Instrukcja obsługi

Przyłbica spawalnicza
MOST PYXAR PI, PYXAR PI FLIP-UP AIR, PYXAR PI AIR

Welding helmet
MOST PYXAR PI, PYXAR PI FLIP-UP AIR, PYXAR PI AIR



PL Instrukcja obsługi

EN User Manual

LT Naudotojo instrukcija

RO Manual de utilizare

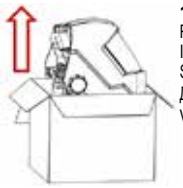
RU Руководство пользователя

SK Návod na obsluhu

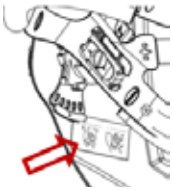
TP TC 019/2011

PL Instrukcja obsługi ..... strona 3
EN User Manual ..... page 11
LT Naudotojo instrukcija ..... puslapis 18
RO Manual de utilizare ..... page 25
RU Руководство пользовател ..... рис. 32
SK Návod na obsluhu ..... strana 39

Instrukcja konfiguracji pierwszego użycia
First use set-up instructions
1-ojo naudojimo instrukcija
Instrucțiuni pentru prima utilizare
Инструкция по первоначальной настройке
Pokyny pre prvé nastavenie



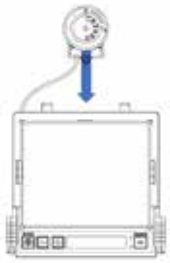
1. Wyciągnij przyłbicę z kartonu.
Remove Helmet from box.
Išimkite skydelįiš dėžės.
Scoate-ți masca din cutie.
Достаньте сварочную маску из коробки.
Vyberte prilbu z krabice.



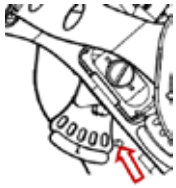
4. Usuń z przyłbicy naklejki.
Remove The Instruction Sticker And Discard.
Nuimkite lipdukus nuo skydelio ir išmeskite.
Intaturati folia de protectie
Снимите со щетка наклейки.
Odstráňte nálepku s pokynmi a zlikvidujte ju.



2a. Obróć nagłowie do pozycji poziomej.
Rotate Head-strap Anti Clockwise.
Pasukite skydelio lankelį prieš laikrodžio rodyklę į horizontalią padėtį.
Rotiți harnașamentul în sensul opus mișcării acelor de ceas.
Поверните оголовье в горизонтальное положение.
Otočte ovládačom hlavového popruhu proti smeru hodinových ručičiek.



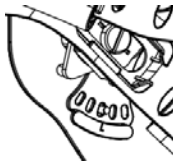
5. Usuń taśmę izolacyjną baterii, pociągając je w dół.
Remove The Battery Insulation Tape's By Pulling Down And Then Discard.
Nuimkite elemento izoliacinę juostelę patraukdami ją žemyn ir išmeskite
Îndepărtați siguranțele pentru baterii prin tragerea în jos.
Снимите изоляционную ленту с батареек, потянув их вниз.
Odstráňte izolačnú pásku batérie ťahom nadol a potom ju zlikvidujte.



2b. Zatrzymaj regulator kąta na bolcu.
The Angle Adjuster Will Stop Against The Pin.
Kampo reguliatorių sustabdykite prieš kaištį.
Sistemul de reglare a unghiului se va opri într-un pin.
Установите регулятор угла на штифте.
Nastavovač uhla sa zastaví proti kolíku.



6. Usuń folię ochronną z szybki zewnętrznej.
Remove The Protective Film From the Front of the PC Lens And Then Discard. Nuimkite apsauginę plėvelę nuo išorinio skydelio stikliuko ir išmeskite.
Îndepărtați folia de protecție de pe fața lentilei PC-ului.
Снимите защитную пленку с внешней пластину.
Odstráňte ochrannú fóliu z vonkajšej strany šošoviek a potom ju zlikvidujte.



3. Ustaw bolec w odpowiedniej pozycji regulatora kąta.
Locate the Pin In The Appropriate Slot.
Užfiksuokite kaištį tinkamoje kampo reguliatoriaus padėtyje.
Așezarea pinului se face după masura corespunzătoare.
Установите штифт в нужном положение регулятора угла.
Nastavte kolík do zodpovedajúceho otvoru.

Spis treści

1 Ostrzeżenia 3
2 Środki bezpieczeństwa 3
3 Zakres zastosowania 4
4 Informacje ogólne 5
5 Przed spawaniem 5
6 Obsługa przyłbicy spawalniczej MOST PYXAR PI i filtra automatycznego MOST PX1000A/PX1000AF 5
6.1 Panel sterowniczy 5
6.2 Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej 6
6.3 Obsługa osłony flip (dotyczy tylko MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR) 6
6.4 Wymiana wizjera szlifowania (dotyczy tylko MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR) 6
6.5 Usuwanie, wymiana i regulacja części nagłownej 6
6.6 Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej 7
6.7 Wymiana filtra samościemniającego 7
6.8 Czyszczenie 7
6.9 Wymiana baterii 7
7 Zalecane poziomy zaciemnienia 8
8 Specyfikacja techniczna 8
8.1 Specyfikacja filtra samościemniającego MOST PX1000A/PX1000AF 8
8.2 Objaśnienia oznaczeń filtra samościemniającego MOST PX1000A/PX1000AF 9
9 Części zamienne 9
10 Przechowywanie i transport 9
11 Rozwiązywanie problemów 9
12 Utylizacja 10
13 Gwarancja 10
14 Certyfikacja i deklaracja zgodności 10

Prawa autorskie © 2025, RYWAL-RHC Sp. z o.o.
Niniejsza dokumentacja wraz ze wszystkimi jej częściami chroniona jest prawem autorskim. Jakiekolwiek wykorzystanie lub modyfikacja wykraczające poza ścisłe 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, tłumaczeń oraz przechowywania i przetwarzania w systemach elektronicznych.

Użycie sformułowania MOST PYXAR PI w instrukcji obsługi dotyczy również modeli MOST PYXAR PI AIR oraz MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR

1. OSTRZEŻENIA

Następujące hasła ostrzegawcze używane są do podkreślenia ostrzeżeń bezpieczeństwa, których należy przestrzegać:

Ostrzeżenie
Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która MOŻE SPOWODOWAĆ poważne obrażenia ciała lub śmierć, jeżeli jej się nie zapobiegnie.

Uwaga
Oznacza ważne informacje, których zignorowanie MOŻE przyczynić się do uszkodzenia sprzętu.

Uwaga
Każda osoba użytkująca lub odpowiedzialna za konserwację przyłbicy powinna przed rozpoczęciem pracy zapoznać się z całą treścią niniejszej instrukcji obsługi. Umożliwi to optymalne wykorzystanie możliwości przyłbicy.

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

2. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

Dla własnego bezpieczeństwa należy dokładnie zapoznać się z instrukcjami dotyczącymi przyłbicy spawalniczej oraz filtra samościemniającego przed ich użyciem. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji może skutkować poważnymi i trwałymi obrażeniami ciała, utratą wzroku lub oparzeniami. Przed użyciem należy po wewnętrznej i zewnętrznej stronie filtra samościemniającego zainstalować poliwęglanowe szybki ochronne zabezpieczające przed odpryskami. Niezastosowanie szybek ochronnych może skutkować nieodwracalnym uszkodzeniem filtra i spowodować poważne i trwałe obrażenia ciała, utratę wzroku lub oparzenia. Uszkodzenie filtra spowodowane niezainstalowaniem szybek ochronnych z oznaczeniem MOST 1 B CE unieważnia gwarancję. Szybki ochronne przyłbicy zapewniają jedynie zabezpieczenie przed odpryskami oraz uszkodzeniem powierzchni filtra.

PL



Ostrzeżenie

Opary i gazy mogą być niebezpieczne.

Podczas spawania powstają opary i gazy, które są niebezpieczne dla zdrowia.
Opary i gazy spawalnicze mogą wypierać powietrze i obniżać zawartość tlenu doprowadzając do obrażeń lub zgonu. Należy upewnić się, że wdychane powietrze jest bezpieczne.



Głowę należy trzymać z dala od oparów. Nie wdychać oparów.
Przebywając wewnątrz pomieszczeń, należy je wietrzyć i/lub stosować odciąg przy łuku, aby usuwać opary i gazy spawalniczych.
Jeżeli wentylacja jest słaba, należy stosować system wymuszonego przepływu powietrza z doprowadzaniem powietrza.
Należy przeczytać instrukcje producenta dotyczące metali, materiałów eksploatacyjnych, środków powlekających, czyszczących i odtłuszczających. W ciasnych przestrzeniach należy pracować tylko wtedy, gdy mają zapewnioną dobrą wentylację lub stosując system wymuszonego przepływu powietrza z doprowadzeniem powietrza.
Nie spawać w miejscach znajdujących się w pobliżu miejsca, gdzie odbywa się odtłuszczanie, czyszczenie lub natryskiwanie. Ciepło oraz promieniowanie emitowane przez łuk spawalniczy mogą wchodzić w reakcję z oparami i tworzyć bardzo toksyczne i drażniące gazy.
Nie spawać na powlekanych metalach takich jak stal galwanizowana, powlekana ołowiem lub kadmem, chyba że w miejscu spawania powłoka zostanie usunięta, pomieszczenie jest dobrze wentylowane, a w razie potrzeby można zastosować system wymuszonego przepływu powietrza z doprowadzeniem powietrza. Powłoki i inne metale zawierające te pierwiastki mogą podczas spawania wydzielać toksyczne opary.



Promieniowanie emitowane przez łuk spawalniczy mogą uszkodzić wzrok!

Nigdy nie należy patrzeć na spawanie łukowe bez odpowiedniej ochrony oczu.
Promieniowanie emitowane przez łuk spawalniczy wytwarzają intensywne widzialne i niewidzialne (ultrafioletowe i podczerwone), które mogą powodować oparzenia oczu i skóry.
Gorące iskry odskakują od spawu i mogą oparzyć oczy i skórę.
Podczas spawania lub jego obserwacji należy zakładać przyłbicę z odpowiednio zaciemnionym filtrem chroniącym twarz i oczy.
Stosować ekrany lub barierki ochronne, aby chronić inne osoby przed błyskiem i odblaskiem, ostrzegać inne osoby znajdujące się w pobliżu, aby nie patrzyły na łuk.
Stosować środki ochrony indywidualnej dla spawaczy.





Spawanie może wywołać pożar lub eksplozję!

Spawanie w zamkniętych pojemnikach, takich jak zbiorniki, beczki lub rury może wywołać ich eksplozję. Od łuku spawalniczego mogą odskakiwać iskry. Fruwające iskry, gorący element obrabiany oraz gorący sprzęt mogą wywoływać pożary i oparzenia. Przypadkowe zetknięcie elektrody z przedmiotami metalowymi może wywołać iskry, eksplozję, przegrzanie lub pożar. Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić, czy dana strefa jest bezpieczna.
Nie spawać, jeżeli iskry mogą spaść na materiał łatwo zapalny.
Wszystkie materiały łatwo zapalne należy usunąć ze strefy spawania. Jeżeli jest to niemożliwe, należy je szczelnie zabezpieczyć zatwierdzonymi osłonami
Zachować czujność, gdyż iskry spawalnicze oraz gorące materiały pochodzące ze spawania mogą z łatwością przedostawać się przez małe pęknięcia i otwory do sąsiadujących stref.
Należy pamiętać, że spawanie na stropie, podłodze, grodzi lub ścianie działowej może wywołać pożar po stronie niewidocznej.



Zawsze należy mieć pod ręką gaśnicę i uważać, aby nie doszło do pożaru.
Nigdy nie umieszczać przyłbicy ani filtra samościemniającego na gorących powierzchniach.
Porysowane lub uszkodzone szybki ochronne należy niezwłocznie wymienić. Przed zastosowaniem nowej szybki ochronnej należy sprawdzić, czy usunięte zostały wszystkie dodatkowe folie ochronne z obu stron.
Nie wystawiać filtra samościemniającego na działanie cieczy.
Stosować wyłącznie oryginalne części zapasowe MOST. W razie wątpliwości, kontaktować się ze sprzedawcą - patrz ostatnia strona instrukcji.
Materiały mogące mieć styczność ze skórą u osób wrażliwych mogą wywoływać reakcje alergiczne.
Ochrona oczu stosowana jest jedynie przeciwko cząsteczkom przemieszczającym się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej, a nie w temperaturach ekstremalnych.
Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI noszona na standardowych okularach korekcyjnych może przenosić uderzenia, a tym samym stanowić zagrożenie dla osoby noszącej.

Podczas wszystkich zastosowań spawalniczych zalecana odległość między łukiem spawalniczym a oczami spawacza powinna wynosić nie mniej niż 25 cm (optymalna / zalecana odległość to 50 cm).
Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady spowodowane modyfikacjami przyłbicy spawalniczej lub filtra samościemniającego albo użyciem filtra samościemniającego z przyłbicy innego producenta.
W przypadku usterki elektronicznej, spawacz nadal jest chroniony przed promieniowaniem UV i IR (zaciemnienie stałe DIN 14).
Należy chronić siebie i inne osoby przed iskrami i gorącym metalem.
Kabel roboczy należy podłączyć jak najbliżej miejsca spawania, aby prąd spawalniczy nie musiał pokonywać dalekiej, prawdopodobnie nieznanej drogi, stanowiąc przy tym zagrożenie porażeniem oraz ryzyko pożaru.
Użytkownicy powinni dokonać oględzin stanu przyłbicy przed każdym użyciem. Części, które wykazują pęknięcia, zniekształcenia lub nadmierne zarysowania, nie nadają się do użytku i należy je wymienić przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy.
Ochrona oznaczona zgodnie z tą normą jest zapewniana tylko wtedy, gdy wszystkie szybki i inne elementy wymienne są zainstalowane zgodnie z wytycznymi producenta.
Elementy osłony oczu i twarzy, które zostały uszkodzone mechanicznie, nie powinny być używane i powinny być usunięte oraz wymienione.

