkou uživatele, může způsobit alergickou reakci. Jakýkoli svářečský kšilt nošený přes standardní brýle může přenášet nárazy, což za určitých okolností představuje riziko pro uživatele.
- Tento výrobek se nesmí používat ke svařování nebo řezání nad hlavou. Pokud je výrobek používán ke svařování nebo řezání nad hlavou, mohou kapky roztaveného kovu propálit hledí a způsobit zranění svářeče.
- Ochrana očí by se měla používat pouze v případě částic s vysokou rychlostí při pokojové teplotě.
- Automatický svařovací filtr by měl být vždy umístěn ve filtračním rámu hledí.
- Neautorizované úpravy a náhradní díly záruky a vystavují obsluhu riziku zranění.
- Pokud automatický filtr po úderu oblouku neztmavne, okamžitě přestaňte svařovat a zkontrolujte filtr, jeho nastavení a zdroj energie. V případě potřeby jej vyměňte.
- K čištění síta automatického filtru nebo součástí nepoužívejte žádná rozpouštědla ani abrazivní čisticí prostředky.
- Doporučujeme životnost 4 roky. Tato doba závisí na různých faktorech, jako je používání, čištění, skladování a údržba. Doporučuje se častá kontrola a výměna v případě poškození.
- Vždy noste ochranné brýle nebo brýle pod hledím, a ochranný oděv, který chrání pokožku před zářením, popáleninami a stříkající vodou.
- Před každým použitím je nutná vizuální kontrola výrobku.
- Pokud nejsou symboly úrovně nárazu na rámu/filtrech/viditelném skle stejné, měl by být celému ochrannému výrobku přiřazen nižší stupeň.
- Stupeň ochrany označený podle této normy je zajištěn pouze tehdy, pokud jsou všechna ochranná skla a upevňovací prvky instalovány v souladu se seznamem nebo jinými pokyny výrobce.
- Tento výrobek nechrání před fyzikálními ani chemickými riziky.
- Pokud je stínítko, automatický filtr nebo ochranné sklo jakkoli poškozeno, je nutné je okamžitě vyměnit.
- Po mechanickém nárazu výrobek vyměňte.

SKLADOVÁNÍ

Pokud se hledí nepoužívá, mělo by se skladovat na suchém místě při teplotě od -10°C do +60°C. Před delším skladováním vyjměte baterii nebo vypněte automatický filtr.

Doporučuje se uložit automatický filtr během skladování ve tmě nebo bez přístupu světla, aby byl zachován režim vypnutí.

SVÁŘECÍ KUKLA by neměla být opuštěna, neměla by na ni nebo do ní být pokládány těžké předměty nebo nástroje, které by mohly poškodit automatický filtr.

ÚDRŽBA, ČIŠTĚNÍ A PŘEPRAVA

K čištění lze použít měkký kapesník nebo hadřík namočený v čisticím prostředku (nebo alkoholu). Nikdy nepoužívejte agresivní rozpouštědla, jako je aceton.

Uživatel musí provádět pravidelné denní kontroly, aby se ujistil, že nedošlo k žádnému viditelnému poškození. Vnější a vnitřní ochranné sklo jsou díly podléhající opotřebení a musí být pravidelně vyměňovány za originální certifikované díly zaměnitelné.

Výrobek by měl být přepravován v původním obalu a mimo dosah přímého slunečního záření.

NÁVOD K POUŽITÍ

Před použitím

Nezapomeňte odstranit ochrannou fólii z obou stran ochranného skla. Ujistěte se, že žádný ze snímačů není zaprášený.

Testovací funkce

- Stiskněte a podržte tlačítko  filtr provede autotest
- Nebo vložte novou baterii a filtr provede autotest.

DODÁVKY

Pokud ikona baterie bliká, vyměňte obě baterie CR2450, jinak automatický filtr nebude správně fungovat.