3. ZAKRES ZASTOSOWANIA

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI przeznaczona jest do ochrony wzroku / głowy w procesie spawania z użyciem łuku, takich jak MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, spawania łukiem plazmowym i łukiem węglowym oraz do procesu szlifowania.
Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI jest nieodpowiednia do spawania laserowego i łukowo-tlenowego.

4. INFORMACJE OGÓLNE

Filtr spawalniczy PX1000A/PX1000AF nie chroni przed poważnymi zagrożeniami udarowymi wywołanymi przez pęknięte ściernice lub tarcze ścierne, materiały wybuchowe lub ciecze żrące. W przypadku istnienia takich zagrożeń wymagane jest stosowanie osłon maszyny lub ochrony oczu przed odpryskami.
Samościemniające filtry spawalnicze przeznaczone są do spawania i cięcia łukowego. Odpowiednie do wszystkich procesów spawalniczych z użyciem łuku, takich jak MIG, MAG, TIG, SMAW, spawanie łukiem plazmowym i łukiem węglowym.
Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI z filtrem samościemniającym nie jest zalecana do spawania „nad głową", spawania laserowego, łukowo-tlenowego ani cięcia.
Samościemniający filtr spawalniczy powinien zawsze być używany z oryginalnymi szybkami ochronnymi zewnętrznymi i wewnętrznymi.
Przechowywać z dala od światła, w czystym i ciemnym otoczeniu.
Zakres temperatur powietrza otoczenia:
podczas pracy: -5°C ... +55°C (+23°F do +131°F)

5. PRZED SPAWANIEM

Upewnić się, że przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI została prawidłowo zmontowana i wyposażona w wewnętrzne i zewnętrzne szybki ochronne (proszę usunąć z nich folię zabezpieczającą).
Upewnić się, że szybki są przejrzyste, wolne od odprysków i nie noszą żadnych oznak uszkodzenia, takich jak dziurki lub pęknięcia.
Dopasować przyłbicę do rozmiaru głowy, aby zwiększyć komfort oraz pole widzenia.
Usunąć zabezpieczenia baterii (dotyczy pierwszego użycia), aby umożliwić aktywację filtra samościemniającego.
Sprawdzić zalecany poziom zaciemnienia, czułość na światło, opóźnienie zależne od techniki spawania i odpowiednio dostosować filtr samościemniający (patrz pkt. 7 - tabela z zalecanymi poziomami zaciemnienia).

6. OBSŁUGA PRZYŁBICY I FILTRA AUTOMATYCZNEGO

6.1 PANEL STEROWNICZY (rys. 15)

Filtr samościemniający automatycznie przełączy się w tryb czuwania, jeżeli przez 30 minut nie będzie skierowany w stronę silnego źródła światła. Filtr automatycznie wykryje silne źródła światła i powróci do wcześniej wybranych ustawień.

1 Zewnętrzny przycisk szlifowanie (GRIND)
Aby aktywować zewnętrzny tryb szlifowania, należy nacisnąć przycisk nr 1 GRIND. Na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED oraz pojawi się wskaźnik GRIND na ekranie, co oznacza, że filtr automatyczny MOST PX1000A/PX1000AF nastawiony jest w tej chwili na tryb szlifowania. W tym trybie filtr automatyczny MOST PX1000A/PX1000AF nie będzie reagować na światło. Zaciemnienie ustawione jest na 3, opóźnienie i czułość na 0.
Jeżeli nie będzie żadnego dalszego działania, po 30 minutach filtr automatyczny MOST PX1000A/PX1000AF powróci do swojego poprzedniego trybu pracy. Spawacz może także ponownie nacisnąć przycisk GRIND, aby powrócić do poprzedniego trybu.
2 Tryby zaciemnienia (SHADE)
Naciśnij przycisk SHADE, wyświetli się tryb zacienienia (AUTO, 10-14 lub 5-9). Aby wybrać ten zakres, naciskaj przycisk SHADE ponownie, aż wyświetli się 10-14. Następnie naciśnij przycisk MODE, aż wskaźnik SHADE zacznie migać pod numerem zacienienia. Następnie użyj przycisków „+" i „-" . Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie/zmniejszenie zaciemnienia o 1 pełny stopień.



Uwaga
W bardzo rzadkich przypadkach może być wymagana redukcja zakłóceń, aby filtr samościemniający mógł działać prawidłowo. Metoda TIG i zastosowania z użyciem stabilniejszego łuku wymagają nastawy o wyższej czułości.

3 Tryb spawania i cięcia (zakres 5-9)
Naciśnij przycisk SHADE, wyświetli się tryb zacienienia (AUTO, 10-14 lub 5-9). Aby wybrać ten zakres, naciskaj przycisk SHADE ponownie, aż wyświetli się 5-9. Następnie naciśnij przycisk MODE, aż wskaźnik SHADE zacznie migać pod numerem zacienienia. Następnie użyj przycisków „+" i „-" . Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie/zmniejszenie zaciemnienia o 1 pełny stopień.
4 Tryb spawania (AUTO)
Naciśnij przycisk SHADE, wyświetli się tryb zacienienia (AUTO, 10-14 lub 5-9). Aby wybrać ten zakres, naciskaj przycisk SHADE ponownie, aż wyświetli się AUTO. Następnie naciśnij przycisk MODE, aż wskaźnik SHADE zacznie migać pod numerem zacienienia. Następnie użyj przycisków „+" i „-" . Każde naciśnięcie wyświetli liczbę, która zwiększy/zmniejszy automatyczne zaciemnienie o 1 pełny stopień. Istnieje 5 ustawień korekcji automatycznego zaciemnienia: +1 i +2, które umożliwiają zwiększenie automatycznego zacienienia, ale nie zmniejszenie zaciemnienia. -1 i -2, które umożliwiają zmniejszenie automatycznego zacienienia, ale nie zwiększenie oraz 0, bez żadnej korekcji automatycznego zaciemnienia.
5 Opóźnienie (DELAY)
Funkcja opóźnienia pozwala użytkownikowi zmienić czas, przez jaki filtr pozostaje ciemny po zakończeniu spawania/cięcia. Możesz dostosować ten czas w zakresie 0,1–0,9 sekundy (ustawienie 1-9), miękkie opóźnienie (ustawienie SOFT) i spawanie punktowe (SPOT). Aby zmienić ustawienie opóźnienia, naciśnij przycisk MODE, aż wskaźnik DELAY zacznie migać na ekranie. Naciśnij przyciski „+" i „-". Każde naciśnięcie zwiększy/zmniejszy prędkość opóźnienia o 0,1 sekundy. Po przekroczeniu 9 opóźnienie zmieni się na miękkie (SOFT) oraz spawanie punktowe (SPOT) po użyciu przycisku „+".
6 Czułość (SENSITIVITY)
- Funkcja czułości pozwala użytkownikowi ustawić filtr na optymalną czułość na otoczenie i światło otoczenia. Aby zmienić ustawienie czułości, naciśnij przycisk MODE, aż wskaźnik SENSITIVITY zacznie migać, a następnie użyj przycisków „+" i „-". Każde naciśnięcie zwiększy/zmniejszy czułość o 1. Aby ustawić właściwą czułość filtra, ustaw czułość na maksymalną (9) i zmniejsz czułość o jeden, aż filtr pozostanie w stanie stabilnym bez migotania.
7 Wskaźnik niskiego poziomu baterii CR2450
Gdy bateria będzie na wyczerpaniu i będzie wymagać wymiany, zapali się czerwona dioda LED i będzie migać co 3 sekundy. Zalecamy, aby w momencie, gdy ta dioda zacznie migać, wymienić baterię CR2450 w ciągu 72 godzin.
8 Wskaźnik zaciemnienia (SHADE)
Ustawiony stopień zaciemnienia jest pokazywany na ekranie: dla trybu szlifowania stopień 3, dla trybu spawania i cięcia w zakresach od 5 do 14 oraz AUTO
9 Reset
Aby przywrócić filtr do pierwotnego ustawienia, przytrzymaj przycisk MODE przez 5 sekund.

6.2 WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKI OCHRONNEJ

Usuwanie (rys. **4**, **5**)
- Umieścić przyłbicę częścią przednią do dołu na równej powierzchni (**4**).
- Palcami przeciągnąć w dół suwak zabezpieczający osłonę przednią / szybkę chroniącą przed odpryskami, do momentu odsłonięcia dolnej części szybki (**5**).

Osłona przednia / szybka chroniąca przed odpryskami powinna oddzielić się od przyłbicy.
- Zwolnić suwak zabezpieczający i odwrócić przyłbicę.
- Teraz wystarczy podnieść osłonę przednią / szybkę chroniącą przed odpryskami.

Wymiana (rys. **6**)
- Po usunięciu szybki dobrą praktyką jest oczyszczenie filtra samościemniającego czystą, suchą, niestrzępiącą ściereczką i sprawdzenie go pod kątem ewentualnych uszkodzeń.
- Aby ponownie założyć szybkę chroniącą przed odpryskami, należy umieścić wypustki górne w otworach znajdujących się poniżej przycisku Szlifowanie, aż zostaną dobrze osadzone (**6**).
- Sprawdzić, czy szybka została prawidłowo i równomiernie umieszczona w otworach bocznych.
- Używając kciuków przesunąć w dół suwak zabezpieczający osłonę przednią / szybkę chroniącą przed odpryskami do czasu odsłonięcia dołu soczewki i nasunąć suwak na szybkę, a następnie usunąć folię zabezpieczającą.

6.3 OBSŁUGA OSŁONY FLIP (DOTYCZY TYLKO MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR)

Osłona ta pracuje na ogranicznikach górnym i dolnym.
- Aby podnieść osłonę spawalniczą, nacisnąć wypustki (rys. 1), aż do wyczucia kliknięcia.
- Osłona jest teraz w położeniu górnym i nie powinna łatwo spaść.
- Aby zamknąć osłonę, wystarczy pociągnąć ją w dół, korzystając z wypustek, po przejściu określonego punktu osłona zamknie się sama.
- Teraz osłona jest w położeniu dolnym.

UWAGA
Nigdy nie spawać z osłoną w położeniu górnym, gdyż wówczas nie jest zapewniona ochrona przed promieniowaniem.

6.4 WYMIANA WIZJERA SZLIFOWANIA (DOTYCZY TYLKO MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR)

Zdejmowanie (rys. **2**)
- Aby wymienić wizjer szlifowania, należy najpierw podnieść osłonę.
- To spowoduje odkrycie wizjera.
- Od wnętrza przyłbicy wypchnąć lewą stronę wizjera [1], aż ta strona się zwolni. Powtórzyć ten sam proces dla prawej strony [2].
- Po zwolnieniu obu stron wizjera wypchnąć środek [3] od góry, aż do zwolnienia.
- Teraz można po prostu zdjąć wizjer [4].

Wymiana (rys. **3**)
- Wsunąć dwa dolne wypusty ustalające wizjera w dwie dolne szczeliny [1].
- Po umieszczeniu na miejscu pociągnąć górną część wizjera w dół i wsunąć górną wypustkę ustalającą w szczelinę [2].
- Następnie wsunąć lewą stronę, nieznacznie wyginając wizjer od środka jednym kciukiem, a drugą ręką wsuwając wypustkę w szczelinę [3].
- Ten sam proces powtórzyć dla prawej strony [4].
- Wizjer został prawidłowo założony.

6.5 USUWANIE, WYMIANA I REGULACJA CZĘŚCI NAGŁOWNEJ

Usuwanie (rys. **7**, **8**)
- Usunąć część nagłowną odkręcając śrubę, usuwając ją całkowicie [3] i odginając osłonę przyłbicy od części nagłownej [1]. Dobrą praktyką jest ponowne umieszczenie i delikatne przykręcenie śrub, co zapobiega zgubieniu części.
- Ten sam proces należy powtórzyć z przeciwnej strony.
- Opaska nagłowna została usunięta.

Wymiana (rys. **7**, **8**)
- Upewnić się, że każdy pasek jest odpowiednio dopasowany po obu stronach (L strona lewa, R strona prawa) przyłbicy spawalniczej [2]. Zrównać nakrętkę opaski z otworem z boku obudowy (upewnić się, że przedni potnik skierowany jest w stronę filtra).
- Po odpowiednim wyrównaniu, przykręcić śrubę do momentu osiągnięcia wymaganego naprężenia.
- Ten sam proces należy powtórzyć z przeciwnej strony.

Regulacja (rys. **7**, **8**)
- Dla zapewnienia komfortu użytkowania i odpowiedniego dopasowania, można dokonać kilku regulacji.
- Obwód opaski – można go regulować zębatką [4]. Obracać zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć obwód, przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby poluzować. Aby aktywować system regulacji zębatką, tylne pokrętło musi zostać wciśnięte.