REŽIMY NASTAVENÍ

Automatický filtr má 4 provozní režimy: **ŘEZÁNÍ; SVAŘOVÁNÍ; BROUŠENÍ; BLOKOVÁNÍ.**

Režim **GRIND**: Podržení vnějšího tlačítka **GRIND** na hledáčku po dobu 1 sekundy, jak je znázorněno na obrázku 6, se rychle přepnete do režimu **GRIND**.



Varování: V režimu GRIND nelze svařovat!

EXTERNÍ OVLÁDACÍ TLAČÍTKO

	Krátké stisknutí tlačítka MODE	Jednoduchý výběr režimu z WELD, CUT, LOCK
	Stiskněte a podržte tlačítko po dobu 1 sekundy.	Prepnutie do režimu GRIND
	Otočte knoflíkem	Pomer výpadku sa nastaví na +0,5INC

Funkce	Filtr	Ovládací prvky na filtru	Použití
Citlivost (SENSI.)	LED	Stisknutím tlačítka  , nastavte požadovanou úroveň.	Vysoký/nízký pro většinu aplikací
Zpoždění (DELAY)	LED	Stisknutím tlačítka  , nastavte požadovanou úroveň.	Max. pro většinu aplikací Min. pro bodové svařování
Zatměnění (SHADE)	LED	Stisknutím tlačítka  , nastavte požadovanou úroveň.	Zámek stmívání a možnost nastavit stínění na libovolnou úroveň.
TRS	LED	Podržte 	Nabízí pohodlnější přechod z tmavého do světlého svařování (není vhodné pro svařování příchytkami nebo bodové svařování).

POZNÁMKA: Pokud jsou na jednom tlačítku dvě různé barvy pro dvě operace, podržte tlačítko stisknuté po dobu 1 sekundy a aktivuje se druhá.

TACK MODE: Automatický filtr do rozjasněného stavu, dočasně přejde do tmavého stavu 5.

CHYBA	PŘÍČINA	REMEDY
Nepravidelné blikání, výpadky paměti	Světlomet je umístěn takže vzdálenost od očí k automatickému filtru je nerovnoměrná.	Upravte nastavení v záhlaví tak, aby se vyrovnalo, a nastavte stejnou od filtru.
Filtr neztmavuje ani nezesvětluje	Vnější ochranné sklo je nebo poškozené	Výměna skla za nové
	Senzory jsou znečištěné/blokované nebo je solární panel zablokovaný.	Vyčistěte povrch snímačů a ujistěte se, že při svařování nepřekážíte snímačům ani solárnímu panelu nebo že se na něm nenachází jiná překážka.
	Příliš nízká citlivost nebo příliš krátká doba zpoždění.	Zvýšení a přizpůsobení se požadované úrovni
	Zkontrolujte, zda je zvolen správný režim filtru	Vypnutí režimu GRIND, pokud byl nastaven.
Filtr samovolně ztmavne bez oblouku.	Citlivost je nastavena příliš vysoko	Snížení citlivosti na vhodnou úroveň
Po dokončení svařování zůstává filtr tmavý	Doba zpoždění je příliš dlouhá	Zkrácení a nastavení doby zpoždění na požadovanou úroveň
Pomalá odezva filtru	Provozní teplota je příliš nízká	Nepoužívejte při teplotách nižších než 10°C nebo 14 °F.
Skloznutí hledí z hlavy	Hlava není správně nastavena	Přenastavení záhlaví

NASTAVENÍ STÍNÍTKA

VÝMĚNA/NASTAVENÍ NÁHLAVNÍ SOUPRAVY

1. Vložte náhlavní soupravu do skořepiny hledí podle postupu instalace znázorněného na obrázku 1.
2. Upravte si náhlavní soupravu tak, aby byla pohodlnější, a nastavte hledí do správné polohy podle individuálních preferencí. Viz obr. 2 - obr. 4.

POZNÁMKA: Pro zajištění správné funkce se ujistěte, že jsou obě strany rovnoměrně vyrovnány.

POZNÁMKA: Vzdálenost od oka k filtru, doporučuje se kratší vzdálenost.