- Regulacja boczna – odbywa się przy użyciu mechanizmu przesuwnego i systemu zapinania opaski [4]. Aby dosunąć lub odsunąć opaskę od przedniej części, nacisnąć dźwignię [5] i przesunąć opaskę w tył / przód.
- Głębokość głowy – regulacji dokonuje się przez paski nagłowne [6,7]. Aby dokonać regulacji, zwolnić trzpienie blokujące i ustawić wymaganą wysokość.

6.6 WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKI OCHRONNEJ (rys. **9**, **10**)

- Ułożyć przyłbicę przodem do dołu i obrócić część nagłowną w taki sposób, aby potnik skierowany był w stronę górnej części przyłbicy.
- Umieścić palec na szybce w miejscu wycięcia na filtrze samościemniającym i pociągnąć szybkę do momentu aż się wysunie (**9**).
- Aby umieścić szybkę wewnętrzną, wsunąć jeden koniec w zaczep filtra samościemniającego, zgiąć szybkę na środku i wsunąć drugi koniec w zaczep po drugiej stronie, upewniając się, że szybka została dobrze zabezpieczona (**10**).

6.7 WYMIANA FILTRA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO (rys. **11**, **12**, **13**)

- Umieścić przyłbicę przodem do dołu. Przechylić część nagłowną w taki sposób, że potnik znajdzie się bliżej górnej części przyłbicy. Teraz przesunąć suwaki znajdujące się po lewej i prawej stronie filtra samościemniającego (**11**) w górę, w stronę górnej części przyłbicy, do momentu ich fizycznego zatrzymania.
- Unieść filtr samościemniający w górę, do momentu osiągnięcia kąta wynoszącego około 45 stopni. Delikatnie pociągnąć filtr w kierunku podbródkowym przyłbicy, co spowoduje zwolnienie haczyków (**12**). Po uwolnieniu filtra, opuścić wnętrze przyłbicy.
- Odkręcić śrubę od wewnątrz przyłbicy i wcisnąć od środka przyłbicy przycisk Szlifowanie (**13**).
- Filtr samościemniający wyjdzie teraz swobodnie z przyłbicy.
- Zainstalować zastępczy filtr samościemniający wykonując te same kroki w odwrotnej kolejności.

6.8 CZYSZCZENIE

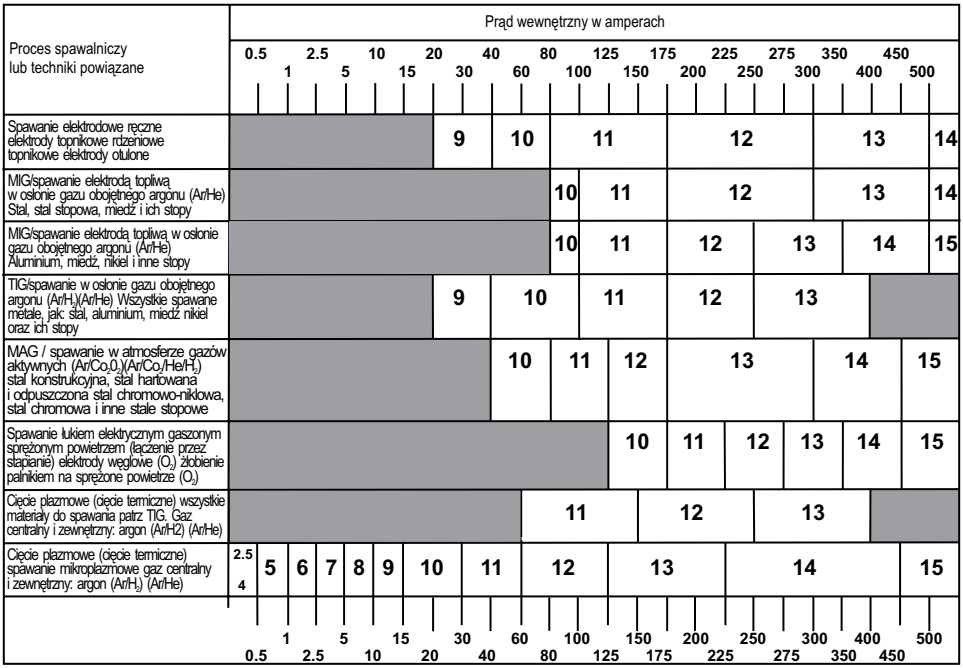
Ogniwa słoneczne i czujniki światła filtra samościemniającego muszą być zawsze wolne od kurzu i odprysków: Do czyszczenia można używać miękkiej ściereczki zamoczonej w łagodnym detergencie (lub alkoholu). Nigdy nie używać zmywaczy agresywnych, np. acetonu. Samościemniające filtry spawalnicze MOST powinny być zawsze zabezpieczone z obu stron szybkami ochronnymi (z poliwęglanu), które także powinny być czyszczone wyłącznie miękką ściereczką. Jeżeli szybki ochronne są w jakikolwiek sposób uszkodzone, należy je niezwłocznie wymienić. Przyłbicę czyścić z użyciem letniej wody i łagodnego detergentu. Filtr spawalniczy czyścić czystą, niestrzępiącą ściereczką. NIE ZANURZAĆ w wodzie. NIE STOSOWAĆ rozpuszczalników.

6.9 WYMIANA BATERII (rys. **16)**

Gdy wskaźnik niskiego poziomu baterii miga, spawacz/operator powinien wymienić baterię CR2450 w filtrze, wykonując poniższe czynności przed rozpoczęciem pracy. Przed ponownym wciśnięciem szufladki baterii do obudowy należy upewnić się, że biegunowość baterii jest prawidłowa! Zaleca się wymianę obu baterii w ciągu 72 godzin od momentu, gdy zacznie migać czerwona lampka LED na filtrze.
- Ostrożnie otwórz szufladkę baterii.
- Włóż nową baterię do szufladki – upewnij się, że biegunowość jest prawidłowa!
- Zatrzaśnij szufladkę baterii z powrotem w obudowie filtra.
- Zainstaluj filtr z powrotem w skorupie przyłbicy.

PL

7. ZALECANE POZIOMY ZACIEMNIENIA



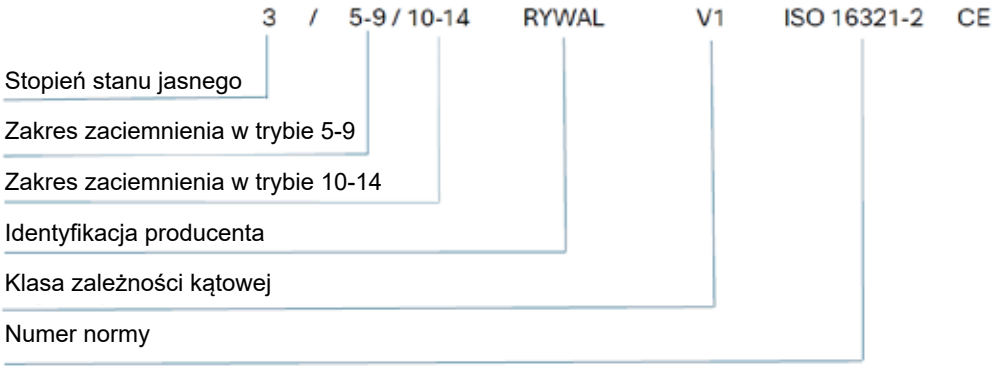
W zależności od warunków stosowania można stosować kolejny najwyższy lub najniższy poziom ochrony.
Pola zaciemnione odpowiadają tym obszarą, gdzie dany proces spawalniczy nie może być stosowany.

8. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

8.1 SPECYFIKACJA FILTRA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO MOST PX1000A/PX1000AF

MOST PX1000A	
Pole widzenia	100 x 82 mm /3.94“ x 3.23“
Rozmiar wkładu	110 x 110 x 9 mm /4,33" x 4,33" x 0,35"
Ochrona UV/IR	Zaciemnienie stałe DIN 14
Stan jasny	Zaciemnienie DIN 3
Stan ciemny	5-9 (CIĘCIE) / 10-14 (SPAWANIE)
Czujniki	6
Szlifowanie	Zaciemnienie 3 (Przycisk zewnętrzny)
Sterowanie czułością	Cyfrowe (1-9)
Sterowanie opóźnieniem	Cyfrowe (0,1-0,9 s)
Zakres prądu spawania TIG	>2 A
Typ baterii	1 x CR 2450 (wymienne, żywotność >2000 h)
Ogniwo słoneczne	Tak
Wł. / wył. zasilania	W pełni automatyczne Przełączenie w tryb czuwania po 30 min. gdy urządzenie nie jest wystawione na działanie jasnego źródła światła
Masa	130 g
Temperatura robocza	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Temperatura przechowywania	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Zgodność z normami	AS/NZS 1338.1 : 2012 ISO 16321-2 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 OBJAŚNIENIA OZNACZEŃ FILTRA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO MOST PX1000A/ PX1000AF



10. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Nieużywany filtr należy przechowywać w suchym miejscu, w temperaturze od -20°C do +70°C. Dłuższe wystawienie na działanie temperatur powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii filtra samościemniającego. Zaleca się, by w okresie przechowywania ogniwa słoneczne filtra samościemniającego trzymać w ciemnym miejscu albo chronić przed działaniem światła, żeby utrzymać je w trybie wyłączonym. Można to osiągnąć po prostu umieszczając filtr na półce, gdzie jest przechowywany, przednią częścią do dołu. Gdy przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI nie jest używana, zalecane jest jej przechowywanie jako całości w dołączonym pokrowcu.
Przyłbicę i filtr automatyczny należy transportować w oryginalnych opakowaniach.

11. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Rozwiązanie
Filtr samościemniający nie zaciemnia się lub miga	Sprawdzić, czy zewnętrzna szybka zabezpieczająca nie jest brudna lub pokryta odpryskami, które mogą blokować czujniki łuku- wytrzeć lub wymienić szybkę zewnętrzną. Czujniki są brudne. Należy przetrzeć je miękką, niestrzępiącą się szmatką. Sprawdzić zalecenia dotyczące nastawy czułości, a jeżeli jest to możliwe, zwiększyć czułość. Zwiększenie opóźnienia soczewki o 0,1-0,3 sekundy także może zmniejszyć mruganie. Sprawdzić czy baterie są w dobrym stanie i zostały prawidłowo zainstalowane - ewentualnie wymienić. Złącza baterii i powierzchnia styczna filtra są brudne lub utlenione- wyczyścić. Sprawdzić, czy filtr samościemniający nie jest przełączony na pozycję GRIND, a następnie przełączyć przyłbicę na WELD i/ lub ustawić odpowiednie zaciemnienie w zakresie „10-14".
Filtr samościemniający pozostaje ciemny po wygaszeniu łuku lub pozostaje ciemny, mimo że łuk nie występuje.	Dostroić nastawę czułości zmniejszając ją małymi krokami. W ekstremalnych warunkach oświetleniowych może zachodzić konieczność zmniejszenia poziomu oświetlenia otaczającego.
Wolne przełączanie	Temperatura robocza jest zbyt niska. Nie stosować filtra samościemniającego w temperaturach poniżej -5°C (+23°F).
Słaba widoczność	Zewnętrzna szybka zabezpieczająca i filtr są brudne lub uszkodzone - brudne elementy wyczyścić, a uszkodzone wymienić. Zapewnić, by światło otoczenia nie było zbyt słabe. Upewnić się, że poziom zaciemnienia jest prawidłowy i odpowiednio dopasowany.
Nieregularne zaciemnienie	Część nagłowna została wyregulowana nierównomiernie i odległość między oczami, a szybką jest różna po prawej i po lewej stronie.

Uwaga
Jeżeli opisane nieprawidłowości nie zostaną usunięte po wykonaniu ww zaleceń, należy natychmiast zaprzestać korzystania z przyłbicy i skontaktować się ze sprzedawcą - patrz ostatnia strona instrukcji.

12. UTYLIZACJA

Uwaga
Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!
Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz dyrektywą 2006/66/WE w sprawie baterii i akumulatorów oraz zużytych baterii i akumulatorów oraz ich zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne oraz zużyte baterie/akumulatory należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.
Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

RYWAL-RHC oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i środki ochrony indywidualnej. Aby uzyskać informacje na temat oferowanych produktów, należy skontaktować się z najbliższym oddziałem RYWAL-RHC (patrz ostatnia strona) lub odwiedzić naszą stronę internetową www.rywal.eu

PL

13. GWARANCJA

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI
Gwarantujemy kupującemu, że produkt będzie wolny od wad materiałowych i wykonania przez okres 2 lat of daty zakupu.

Samościemniający filtr spawalniczy MOST PX1000A/PX1000AF
Gwarantujemy kupującemu, że produkt będzie wolny od wad materiałowych i wykonania przez okres jednego roku od daty zakupu.
Dla zakupu B2B rękojmia jest ograniczona do 1 roku.

Nasze jedyne zobowiązanie z tytułu niniejszej gwarancji ograniczone jest do wymiany lub naprawy.
Niniejsza gwarancja nie obejmuje awarii lub uszkodzeń produktu wynikających z manipulacji, nieprawidłowego użycia lub nadużycia. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody pośrednie lub obrażenia wynikłe z nieprawidłowego korzystania z produktu.
Zalecamy korzystanie z filtra przez 3 lata, jednak nie dłużej niż przez 5 lat. Czas użytkowania uzależniony jest od różnych czynników, takich jak sposób użytkowania, czyszczenia, przechowywania i konserwacji filtra samościemniającego.

14. CERTYFIKACJA I DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI oraz samościemniający filtr spawalniczy MOST PX1000A/PX1000AF zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez jednostkę notyfikowaną: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / 73430 AALEN / GERMANY, Niemcy, jednostka notyfikowana nr 1883.
Na podstawie wydanych certyfikatów została wystawiona Deklaracja Zgodności UE dla przyłbicy spawalniczej MOST PYXAR PI z filtrem automatycznym MOST PX1000A/PX1000AF dostępna pod adresem:
https://rywal.eu/files/pyxarpi
https://rywal.eu/files/pyxarpi_air
https://rywal.eu/files/pyxarpi_flip-up_air

CE

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI:
Niniejszym potwierdza się, że produkt ten spełnia wymagania:
PPE-Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001,
AS/NZS 1337.1 : 2010, ANSI/ISEA Z87.1-2020, CSA Z94.3 : 20.

Samościemniający filtr spawalniczy PX1000A/PX1000AF:
Niniejszym potwierdza się, że produkt ten spełnia wymagania:
EN 379 : 2003 + A1 : 2009, ANSI/ISEA Z87.1 - 2020, CSA Z94.3 : 20
PPE-Regulation (EU) 2016/425, AS/NZS 1338.1 : 2012

Jednostka notyfikowana:
ECS GmbH
Numer rejestracyjny 1883
Huettfeldstrasse 50
73430 AALEN / GERMANY,
Niemcy

EAC

TP TC 019/2011

1 Warnings 11
2 Safety precautions 11
3 Range of application 12
4 General information 13
5 Before welding 13
6 Operating instructions 13
6.1 Control panel 13
6.2 Replacing the external protective plate 13
6.3 Operating the flip (for MOST PYXAR PI flip-up air only) 13
6.4 Replacing the grinding visor (for MOST PYXAR PI flip-up only) 13
6.5 Headgear removal, replacement and adjustment 14
6.6 Replacing the inner protective plate 14
6.7 Replacing the auto-darkening filter (PX1000A/PX1000AF) 14
6.8 Cleaning 15
6.9 Replacement of batteries 15
7 Recommended shade levels 15
8 Technical specifications 16
8.1 MOST PX1000A/PX1000AF auto-darkening filter specifications 16
8.2 MOST PX1000A/PX1000AF marking explanation 16
9 Spare parts and consumables 16
10 Storage and transportation 16
11 Trouble shooting 16
12 Disposal 17
13 Warranty 17
14 Certification and declaration of conformity 17

Copyright 2025, RYWAL-RHC Sp. z o.o.
This documentation including all its parts is protected by copyright. Any use or modification outside the strict limits of the copyright law without the permission of RYWAL-RHC Sp. z o.o. is prohibited and liable to prosecution.
This particularly applies to reproductions, translations, microfilming and storage and processing in electronic systems.

1. WARNINGS

The following signal words are used to emphasize safety warnings that must be followed when using this tool:



Caution
Indicates a potentially hazardous situation that, if not avoided, MAY result in minor or moderate injury.



Notice
Indicates important information, which if not followed, MAY cause dama ge to equipment.

Before starting work every person using or responsible for maintenance work on this device should familiarize with the entire content of these operating manual. This will optimize the use of device potential.
Attention! Prior commencing work please familiarize yourself with the user manual.
Attention! A copy of this User Manual should be stored near the device and available for operator at all times.

2. SAFETY PRECAUTIONS



For your protection, read these welding helmet and MOST PX1000A/PX1000AF instructions completely before using. Failure to follow all of these instructions can result in serious and permanent injury, vision loss or burns. The polycarbonate spatter lenses / cover plates must be installed on both the inside and outside of the auto-darkening filter (MOST PX1000A/PX1000AF) before use. Failure to use protective plates can result in irreparable damage to the MOST PX1000A/PX1000AF and may cause serious and permanent injury, vision loss or burns. Damage to the lens from failure to install protection plates that are not marked MOST 1 B CE will void the warranty. The protective cover plates of this helmet only provide protection against splatters and surface damage to the lens, NOT against severe impact hazards, explosive devices, or corrosive liquids.

EN

Caution

Fumes and Gases can be hazardous!.

Welding produces fumes and gases that are hazardous to your health. Keep your head out of the fumes. Do not breathe in the fumes. If inside, ventilate the area and/or use exhaust at the arc to remove welding fumes and gases.



Welding produces fumes and gases that are hazardous to your health.

Keep your head out of the fumes. Do not breathe in the fumes. If inside, ventilate the area and/or use exhaust at the arc to remove welding fumes and gases. If ventilation is poor, use an approved air-supplied respirator. Read the manufacturer's instructions for metals, consumables, coatings, cleaners, and degreasers.

Work in a confined space only if it is well ventilated, or while wearing an air-supplied respirator. Always have a trained watchperson nearby. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.

Do not weld in locations near degreasing cleaning or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with vapors to form highly toxic and irritating gases.

Do not weld on coated metals, such as galvanized, lead, or cadmium plated steel, unless the coating is removed from the weld area, the area is well ventilated, and if necessary, while wearing an air-supplied respirator. The coatings and any metals containing these elements can give off toxic fumes if welded.



Arc rays can burn eyes!

Never look at arc welding without proper eye protection. Arc rays from the welding process produce intense visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays that can burn eyes and skin.

Hot sparks fly off from the weld and can burn eyes and skin.

Wear a welding helmet fitted with a proper shade of filter to protect your face and eyes when welding or watching.

Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.

Use protective screens or barriers to protect others from flash and glare, warn others in the area not to watch the arc.

Wear protective clothing made from durable, flame-resistant materials, leather welding gloves and full foot protection.



Welding can cause fire or explosion!

Welding on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode. Sparks can fly off from the welding arc. The flying sparks, hot work piece, and hot equipment can cause fires and burns, Accidental contact of electrode to metal objects can cause sparks, explosion, overheating, or fire. Check and be sure the area is sale before doing any welding.



Always keep a fire extinguisher readily available and watch for fire.

Never place the helmet or the MOST PX1000A/PX1000AF on hot surface.



Replace scratched or damaged protection plates. Before using the new protection plate, make sure to remove any additional protection film from both sides.

Do not expose the auto-darkening filter to liquids

Use only original MOST spare parts. In case of doubt, please contact your authorized distributor.

Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.

If the symbols F, B and A are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.

The eye protector shall only be used against high-speed particles at room temperature, not against high speed particles at extremes of temperature.

Welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus create a hazard to the wearer

A distance of at least 50 cm, and never less than 25 cm, between the welding arc and the welder eyes is recommended for all welding applications.

The manufacturer is not responsible for any failure due to modifications to the welding helmet or MOST PX1000A/PX1000AF, or the use of another PX1000A/PX1000AF from any other manufacturer's helmet.

In the event of electronic failure, the welder remains protected against UV and IR radiation according to shade 14.

Protect yourself and others from flying sparks and hot metal.

Do not weld where flying sparks can strike flammable material.

Remove all flammable materials from the welding area. If this is not possible, tightly cover them with approved covers

Be alert that welding sparks and hot materials from welding can easily go through small cracks and openings to adjacent areas.

Be aware that welding on a ceiling, floor, bulkhead, or partition can cause fire on the hidden side.

Connect work cable to the work as close to the welding area as practical to prevent welding current from traveling long, possibly unknown paths and causing electric shock and fire hazards.

Never use arc welder to thaw frozen pipes.

Remove electrode from holder when not in use.

Wear oil-free protective garments such as leather gloves, heavy shirt, trousers with no cuffs, high shoes, and a cap.

Remove any combustibles, such as butane lighters or matches, from yourself and the surroundings near the welding location before doing any welding.

Users shall make a visual inspection of their protector prior to each use. Protectors

which exhibit broken parts, distortion, or excessive scratches on the lens, are unsuitable for use and shall not be worn.

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.

Eye and face protectors that have been subject to an impact shall not be used and shall be discarded and replaced.

3. RANGE OF APPLICATION

The welding helmet is designed for Arc welding or cutting applications.

The unit is suitable for all Arc welding processes such as MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.

Not suitable for Oxyarc & Laser welding applications.

4. GENERAL INFORMATION

MOST PX1000A/PX1000AF Welding Filter does not protect against severe impact hazards, such as fractured grinding wheels or abrasive discs explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.
The auto-darkening welding filters are designed for Arc welding or cutting applications. The unit is suitable for all Arc welding processes such as MIG, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.
This auto-darkening welding helmet is not recommended for „overhead“ welding applications, laser welding or laser cutting applications. Please store away from light in a clean and dark area. Temperature range of ambient air: in operation: -5 °C ... +55 °C (+23 °F to +131 °F)

5. BEFORE WELDING

Ensure that the helmet is correctly assembled and fitted with internal and external PC protection glasses (please remove the protection film).
Ensure the PC protection glasses are clear and free of spatter and do not show any signs of damage such as pits or cracks.
Adjust the headgear to maximize comfort and viewing area.
Remove the battery protection tabs – allowing the ADF MOST PX1000A/PX1000AF to activate.
Check the prescribed shade level, light sensitivity, delay for your welding application and adjust your ADF MOST PX1000A/PX1000AF accordingly (see the table with recommended shade levels).

6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 CONTROL PANEL (fig 15)

The MOST PX1000A/PX1000AF will automatically switch on standby if not directed at a strong light source for 30 minutes.
- The MOST PX1000A/PX1000AF will auto detect strong light sources and will return to previous selected settings.
- See fig. 15 for the following information.

1 External Grind button
- To activate the external grind mode, press the Grind button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is now set to grind mode The ADF will not react to light in this mode. The shade is set to shade 3, delay and sensitivity is set to 0.
- If there is no follow-up operation, the ADF will return to its previous working mode after 30 minutes. The welder can also press the Grind button again to return to the previous mode.

2 Shade
- Press the Shade button, the ADF will display the shade mode (Auto, 10-14 or 5-9) To change range press the shade button agian until 10-14 is displayed change the shade press the mode button until the shade indicator is blinking below the shade number then use the + and – buttons l the shade number display each press will increase/decrease the shade by 1 complete shade.

Notice
In some rare extreme cases, reduction of interferences may be required for the auto darkening filter to work properly.

3 Cut
- Press the Shade button, the ADF will display the shade mode (Auto, 10-14 or 5-9). To change the range, press the Shade button again until 10-14 is displayed. Change the shading. Press the mode button until the shade indicator starts blinking under the shade number. Then use the + and - buttons to select the desired shade number. Each press increases/decreases the shade by 1 full shade.

4. Auto
- Press the Shade button, the ADF will display the shade mode (Auto, 10-14 or 5-9) To change range press the shade button agian until Auto is displayed. Change the shading. Press the mode button until the shade indicator starts blinking under the shade number. Then use the + and - buttons to select the desired shade number. There are 5 settings: +1 and +2, which allow you to increase but not decrease the shading. -1 and -2, which allow the automatic shading to decrease but not increase, and 0, which allows the automatic shading to increase and decrease.

5 Delay
- The Delay function allows the user to change the amount of time the filter remains dark after the arc. You can adjust this time in a range of 0.1-0.9 seconds, soft delay and spot welding. To change the delay setting, press the mode button until the delay starts blinking on the display. Press the + and - buttons below the delay display. Each press will increase/decrease the delay speed by 0.1 seconds. Once 9 is exceeded, the delay will change to soft 1 and 2 and spot welding when the + button is used.

6 Sensitivity
- The sensitivity function allows the user to set the filter for optimum sensitivity to the environment and environmental light. To change the sensitivity setting, press the mode button until the sensitivity starts blinking, then use the + and - buttons under the delay display. Each press will increase/decrease the sensitivity by 1. To set the filter to the environment, set the sensitivity to maximum (9) and decrease the sensitivity by one until the filters remain clear without blinking.

7 Low charge indicator (CHARGE BATTERY).
- When the batteries are running low and need to be replaced, the indicator will blink every 3 seconds. We recommend that you replace the CR2450 batteries within 72 hours when this light starts to blink.

8 Shade indicator (SHADE)
- The current shade is indicated in this window when grinding mode displays shade 3. Cutting displays 5-9, welding displays 10-14, and Auto

9 Reset
- Return the filter to its original setting, hold the reset button for 5 seconds

Replacement (fig. **6**)
- With the external PC glass removed it is good practice to clean the PX1000A/PX1000AF with a clean dry lint free cloth and check for signs of damage.
- To refit the external PC protection glass - place the upper part of the glass tab in the slot under the grinding button until it is completely locked (Fig. 6).
- Ensure both sides of the protective glass are correctly located in the side retention slots.
- Using your fingers pull down the slider that secures the front cover / spatter protection glass until the lower part of the glass is visible and slide the retention slide over the protection glass, and remove the protection film.

6.3 OPERATING THE FLIP (FOR MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR ONLY)
- The flip operates on up and down stops.
- To raise the welding flip visior push up on the designed tabs (fig. 1) until you feel click.
- The flip is now in the up position and should not fall down with ease.



ne flip simply pull the flip down using the tabs, once the flip has passed a certain point the flip will close itself.
now in the down position.