VÝMĚNA AUTOMATICKÉHO SVAŘOVACÍHO FILTRU

Umístěte hledí lícem dolů a stisknutím rámu filtr vyjměte. (Viz obrázek 7)

VÝMĚNA OCHRANNÉHO SKLA

Pokud je ochranné sklo jakkoli poškozeno/znečištěno, je třeba je okamžitě vyměnit. (Viz obrázek 7)

VÝMĚNA BATERIE

Způsob výměny 2 x baterií CR2450 je znázorněn na obrázku 5.

TECHNICKÉ ÚDAJE

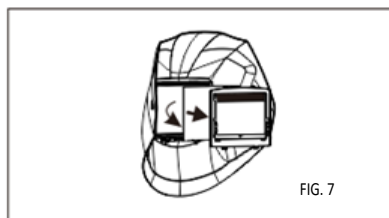
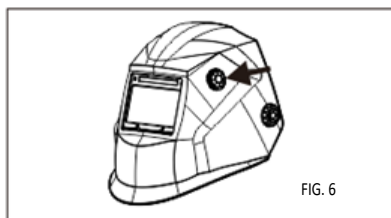
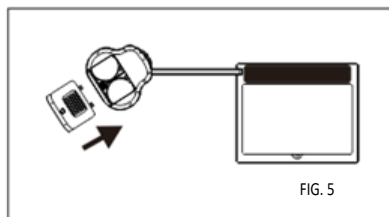
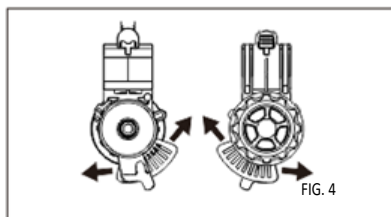
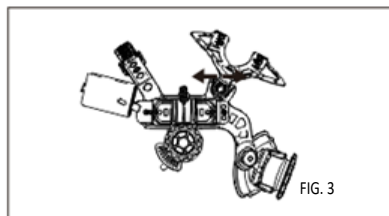
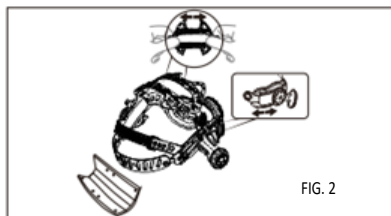
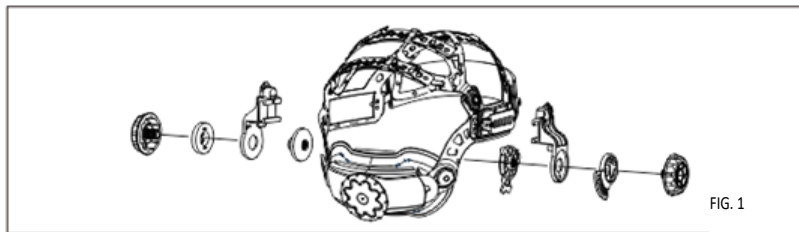
Model automatického filtru	868L-S+
Velikost kazety	110*90*9 mm 4,33*3,54*0,35 palce)
Zorné pole	100*60 mm
Klasifikace	V2(1/1/1/2)
Technologie True View+	ANO
Obloukový senzor - senzory	4
Nastavitelné úrovně stínování	3/4-8/9-13
Režim GRIND	ANO, krok 3 výpadku
Citlivost	Vnitřně nastavitelné
Doba zpoždění	0,05-2,0 s , interně nastavitelné
Paměťový režim	NE
Přesná reakce na vnější stínění	Ano, 0,5INC
Funkce TRS+TACK	ANO
Autotest	ANO
Napájení	Solární články a vyměnitelné baterie 2 ks. CR2450

EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

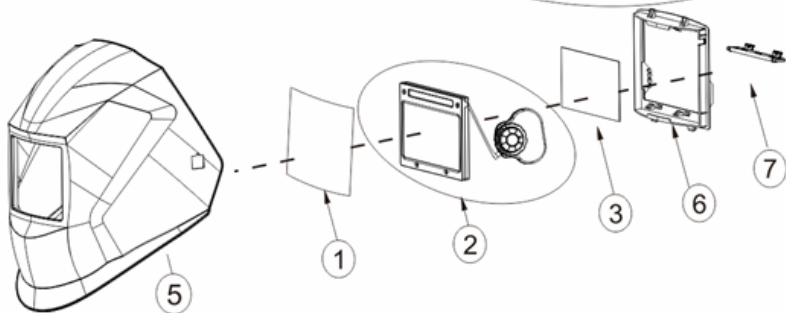
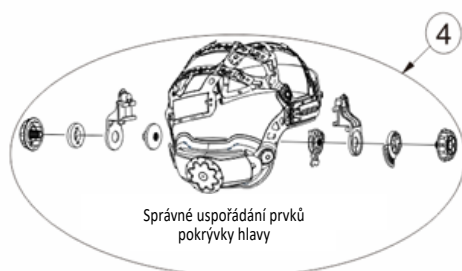
Výrobek je v souladu s nařízením (EU) 2016/425 a harmonizovanými normami ISO 16321-1:2022, ISO 16321-2:2021.

Svářecí kukla ARCHON byla testována notifikovanou osobou ECS GmbH (č. 1883) a notifikovanou osobou: DIN CERTCO (č. 0196).

Základě vydaného certifikátu je EU prohlášení o shodě k dispozici na adrese: www.rywal.eu/files/archon



Lp	Název	Katalogové číslo.
1	Vnější sklo	72 00 982418
2	Automatický filtr	72 00 982417
3	Vysokorychlostní interní	72 00 982419
4	Sestava záhlaví	72 00 982410
5	Skořepina hledí	72 00 982413
6	Rám filtru	72 00 982415
7	Uzávěr filtru	7200982416



TABULKA PRO VÝBĚR ZATEMNĚNÍ

Procesy	Současná intenzita																			
	A																			
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500
Magnetické magnetické elektrody (MMA)						8		9		10		11		12			13			1
MAG							8	9		10		11			12				13	
TIG				8					10		11			12		13				
MIG pro těžké kovy									9		10		11		12		13		14	
MIG pro lehké kovy										10		11		12		13		14		
Foukání uhlíku a vzduchu											10	11		12		13		14		1
Plazmové řezání									9	10	11		12			13				
Mikroplazmové svařování	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

POZNÁMKA: Pojem „těžké kovy“ se vztahuje na ocel, slitiny oceli, měď, slitiny mědi atd.

wg,EN 169

Poznámka: Pojem „těžké kovy“ se vztahuje na ocel, měď a její slitiny atd.

Začněte se stupněm, který je příliš tmavý na to, abyste viděli zónu svaru, pak přejděte na světlejší odstín, který zajistí dostatečnou viditelnost, a nikdy nesnižujte stupeň pod minimum.



ISO 16321-2:2021
ISO 16321-1:2021
CSA Z94.3
ANSI Z87.1
AS/NZS 1338.1
AS/NZS 1337.1
EN 175:1997
EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425

Directive 2001/95/EC

The welding helmet and ADF are tested by the following notified body:

ECS GmbH

Notified Body 1883

Obere Bahnstrasse 74

73431 Aalen

Germany

DINCERTCO

Notified Body:0196

Alboinstrasse 56

12103 Berlin Germany

Producent:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Odlewnicza 4
03-231 Warszawa

Sieć sprzedaży i autoryzowanego serwisu:



www.rywal.eu

RYWAL-RHC Sp. z o.o.