Important
Never weld with the flip in the up position as no protection from the arc rays is provided when the flip is up.

6.4 REPLACING THE GRINDING VISOR (FOR MOST PYXAR PI FLIP-UP ONLY)
Removal
- See fig. 2 for the following information.
- To replace the grinding visor first lift the flip.
- This will expose the visor.
- From the inside of the helmet push the left side of the visor (1) until this side pops free. Repeat this process for the right side (2).
- With both sides free push the middle (3) of the visor at the top until it becomes free.
- Once this is done the visor can be simply lifted out (4).

Replacement
- See fig. 3 for the following information.
- Slide the lower visor location tabs into the two bottom slots (1).
- Once located, pull down in the top of the visor and push the top location tab into the slot (2).
- Then slide in the left side, by slightly bending the visor from the inside with one thumb and pushing the tab in the slot with the other hand (3).
- Repeat this process on the right side (4).
- The visor is now fitted correctly.

6.5 HEADGEAR REMOVAL, REPLACEMENT AND ADJUSTMENT
Removal (fig. **7**, **8**)
- Remove the headgear by unscrewing the headgear bolt, removing it completely (3) and flexing the helmet shell off the headgear assembly (1). It is good practice to reinsert the bolt back into the assembly giving it a couple of turns this helps prevent loss of parts.
- Repeat this process for the opposite side
- The headband is now removed.

Replacement (fig. **7**, **8**)
- Ensure each rake is fitted correctly on each side (L left hand side, R right hand side) of the welding helmet (2) line the headband nut with the hole in the side of the shell (ensure the front sweatband is facing the PX1000A/PX1000AF).
- Once lined up screw the bolt all the way until your required tension is achieved.
- Repeat this process the opposite side.

Adjustment (fig. **7**, **8**)
- There are several adjustments that can be made to ensure comfortable and practical fit.
- Headband size – this is adjusted on the rachet system (4) Turn clockwise to tighten anticlockwise to loosen. In order to activate the ratchet gear system the rear knob will need pushing in.
- Lateral adjustment – This adjusted on the slide mechanism located and the headband fastening system (4) to move the headband closer or further away from the front push down on the lever (5) and move the headband backwards/ forward
- Headband Height – this is adjusted on the overhead watch straps (6,7) to adjust separate the locking pins from the rack and moving the strap to the required height.

6.6 REPLACING THE PC INTERNAL PROTECTIVE GLASS (fig. **9**, **10**)
- Lay the helmet face down and rotate the headgear so the that the sweatband is facing the top of the helmet.
- Place your finger into the protective glass cut out on the PX1000A/PX1000AF and pull the glass until it slides out (Fig. 9)
- To fit the internal protective glass slide one end into the clip of the ADF, bend the protective glass in the middle and slide the other end into the clip on the other side o ADF, ensuring the glass is secure. (Fig. 10).

6.7 REPLACING THE AUTO-DARKENING FILTER - ADF (PX1000A/PX1000AF) (fig. **11**, **12**, **13**)
When the low battery indicator is blinking, the welder/operator should replace the CR2450 batteries in the ADF by following the steps below before starting work. Make sure the polarity of the batteries is correct before pushing the battery trays back into the ADF housing! It is recommended to replace both batteries within 72 hours of the warning light blinking.
- Carefully open the battery compartments.
- Insert new batteries into the battery compartments
- ensure correct polarity!
- Snap the compartments back into the filter housing.
- Install the ADF filter back into the helmet shell.

6.8 CLEANING

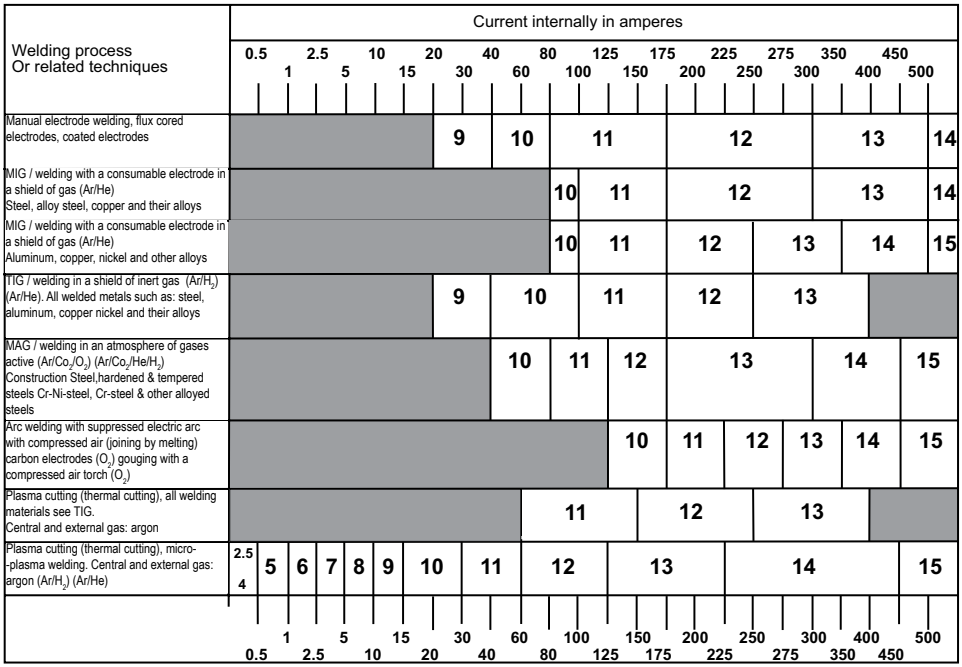
It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the auto-darkening welding filter free of dust and spatters: cleaning can be done with a soft tissue, or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. MOST auto-darkening welding filters should always be protected from both sides by protection plates (polycarbonate), which should also be only cleaned with a soft tissue or cloth. If protection plates are in any way damaged, they must be immediately replaced. Clean the helmet with mild soap and lukewarm water. Clean the welding filter with a clean lintfree tissue or cloth. DO NOT immerse in water. DO NOT use solvents.

6.9 REPLACEMENT OF BATTERIES (fig. 16)

When the low battery indicator is flashing (Red LED) the welder/operator should replace both CR2032 batteries in the MOST PX1000A/PX1000AF auto darkening filter by following steps below before commencing work. Please ensure the polarity on the batteries is correct before pressing the battery trays back in the PX1000A/PX1000AF casing! It is recommended to replace both batteries within 72 hours from when the warning light is flashing.

- Carefully open the battery compartments.
- Put the new batteries into the battery compartments – ensure polarity is correct!
- Snap the compartments back into the filter casing.
- Install the PX1000A/PX1000AF filter back onto the helmet shield.

7. RECOMMENDED SHADE LEVELS



Depending upon the application conditions, the next highest or next lowest protection level can be used.
The darker elds correspond to those areas in which the corresponding welding process cannot be used.

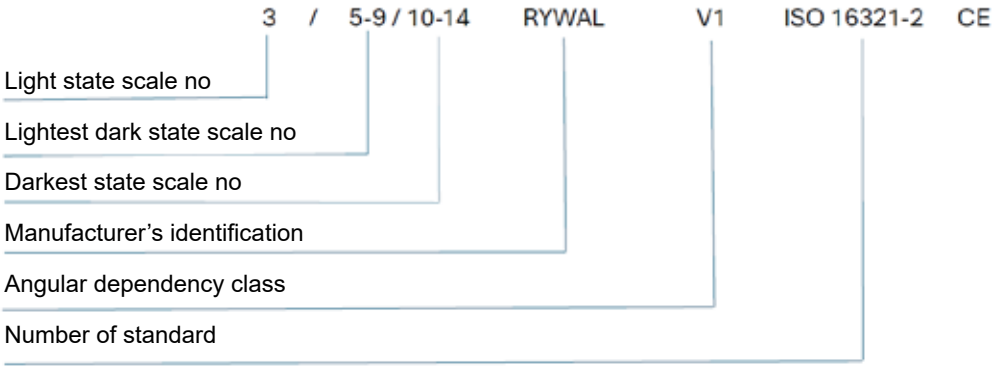
8. TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 MOST PX1000A/PX1000AF auto-darkening filter specifications

MOST PX1000A	
Viewing Area	100 x 82 mm /3.94“ x 3.23“
Cartridge Size	110 x 110 x 9 mm /4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Protection	Permanent Shade DIN 14
Light State	Shade DIN 3
Dark State	5-9 (CUT) / 10-14 (WELD)
Sensors	6

Grinding	SHADE 3 (External button)
Sensitivity Control	DIGITAL(1-9)
Delay Control	DIGITAL(0.1-0.9S)
TIG Rating	>2Amps
Battery Type	1 x CR 2450 (Replaceable, Lifetime >2000 hours)
Solar Cell	Yes
Power On/Off	Fully Automatic Standby mode after 30 minutes if not exposed to bright light source
Weight	130 g
Operation Temperature	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Storage erature	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Standards Compliance	AS/NZS 1338.1 : 2012 ISO 16321-2 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX1000A/PX1000AF MARKING EXPLANATION



9. SPARE PARTS AND CONSUMABLES (page 50)

10. STORAGE AND TRANSPORTATION

When not in use the PX1000A/PX1000AF should be stored in a dry place within the temperature range of -20 °C to +70 °C. Prolonged exposure to temperatures above 45 °C may decrease the battery lifetime of the auto-darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto-darkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf. When the helmet is not in use, recommend storing complete unit in provided carrying bag.
The helmet and autodarkening filter should be transported in original packaging.

11. TROUBLE SHOOTING

Fault	Rectification
ADF does not darken or flicker	Check the PC external protective glass for dirt and spatter that may be blocking the arc sensors. The sensors are dirty, wipe them clean with a soft lint-free cloth. Check the sensitivity setting recommendations and increase the sensitivity if possible. Increasing ADF delay 0.1-0.3 second may also reduce flickering. Check batteries and verify that they are in good condition and installed properly. Battery terminals and the contact surface of the filter are dirty or oxidized. Check if the PX1000A/PX1000AF is not set to „GRIND" position, thereafter, set helmet on "WELD" and/or proper shade from "10-14".
The ADF stays dark after the weld arc is extinguished, or the ADF stays dark when no arc is present	Fine-tune the sensitivity setting by reducing this in small increments. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.

Fault	Rectification
Slow switching	The operating temperature is too low, don't use the PX1000A/PX1000AF at temperatures of below -5 0C (+23 0F).
Poor vision	The PC external protective glass and the ADF is dirty or damaged, clean the dirty components and replace the damaged ones. Ensure ambient light is not too low. Ensure the shade number is correct and adjust accordingly.
Irregular darkening	Headband has been set unevenly so the distance between the eyes and the lens is different from the left to the right side.

Notice
If the described malfunctions cannot be solved, stop using the helmet immediately and contact the nearest distributor.

12. DISPOSAL

Notice
Dispose of electronic equipment at the recycling facility!
In observance of European Directive 2012/19/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical and/or electronic equipment that has reached the end of its life must be disposed of at a recycling facility.
As the person responsible for the equipment, it is your responsibility to obtain information on approved collection stations.

RYWAL-RHC has an assortment of welding accessories and personal protection equipment for purchase. For information on the products offered, please contact the nearest RYWAL-RHC office (see last page) or visit us on our website www.rywal.eu

13. WARRANTY

MOST PYXAR PI welding helmet
We warrant to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of 2 years from the date of purchase.

MOST PX1000A/PX1000AF Auto Darkening welding filter
We warrant to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of one year from the date of purchase.
Our only obligation under this warranty is limited to replacement or repair.

This warranty does not cover product malfunctions or damages, which result from the product being tampered, misused, or abused. We are not responsible for any indirect damages or injury, which arises out of the use of the product.
We recommend a use for a period of 3 years, but no longer than 5 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning, storage, and maintenance of the PX1000A/PX1000AF.

14. CERTIFICATION & DECLARATION OF CONFORMITY

MOST PYXAR PI welding helmet and MOST PX1000A/PX1000AF auto darkening welding filter are tested for eye protection by the following notified body: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / 73430 AALEN / GERMANY, notified body 1883. On the basis of the issued certificates, the EC Declaration of Conformity was issued, available at:
https://rywal.eu/files/pyxarpi
https://rywal.eu/files/pyxarpi_air
https://rywal.eu/files/pyxarpi_flip-up_air

CE

MOST PYXAR PI welding helmet:
This confirms that the product fulfills the requirements of the PPE Regulation:
PPE-Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001,
AS/NZS 1337.1 : 2010, ANSI/ISEA Z87.1-2020, CSA Z94.3 : 20.

MOST PX1000A/PX1000AF Auto darkening welding filter:
This confirms that the product fulfills the requirements of the PPE Regulation:
EN 379 : 2003 + A1 : 2009, ANSI/ISEA Z87.1 - 2020, CSA Z94.3 : 20
PPE-Regulation (EU) 2016/425, AS/NZS 1338.1 : 2012

Notified Body:
ECS GmbH
Registration Number 1883
Huettfeldstrasse 50
73430 AALEN / GERMANY,
Germany

EAC

TP TC 019/2011

LT

Suvirintojo skydelio MOST PYXAR PI su automatiškai tamsėjančiu filtru MOST PX1000A/PX1000AF naudotojo instrukcija

1. Įspėjimai 18
2. Saugos priemonės 18
3. Naudojimo paskirtis 19
4. Bendroji informacija 19
5. Prieš pradedant suvirinimo darbus 19
6. Naudojimo nurodymai 19
   - 6.1. Valdymo pultas 19
   - 6.2. Išorinės apsauginės plokštės keitimas 20
   - 6.3. Pakeliamo tamsinančiojo filtro valdymas (tik PYXAR PI ir PYXAR PI Air) 20
   - 6.4. Šlifavimo stiklo keitimas (tik PYXAR PI ir PYXAR PI Air) 21
   - 6.5. Galvos juostos nuėmimas, keitimas ir reguliavimas 21
   - 6.6. Vidinės apsauginės plokštės keitimas 21
   - 6.7. Automatiškai tamsėjančio filtro (ATF) keitimas 21
   - 6.8. Valymas 21
   - 6.9. Baterijų keitimas 21
7. Rekomenduojami tamsumo lygiai 22
8. Techninės specifikacijos 22
   - 8.1. Automatiškai tamsėjančio filtro MOST PX1000A/PX1000AF specifikacijos 22
   - 8.2. MOST PX1000A/PX1000AF ženklinimo paaiškinimas 23
9. Atsarginės dalys ir eksploatacinės medžiagos 23
10. Sandėliavimas ir gabenimas 23
11. Gedimų nustatymas ir šalinimas 23
12. Šalinimas 23
13. Garantija 24
14. Sertifikatai ir atitikties deklaracija 24

Autorių teisės saugomos 2025, „RYWAL-RHC“ Sp. z o.o.
Ši dokumentacija ir visos jos dalys yra saugoma autorių teisių. Bet koks jos naudojimas ir keitimas, nesilaikant griežtų autorių teisių apsaugos įstatymų reikalavimų ir negavus „RYWAL-RHC“ Sp. z o.o. leidimo yra draudžiamas. Pažeidėjai gali būti patraukti baudžiamojon atsakomybėn.
Tai ypač taikytina dokumentacijos kopijoms, vertimams, mikrofilmams, saugojimui ir tvarkymui naudojant elektronines sistemas.

1. ĮSPĖJIMAI

Toliau nurodyti signaliniai žodžiai naudojami siekiant pabrėžti saugos įspėjimus, kurių būtina laikytis naudojant šį įrankį:



Dėmesio
Žymi potencialiai pavojingą situaciją, kurios neišvengus GALIMA patirti lengvą ar vidutinio sunkumo sužalojimą.



Pastaba
Žymi svarbią informaciją, kurios nepaisant GALIMA sugadinti įrangą.

Prieš pradedant darbą, kiekvienas asmuo, naudojantis šį aparatą arba vykdantis jo techninę priežiūrą, turi susipažinti su visu šios naudojimo instrukcijos turiniu. Taip bus optimizuojamas aparato naudojimo potencialas.
Dėmesio! Prieš pradėdami darbą, susipažinkite su šia naudotojo instrukcija.
Dėmesio! Šios naudotojo instrukcijos kopija turėtų būti laikoma šalia aparato, kad operatorius galėtų bet kada ja pasinaudoti.

2. SAUGOS PRIEMONĖS



Norėdami užtikrinti savo saugumą, prieš naudodami suvirintojo skydelį ir ATF atidžiai perskaitykite visą jų naudojimo instrukciją. Jei nesilaikysite visų šių nurodymų, galite sunkiai ir visam laikui susižaloti, prarasti regėjimą arba nudegti. Prieš naudojimą privaloma sumontuoti polikarbonato apsaugos nuo tiškalų lęšius ir (arba) dengiamąsias plokštes automatiškai tamsėjančio filtro (ATF) viduje ir išorėje. Jei nenaudojamos apsauginės plokštės, gali būti nepataisomai sugadintas ATF ir galite sunkiai ir visam laikui susižaloti, prarasti regėjimą arba nudegti. Pažeidus lęšį dėl nesumontuotų apsauginių plokščių, nepažymėtų ženklu MOST 1 B CE, garantija nebegalioja. Šio skydelio apsauginės plokštės apsaugo tik nuo tiškalų ir lęšio paviršiaus pažeidimų, bet NE nuo stiprių smūgių, sprogstamųjų įtaisų ar ėsdinančių skysčių.



Dėmesio
Dūmai ir dujos gali būti pavojingi!
Suvirinimo metu susidaro sveikatai pavojingi dūmai ir dujos. Saugokite galvą nuo dūmų. Neįkvėpkite dūmų. Jei dirbate patalpoje, vėdinkite patalpą ir (arba) naudokite ištraukimo vamzdį prie lanko, kad pašalintumėte suvirinimo dūmus ir dujas.



Suvirinimo metu susidaro sveikatai pavojingi dūmai ir dujos.
Saugokite galvą nuo dūmų. Neįkvėpkite dūmų. Jei dirbate patalpoje, vėdinkite patalpą ir (arba) naudokite ištraukimo vamzdį prie lanko, kad pašalintumėte suvirinimo dūmus ir dujas. Jei vėdinimas prastas, naudokite patvirtintą kvėpavimo aparatą. Perskaitykite metalų, eksploatacinių medžiagų, dangų, valiklių ir riebalų šalinimo priemonių gamintojų instrukcijas.
Dirbkite uždaroje erdvėje tik tada, jei ji gerai vėdinama, arba dėvėdami kvėpavimo aparatą. Šalia visada turi būti kvalifikuotas stebėtojas. Suvirinimo dūmai ir dujos gali išstumti orą ir sumažinti deguonies kiekį, todėl galite susižeisti arba mirti. Įsitikinkite, kad kvėpuojamas oras yra saugus.
Nevykdykite suvirinimo darbų ten, kur atliekami riebalų šalinimo, valymo ar purškimo darbai. Suvirinimo lanko skleidžiama šiluma ir spinduliai gali reaguoti su garais ir sudaryti itin nuodingas ir dirginančias dujas.
Nesuvirinkite dengtų metalų, pavyzdžiui, cinkuoto, švinu ar kadmiu dengto plieno, nebent danga yra pašalinta nuo suvirinimo zonos, patalpa gerai vėdinama ir, jei reikia, dėvite kvėpavimo aparatą. Suvirinant dangas ir bet kokius metalus, kurių sudėtyje yra šių elementų, gali išsiskirti nuodingi dūmai.



Lanko spinduliai gali deginti akis!
Niekada nežiūrėkite į suvirinimo lanką be tinkamos akių apsaugos. Suvirinimo lanko spinduliai skleidžia intensyvius matomus ir nematomus (ultravioletinius ir infraraudonuosius) spindulius, kurie gali nudeginti akis ir odą.
Nuo suvirinimo siūlės sklinda karštos kibirkštys, kurios gali nudeginti akis ir odą.
Suvirindami arba stebėdami suvirinimą, dėvėkite suvirintojo skydelį su tinkamo tamsumo filtru, kad apsaugotumėte veidą ir akis. Po skydeliu dėvėkite patvirtintus apsauginius akinius su šoniniais skydais.
Naudokite apsauginius ekranus arba užtvaras, kad apsaugotumėte kitus asmenis nuo blyksnių ir akinimo bei įspėkite juos, kad nežiūrėtų į lanką.
Dėvėkite apsauginius drabužius, pagamintus iš patvarių, liepsnai atsparių medžiagų, mūvėkite odines suvirintojo pirštines ir kojų apsaugos priemones.



Suvirinimo metu gali kilti gaisras arba sprogimas!
Suvirinant uždaras talpyklas, pavyzdžiui, cisternas, statines ar vamzdžius, jos gali sprogti. Nuo suvirinimo lanko gali skrieti kibirkštys. Krintančios kibirkštys, įkaitęs ruošinys ir įkaitusi įranga gali sukelti gaisrą ir nudegimus. Elektrodui atsitiktinai prisilietus prie metalinių daiktų, gali susidaryti kibirkštys, įvykti sprogimas, perkaitimas arba gaisras. Prieš atlikdami suvirinimo darbus patikrinkite ir įsitikinkite, kad darbo vieta yra saugi.



Visada turėkite po ranka gesintuvą ir stebėkite, ar nekyla gaisras. Niekada nedėkite skydelio ar ATF ant karšto paviršiaus.



Pakeiskite pažeistas ar subraižytas apsaugines plokštes. Prieš įstatydami naują apsauginę plokštę, nuimkite apsauginę plėvelę nuo abiejų jos pusių.
Saugokite automatiškai tamsėjantį filtrą nuo skysčių.
Naudokite tik originalias MOST atsargines dalis. Kilus abejonėms, kreipkitės į įgaliotą pardavėją.
Medžiagos, liečiančios naudotojo odą, kartais gali sukelt alerginę reakciją.
Jei simboliai F, B ir A nėra bendri ir akiniams, ir rėmeliui, tuomet visa akių apsauga priskiriama žemesniam lygiui. Akių apsauga turi būti naudojama tik nuo greitų dalelių kambario temperatūroje, bet ne nuo greitų dalelių esant kraštutinei temperatūrai. Suvirintojo skydelis, dėvimas ant standartinių korekcinių akinių, gali perduoti smūgį, todėl gali kelti pavojų naudotojui.
Tarp suvirinimo lanko ir suvirintojo akių rekomenduojama išlaikyti bent 50 cm, bet niekada ne mažesnį kaip 25 cm atstumą.
Gamintojas neatsako už gedimus, atsiradusius dėl suvirintojo skydelio ar ATF modifikacijų arba naudojant kitą ATF iš bet kurio kito gamintojo skydelio.
Sugedus elektroninei įrangai, suvirintojas tebėra apsaugotas nuo ultravioletinių ir infraraudonųjų spindulių pagal 14 tamsumo lygį. Saugokite save ir kitus nuo krintančių kibirkščių ir įkaitusio metalo.
Draudžiama suvirinti ten, kur krintančios kibirkštys gali patekti ant degių medžiagų.
Iš suvirinimo zonos pašalinkite visas degias medžiagas. Jei to padaryti neįmanoma, sandariai uždenkite jas patvirtintais gaubtais.
Atkreipkite dėmesį, kad suvirinimo kibirkštys ir suvirinimo metu įkaitusios medžiagos per mažus plyšius ir angas gali lengvai patekti į gretimas zonas. Atkreipkite dėmesį, kad suvirinant lubas, grindis, perdangą ar pertvarą kitoje jos pusėje gali kilti gaisras.
Prijunkite darbinį kabelį prie ruošinio kuo arčiau suvirinimo zonos, kad suvirinimo srovė nekeliautų ilgais, galbūt nežinomais keliais ir nesukeltų elektros smūgio ir gaisro pavojaus.
Niekada nenaudokite lankinio suvirinimo aparato užšalusiems vamzdžiams atšildyti. Nenaudojamą elektrodą išimkite iš laikiklio.
Dėvėkite apsauginius drabužius be riebalų, pavyzdžiui, odines pirštines, storus marškinius, kelnes be apvadų, aukštaaulius batus ir kepurę.
Prieš pradėdami suvirinimo darbus, pašalinkite nuo savęs ir šalia suvirinimo vietos esančios aplinkos bet kokius degius daiktus, pavyzdžiui, butano žiebtuvėlius ar degtukus. Prieš kiekvieną naudojimą naudotojai turi apžiūrėti savo apsaugines priemones. Apsaugos priemonės,
kurių dalys yra sulūžusios, deformuotos arba kurių lęšis yra itin subraižytas, yra netinkamos naudoti ir negali būti dėvimos.
Pagal šį standartą pažymėta apsauga užtikrinama tik tada, kai visi lęšio ir tvirtinimo elementai yra sumontuoti pagal sąrašą arba kito gamintojo nurodymus.
Akių ir veido apsaugos priemonės, kurios patyrė smūgį, negali būti naudojamos, jos turi būti išmestos ir pakeistos naujomis.

3. NAUDOJIMO PASKIRTIS

Suvirintojo skydelis yra skirtas lankinio suvirinimo arba pjovimo darbams.
Įtaisą galima naudoti visiems lankinio suvirinimo darbams, tokiems kaip MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, pjovimas plazmos lanku ir angliniu lanku. Draudžiama naudoti suvirinimo deguonies lanku ir lazerinio suvirinimo darbams.

4. BENDROJI INFORMACIJA

Suvirinimo filtras MOST PX1000A/PX1000AF neapsaugo nuo stiprių smūgių, tokių kaip lūžę šlifavimo diskai ar abrazyviniai diskai, sprogstamieji užtaisai ar ėsdinantys skysčiai. Esant tokiems pavojams, būtina naudoti apsauginius gaubtus arba akių apsaugas nuo tiškalų.
Automatiškai tamsėjantys suvirinimo filtrai yra skirti lankinio suvirinimo arba pjovimo darbams. Įtaisas yra skirtas visiems lankinio suvirinimo procesams, tokiems kaip MIG, MAG, TIG, SMAW, pjovimas plazminiu ir angliniu lanku.
Šio suvirintojo skydelio su automatiškai tamsėjančiu filtru nerekomenduojama naudoti suvirinant virš galvos ir vykdant lazerinio suvirinimo ar lazerinio pjovimo darbus.
Nenaudojamą reikia saugoti nuo šviesos ir sandėliuoti švarioje ir tamsioje vietoje.
Aplinkos oro temperatūra: darbo metu: -5 °C ... +55 °C (+23 °F iki +131 °F), transportavimo ir sandėliavimo metu: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

5. PRIEŠ PRADEDANT SUVIRINIMO DARBUS

Įsitikinkite, kad skydelis yra tinkamai surinktas ir su vidiniais ir išoriniais apsauginiais lęšiais (nuimkite apsauginę plėvelę).
Įsitikinkite, kad apsauginiai lęšiai yra švarūs, be tiškalų ir ant jų nėra jokių pažeidimų, pavyzdžiui, įdubimų ar įtrūkimų. Sureguliuokite galvos juostą taip, kad būtų užtikrintas didžiausias komfortas ir regėjimo laukas.
Nuimkite apsauginius baterijos skirtukus, kad būtų įjungtas ATF.
Patikrinkite rekomenduojamą tamsumo lygį, jautrumą šviesai, delsą pagal suvirinimo būdą ir atitinkamai sureguliuokite ATF (žr. lentelę su rekomenduojamais tamsumo lygiais).