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140 B
tel. 56 66 93 801, -802

15-516 **Białystok**, ul. K. Ciolkowskiego 165
tel. 85 74 10 492, -491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112 A
tel. 52 345 38 73, 52 345 38 79

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287
tel. 34 324 39 98, 34 324 60 61

80-298 **Gdańsk**, ul. Budowlanych 19
tel. 58 768 20 00

58-500 **Jelenia Góra**, ul. K. Miarki 2
tel. 669 605 408

75-124 **Koszalin**, ul. Jasna 4
tel. 94 342 05 31

30-798 **Kraków**, ul. C. Botewa 6a
tel. 12 686 37 36, 12 686 37 35

20-328 **Lublin**, ul. A. Walentynowicz 18
tel. 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131
tel. 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44 D
tel. 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7
tel. 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, ul. R. Maya 1/12
tel. 61 862 61 51

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45
tel. 32 342 70 00

35-211 **Rzeszów**, ul. M. Reja 10
tel. 17 85 90 141, -142

37-450 **Stalowa Wola**, ul. Energetyków 49
tel. 15 844 02 63, 15 844 55 16

70-784 **Szczecin**, ul. A. Struga 41
tel. 91 482 36 66, 91 482 36 78

03-231 **Warszawa**, ul. Odlewnicza 4
tel. 22 331 42 90

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9 C
tel. 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Dekoracyjna 3B
tel. 695 596 353, 667 671 697

БЕЛАРУСЬ „РИВАЛ СВАРКА” ООО

Контакты:

Тел. / Факс: +375 (17) 336-20-50
Моб. МТС: +375 (29) 572-20-20
Моб. А1: +375 (44) 572-20-20
сайт: rivalsvarka.by

Минск, пер. Липковский, 30-28
e-mail: office@rivalsvarka.by

Брест, ул. Московская, 364
e-mail: brest@rivalsvarka.by

Витебск, ул. П. Бровки, 4а
e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

Гомель, ул. Барыкина, 230 Б
e-mail: gome1@rivalsvarka.by

Гродно, ул. Индустриальная, 5
e-mail: grodno@rivalsvarka.by

Могилев, ул. Криволина, 27/5
mogilev@rivalsvarka.by

Сервисный центр:

Моб. А1: +375 (44) 550-44-36
e-mail: service@rivalsvarka.by

UAE (United Arab Emirates) RME MIDDLE EAST FCZO

Jebel Ali Free Zone
P.O. Box 261839, Dubai,
Phone: +971 4 880 8781
Mobile: +971 509 149 036
officedubai@rme-me.ae
www.rme-me.ae

ROMÂNIA RYWAL-RHC Romania SRL

Braşov

Str. Calea Făgăraşului, nr. 59
Standurile 60-67, 500053 Braşov,
Telefon: 0368 100 127
Mobile: +40 740 433 592

Logistic Park Constanta

str. Industriala nr. 6
900155 Constanta
Telefon: +40 341 111 235
Fax: +40 341 111 236
e-mail: romanian@rywal.ro
www.rywal.ro

Branch Office in Cluj-Napoca

TRC Park Transilvania
400398 Cluj-Napoca
Street Orăstiei 10
Mobile: +40 368 100 127

LIETUVA UAB „RYWAL-LT”

LT-51193 Kaunas
Elektrėnų g. 7,
Tel: +370 37 47 32 35
e-mail: info@rywal.lt
www.rywal.lt

LT-91107 Klaipėda

Šilutės pl. 27
Tel. +370 46 481531

SLOVENSKO SOLIK SK, s. r. o.

Odobrov 2554
SK 017 01 Považská Bystrica
Telefon: 042 43 23 425
e-mail: info.rywal@solik.sk
www.solik.sk

Textilná 4

SK 040 12 Košice
e-mail: mail.ke@solik.sk
Telefon: 0917 590 094

**Zintegrowany System
Zarządzania
ISO 9001 & ISO 14001**

Prawa autorskie © 2023, RYWAL-RHC Sp. z o.o.

Niniejsza dokumentacja wraz ze wszystkimi jej częściami chroniona jest prawem autorskim. Jakiegokolwiek wykorzystanie lub modyfikacja wykraczające poza ściśle ograniczenia ustawy o prawach autorskich bez zgody firmy RYWAL-RHC Sp. z o.o. są zabronione i podlegają odpowiedzialności karnej.

Powyższe dotyczy w szczególności powielania, tłumaczenia oraz przechowywania i przetwarzania w systemach elektronicznych.