6. NAUDOJIMO NURODYMAI

6.1 VALDYMO PULTAS (15 pav.)

Jei ATF 30 minučių nenukreipiamas į stiprų šviesos šaltinį, jis automatiškai persijungia į budėjimo režimą. ATF automatiškai aptinka stiprius šviesos

šaltinius ir grįžta prie ankstesnių pasirinktų nuostatų.

1. Išorinis šlifavimo mygtukas (Grind)
- Norėdami įjungti išorinį šlifavimo režimą, paspauskite mygtuką „Grind“ (šlifuoti), žalias šviesos diodas šviesa 3 sekundes, tai reiškia, kad dabar įjungtas skydelio šlifavimo režimas.
Veikiant šiam režimui, ATF nereaguoja į šviesos šaltinį. Nustatytas 3 tamsumo lygis, o delsos ir jautrumo nuostata yra 0.
- Jei neatliekama jokia tolesnė operacija, po 30 minučių ATF grįžta į ankstesnį darbo režimą. Norėdamas grįžti į ankstesnįjį režimą, suvirintojas gali dar kartą paspausti mygtuką „Grind“ (šlifuoti).
2 Atspalviai
- Paspauskite atspalvio mygtuką, ADF rodys atspalvio režimą (automatinis, 10-14 arba 5-9) Norėdami pakeisti diapazoną, dar kartą paspauskite atspalvio mygtuką, kol bus rodoma 10-14. Pakeiskite atspalvį Paspauskite režimo mygtuką, kol atspalvio indikatorius mirksės po atspalvio numeriu, tada naudokite + ir - mygtukus l atspalvio numerio ekrane Kiekvienas paspaudimas padidins / sumažins atspalvį 1 pilnu atspalviu.



Pranešimas
Kai kuriais retais ekstremaliais atvejais gali prireikti sumažinti trukdžius, kad automatinis tamsinantis objektyvas veiktų tinkamai. TIG ir taikymams su stabilesniu lanku reikia didesnių jautrumo nustatymų.

3 Pjūvis
- Paspauskite atspalvio mygtuką, ADF rodys atspalvio režimą (automatinis, 10-14 arba 5-9) Norėdami pakeisti diapazoną, dar kartą paspauskite atspalvio mygtuką, kol bus rodomas 5-9. Keiskite atspalvį, spauskite režimo mygtuką, kol atspalvio indikatorius mirksės po atspalvio numeriu, tada naudokite + ir - mygtukus l atspalvio numerio ekrane kiekvienas paspaudimas padidins / sumažins atspalvį 1 pilnu atspalviu.
4. Automatinis
- Paspauskite atspalvio mygtuką, ADF rodys atspalvio režimą (Auto, 10-14 arba 5-9) Norėdami pakeisti diapazoną, dar kartą paspauskite atspalvio mygtuką, kol bus rodomas Auto keisti atspalvį, spauskite režimo mygtuką, kol atspalvio indikatorius mirksės po atspalvio numeriu, tada naudokite + ir - mygtukus l numerio rodinys kiekvieną kartą paspaudus padidės / sumažės atspalvis 1 pilnu atspalviu yra 5 nustatymai +1, ir +2 jie leidžia padidinti tamsumą, bet ne sumažinti. -1 ir -2 šie leidžia automatiniam atspalviui mažėti, bet ne didėti, o 0 leidžia ir didinti, ir mažinti atspalvį automatiškai.
5 Uždelsimas
- Uždelsimo funkcija leidžia naudotojui keisti laiką, kurį filtras lieka tamsus pasibaigus lankui, šį laiką galima reguliuoti nuo 0,1 iki 0,9 sekundės švelnaus uždelsimo ir taškinio suvirinimo, norėdami pakeisti uždelsimo nustatymą, spauskite režimo mygtuką, kol ekrane mirksės uždelsimas, paspauskite + ir - mygtukus po uždelsimo rodiniu. Kiekvienu paspaudimu uždelsimo greitis bus didinamas / mažinamas 0,1 sekundės, kai viršysite 9, uždelsimas bus pakeistas į švelnų 1 ir 2 ir taškinį suvirinimą, kai naudosite + mygtuką.
6 Jautrumas
- Jautrumo funkcija leidžia naudotojui nustatyti optimalų filtro jautrumą aplinkai ir aplinkos šviesai, norėdami pakeisti jautrumo nustatymą, spauskite režimo mygtuką, kol ims mirksėti jautrumas, tada naudokite + ir - mygtukus, esančius po uždelsimo ekranu. Kiekvienu paspaudimu jautrumas padidinamas / sumažinamas 1. Norėdami nustatyti filtro jautrumą aplinkai, nustatykite didžiausią jautrumą (9) ir mažinkite jautrumą vienetu, kol filtrai išliks švarios būsenos, nemirksėdami.
7 Mažos galios indikatorius
- Indikatorius mirksės kas 3 sekundes, kai baterijos išsikrauna ir jas reikia pakeisti. Patariame, kai šis indikatorius pradeda mirksėti, pakeisti abi CR2032 baterijas per 72 valandas.
8 Šešėlio indikatorius
- Šiame lange rodomas esamas atspalvis, kai šlifavimo režimas, ekrane rodomas atspalvis 3. Pjovimas rodomas 5-9. Suvirinimas rodomas 10-14, o Auto
9 Iš naujo nustatyti
- norėdami grąžinti filtrą į pradinį nustatymą, 5 sekundes palaikykite nuspaudę iš naujo nustatymo mygtuką.

6.2 IŠORINĖS APSAUGINĖS PLOKŠTĖS KEITIMAS

Išmontavimas (4, 5 pav.)
- Padėkite skydelį priekine puse žemyn ant lygaus paviršiaus (4 pav.).
- Pirštais traukite žemyn priekinio dangtelio ir (arba) apsaugos nuo tiškalų lęšio laikiklio slankiklį, kol jis atsidurs lęšio apačioje (5 pav.).
- 9 Priekinis dangtelis ir (arba) apsaugos nuo tiškalų lęšis turėtų atsiskirti nuo skydelio.
- Atleiskite laikiklio slankiklį ir apverskite skydelį.
- Dabar tiesiog išimkite dangtelį ir (arba) apsaugos nuo tiškalų lęšį.

Keitimas (6 pav.)
- Nuėmus priekinį dangtelį, rekomenduojama švaria sausa ir bepluošte šluoste nuvalyti ATF ir patikrinti, ar nėra pažeidimų požymių.
- Norėdami uždėti dangtelį ir (arba) apsaugos nuo tiškalų lęšį, iki galo įstatykite viršuje esantį skirtuką į angą po šlifavimo mygtuku (6 pav.).
- Įsitikinkite, kad abu lęšio šonai yra tinkamai įstatyti į šoninius laikiklius.
- Nykščiu stumkite priekinio dangtelio ir (arba) apsaugos nuo tiškalų lęšio laikiklio slankiklį žemyn, kol jis atsidurs lęšio apačioje. Prispauskite lęšio apačią, užstumkite laikantįjį šliaužiklį ant lęšio ir nuimkite apsauginę plėvelę.

6.3 Pakeliamo tamsinančiojo filtro valdymas (tik PYXAR PI ir PYXAR PI Air)

Šis pakeliamas tamsinantis filtras fiksuojasi viršutinėje ir apatinėje padėtyse.
Norėdami pakelti suvirinimo skydelio filtrą, kelkite jį aukštyn (1 pav.), kol pajusite spragtelėjimą.
Filtras dabar yra pakeltas ir neturėtų lengvai nukristi.
Norėdami nuleisti filtrą, tiesiog patraukite jį žemyn ir jis užsidarys pats, kai praeisite tam tikrą tašką.
Dabar tamsinantis filtras yra apatinėje padėtyje.



Svarbu
Niekada nevirinkite, kai tamsinantis filtras yra pakeltas aukštyn, nes nėra apsaugos nuo suvirinimo lanko spindulių.

6.4 Šlifavimo stiklo keitimas (tik PYXAR PI ir PYXAR PI Air)
Nuėmimas
Detalesnei informacijai žr. 2 pav.
Norėdami pakeisti šlifavimo stiklą, pirmiausia pakelkite tamsinantįjį filtrą.
Taip atsidengs šlifavimo stiklas.
Iš suvirinimo skydelio vidinės pusės išstumkite kairę stiklo pusę (1), kol ta pusė bus laisva. Pakartokite tą patį veiksmą su dešine puse (2).
Kai abi stiklo pusės bus laisvos, paspauskite stiklo vidurį (3) viršuje, kol šis atsilaisvins.
Tai padarius galite laisvai išimti visą stiklą (4).

Keitimas
Detalesnei informacijai žr. 3 pav.
Įkiškite dvi apatines apsaginio stiklo ąseles į dvi apatines angas (1).
Įstačius į vietą, patraukite apsauginio stiklo viršų žemyn ir įkiškite viršutines ąseles į joms skirtas angas (2).
Tada įstatykite kairę pusę, vienu nykščiu šiek tiek lenkdami apsauginį stiklą nuo centro, o kita ranka įkišdami ąselę į angą (3).
Pakartokite tą patį veiksmą su dešine puse (4).
Dabar apsauginis stiklas tinkamai pritvirtintas.

6.5 GALVOS JUOSTOS NUĖMIMAS, KEITIMAS IR REGULIAVIMAS
Išmontavimas (7, 8 pav.)
- Norėdami išmontuoti galvos juostą, atsukite galvos juostos varžtą, visiškai jį išimkite (3) ir, šiek tiek lenkdami skydelio korpusą, išimkite galvos juostos sąranką (1). Rekomenduojama vėl įkišti varžtą į sąranką ir šiek tiek jį prisukti, kad nepamestumėte jokių dalių.
- Atlikite tuos pačius veiksmus priešingoje skydelio pusėje.
- Galvos juosta išimta.

Keitimas (7, 8 pav.)
- Pasirūpinkite, kad kiekviena šoninė dalis būtų tinkamoje suvirintojo skydelio (2) pusėje (L – kairėje pusėje, R – dešinėje). Sulygiuokite galvos juostos veržlę su anga korpuso pusėje (įsitikinkite, kad priekinė juostelė yra nukreipta į ATF).
- Sulygiavę dalis, įsukite varžtą iki galo ir tinkamai priveržkite.
- Atlikite tuos pačius veiksmus priešingoje skydelio pusėje.

Reguliavimas (7, 8 pav.)
- Siekiant užtikrinti patogų ir praktišką dėvėjimą, galvos juostą galima sureguliuoti.
- Galvos juostos dydis reguliuojamas naudojant reketo sistemą (4). Norėdami priveržti, sukite pagal laikrodžio rodyklę, o norėdami atlaisvinti – prieš laikrodžio rodyklę. Siekiant aktyvinti reketo krumpliaračių sistemą, reikia įspausti galinę rankenėlę.
- Šoninis reguliavimas atliekamas naudojant slankųjį mechanizmą ir galvos juostos tvirtinimo sistemą (4). Norėdami perstumti galvos juostą arčiau arba toliau nuo skydelio priekio, paspauskite svirtį (5) žemyn ir pastumkite galvos juostą pirmyn arba atgal.
- Galvos juostos aukštis reguliuojamas naudojant viršutines juostas (6, 7). Norėdami sureguliuoti, atkabinkite tvirtinimo kaiščius nuo laikiklio ir perkelkite juostą į norimą aukštį.

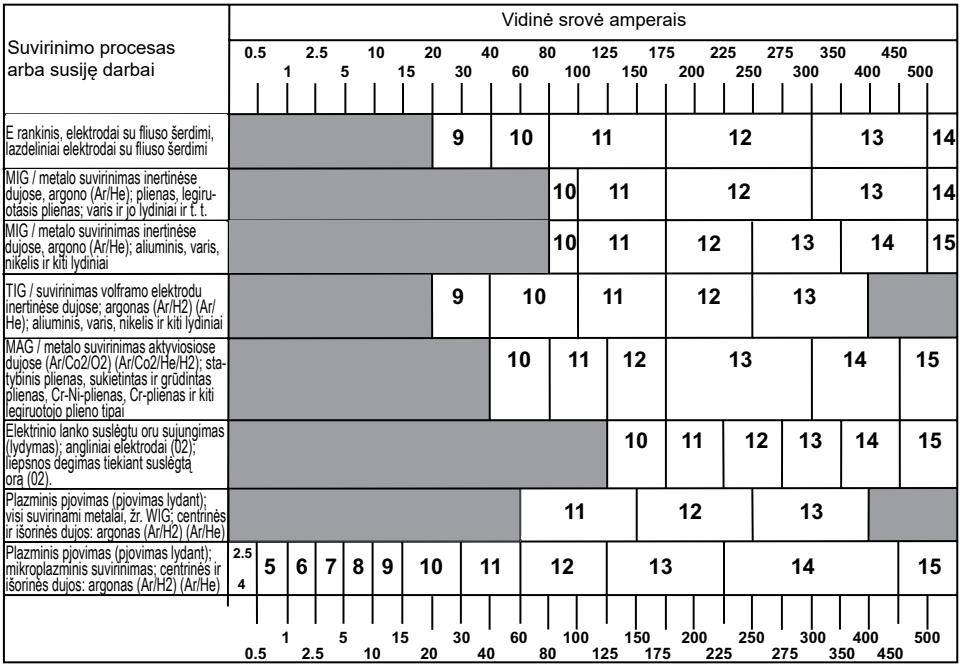
6.6 VIDINĖS APSAUGINĖS PLOKŠTĖS KEITIMAS (9, 10 pav.)
- Padėkite skydelį priekine puse žemyn ir pasukite galvos juostą taip, kad priekinė juosta būtų nukreipta į skydelio viršų.
- Užkiškite pirštą už išpjovos ATF lęšyje, patraukite lęšį link savęs ir išimkite jį (9 pav.).
- Norėdami įstatyti vidinį lęšį, įkiškite vieną lęšio galą į ATF laikiklį, šiek tiek sulenkite lęšį per vidurį ir įstatykite kitą jo galą į priešpriešinį laikiklį taip, kad lęšis tvirtai įsistatytų (10 pav.).

6.7. AUTOMATIŠKAI TAMSĖJANČIO FILTRO (ATF) KEITIMAS (11, 12, 13 pav.)
Kai mirksi išsikrovusios baterijos indikatorius, suvirintojas (operatorius), prieš pradėdamas darbą, turi pakeisti ADF esančias CR2450 baterijas, atlikdamas toliau nurodytus veiksmus. Prieš įstumdami baterijų dėklus atgal į ADF korpusą, įsitikinkite, kad baterijų poliškumas yra teisingas! Rekomenduojama pakeisti abi baterijas per 72 valandas nuo tada, kai pradeda mirksėti įspėjamoji lemputė.
- Atsargiai atidarykite baterijų skyrius.
- Įdėkite naujas baterijas į baterijų skyrius - įsitikinkite, kad poliškumas yra teisingas!
- Įstumkite skyrius atgal į filtro korpusą.
- Įstatykite ADF filtrą atgal į šalmo skydą.

6.8. VALYMAS
Visada būtina pasirūpinti, kad ant automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro saulės baterijų ir šviesos jutiklių nebūtų dulkių ir tiškalų: valyti galima minkšta servetėle arba švelniu plovikliu (arba alkoholiu) sudrėkinta šluoste. Niekada nenaudokite agresyvių tirpiklių, pavyzdžiui, acetono. Automatiškai tamsėjantys suvirinimo filtrai MOST iš abiejų pusių visada turi būti apsaugoti apsauginėmis plokštėmis (polikarbonato), kurias taip pat reikėtų valyti tik minkšta servetėle arba šluoste. Jei apsauginės plokštės kaip nors pažeistos, jas reikia nedelsiant pakeisti. Skydelį valykite muilo ir drungno vandens mišiniu. Suvirinimo filtrą valykite švaria servetėle ar bepluošte šluoste. NENARDINKITE į vandenį. NENAUDOKITE tirpiklių.

6.9 BATERIJŲ KEITIMAS (16 pav.)
Kai mirksi senkančios baterijos indikatorius (raudonas šviesos diodas), suvirintojas (operatorius), prieš pradėdamas darbą, turi pakeisti abi CR2032 tipo baterijas APR C850 ATF, atlikdamas toliau nurodytus veiksmus. Prieš įstatydami baterijų dėklus atgal į ATF korpusą, įsitikinkite, kad baterijų poliškumas yra tinkamas! Rekomenduojama pakeisti abi baterijas per 72 valandas nuo tada, kai pradeda mirksėti įspėjamoji lemputė.
- Atsargiai atidarykite baterijų skyrius.
- Įdėkite naujas baterijas į baterijų skyrius - įsitikinkite, kad poliškumas yra tinkamas!
- Įstatykite skyrius atgal į filtro korpusą.
- Sumontuokite ATF filtrą atgal į skydelį.

7. REKOMENDUOJAMI TAMSUMO LYGIAI



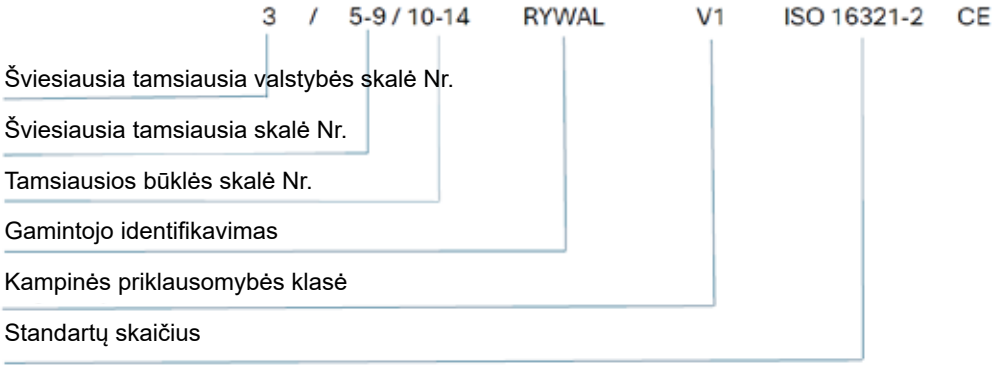
Atsižvelgiant į taikymo sąlygas, galima naudoti kitą aukščiausią arba žemiausią apsaugos lygį. Tamsesni laukai atitinka tas sritis, kuriose negalima naudoti atitinkamo suvirinimo proceso.

8. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

8.1 Automatiškai tamsėjančio filtro MOST PX1000A/PX1000AF specifikacijos

MOST PX1000A	
Regėjimo laukas	100 x 82 mm /3.94“ x 3.23“
Filtro kasetės dydis	110 x 110 x 9 mm (4,33 x 4,33 x 0,35 coliai)
Apsauga nuo UV/IR	Stabilus tamsumas DIN 14
Neužtamsinto filtro būsena	Tamsumo lygis DIN 3
Užtamsinto filtro būsena	5–9 (PJOVIMAS) / 10–14 (SUVIRINIMAS)
Jutikliai	6
Šlifavimas	TAMSUMO LYGIS 3 (išorinis mygtukas)
Jautrumo reguliavimas	SKAITMENINIS (1–9)
Delsos reguliavimas	SKAITMENINIS (0,1–0,9 s)
TIG klasė	> 2 Amps
Baterijos tipas	1 x CR 2450 (keičiama, eksploatavimo trukmė > 2 000 valandų)
Saulės baterijos	Yra
Maitinimo įjungimas (išjungimas)	Automatinis Budėjimo režimas įjungiamas po 30 minučių, jei neaptinkamas ryškios šviesos šaltinis
Svoris	130 g
Darbinė temperatūra	Nuo –5°C iki + 55°C (nuo 23°F iki 131°F)
Sandėliavimo temperatūra	Nuo –20°C iki + 70°C (nuo -4°F iki 158°F)
Atitiktis standartams	AS/NZS 1338.1 : 2012 ISO 16321-2 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX1000A/PX1000AF ŽENKLINIMO PAAIŠKINIMAS



9. ATSARGINĖS DALYS IR EKSPLOATACINĖS MEDŽIAGOS (psl. 50)

10. SANDĖLIAVIMAS IR GABENIMAS

Nenaudojamą ATF reikia laikyti sausoje vietoje, nuo -20°C iki 70°C temperatūroje. Dėl ilgesnio laikymo aukštesnėje nei 45°C, gali sutrumpėti automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro baterijos veikimo laikas. Kad būtų išlaikytas automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro neveikos režimas, rekomenduojama sandėliuoti saulės baterijas tamsoje ir saugoti nuo šviesos. Tai galima padaryti tiesiog padėjus filtrą ant laikymo lentynos priekine puse žemyn. Kai skydelis nenaudojamas, rekomenduojama visą įrenginį laikyti pateiktame kelioniniame krepšyje.
Skydelis ir automatiškai tamsėjantis filtras turėtų būti gabenami originalioje pakuotėje.

11. GEDIMŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Gedimas	Ištaisymas
Automatiškai tamsėjantis filtras netamsėja arba mirga	Patikrinkite, ar ant išorinio dangtelio lęšio nėra nešvarumų ir tiškalų, galinčių blokuoti lanko jutiklius. Jutikliai nešvarūs. Nuvalykite juos minkšta bepluošte šluoste. Patikrinkite rekomenduojamas jautrumo nuostatas ir, jei įmanoma, padidinkite jautrumą. Padidinus lęšio delsą 0,1–0,3 sekundės taip pat gali sumažėti mirksėjimas. Patikrinkite, ar baterijos yra geros būklės ir tinkamai įdėtos. Nešvarūs ar oksidavęsi baterijos gnybtai ir kontaktinis filtro paviršius. Patikrinkite, ar ATF nenustatytas į padėtį „GRIND“ (šlifavimas). Tuomet nustatykite skydelio režimą „WELD“ (suvirinimas) ir (arba) nustatykite tinkamą tamsumo lygį 10–14.
Lęšis lieka tamsus, kai lankas užgęsta arba automatinis lęšis yra tamsus, kai nėra lanko.	Sureguliuokite jautrumo nuostatas, po truputį mažindami lygį. Esant ypač ryškiam apšvietimui, gali prireikti sumažinti aplinkos šviesumo lygį.
Lėtas persijungimas	Per maža darbinė temperatūra. Nenaudokite ATF, kai temperatūra yra mažesnė kaip –5°C (+23°F).
Prastas matomumas	Nešvarus arba pažeistas apsauginis lęšis ir filtro kasetė. Nuvalykite nešvarias dalis ir pakeiskite pažeistas dalis. Pasirūpinkite, kad aplinkos apšvietimas nebūtų per mažas. Įsitikinkite, kad naudojamas tinkamas tamsumo lygis ir atitinkamai sureguliuokite.
Neįprastas tamsėjimas	Netolygiai sureguliuota galvos juosta, todėl atstumas tarp akių ir lęšio kairėje ir dešinėje pusėse yra skirtingas.

Pastaba
Jeigu neįmanoma pašalinti gedimų, nedelsdami nustokite naudoti skydelį ir kreipkitės į artimiausią pardavėją.

12. ŠALINIMAS

Pastaba
Elektroninę įrangą šalinkite atiduodami ją perdirbimo įstaigai!
Remiantis Europos Direktyvos 2012/19/EB dėl elektrinės ir elektroninės įrangos atliekų reikalavimais bei juos įgyvendinant pagal nacionalinius įstatymus, eksploatuoti nebetinkamus elektrinius įrankius privaloma perduoti perdirbimo įstaigai. Jūs, kaip už įrangą atsakingas asmuo, privalote gauti informaciją apie patvirtintus atliekų surinkimo punktus.

„RYWAL-RHC“ siūlo įsigyti suvirinimo priedų ir asmeninių apsaugos priemonių asortimentą. Dėl informacijos apie siūlomus produktus kreipkitės į artimiausią „RYWAL-RHC“ biurą (žr. paskutinį psl.) arba apsilankykite tinklalapyje www.rywal.eu

13. GARANTIJA

Suvirintojo skydelis MOST PYXAR PI
Pirkėjui garantuojame, kad 2 metus nuo įsigijimo datos gaminys bus be medžiagų ir gamybos defektų.

Suvirinimo skydelis su automatiškai tamsėjančiu filtru MOST PX1000A/PX1000AF
Pirkėjui garantuojame, kad vienerius metus nuo įsigijimo datos gaminys bus be medžiagų ir gamybos defektų.

Ši garantija netaikoma gaminio veikimo sutrikimams arba žalai, atsiradusiai dėl gaminio pakeitimo, netinkamo naudojimo arba naudojimo ne pagal paskirtį. Neatsakome už bet kokią netiesioginę žalą ar sužalojimą, atsiradusį dėl tokio gaminio naudojimo. Rekomenduojame naudoti 3 metus, bet ne ilgiau kaip 5 metus. Eksploatavimo trukmė priklauso nuo įvairių veiksnių, tokių kaip ATF naudojimas, valymas, sandėliavimas ir techninė priežiūra.

14. SERTIFIKATAI IR ATITIKTIES DEKLARACIJA

Suvirintojo skydelio MOST PYXAR PI ir automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro MOST PX1000A/PX1000AF akių apsaugos bandymus atliko ši notifikuotoji įstaiga: „ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / 73430 AALEN Vokietija, notifikuotoji įstaiga 1883. Pagal išduotus sertifikatus, EB atitikties deklaraciją galima rasti čia:
https://rywal.eu/files/pyxarpi
https://rywal.eu/files/pyxarpi_air
https://rywal.eu/files/pyxarpi_flip-up_air

CE

Suvirintojo skydelis MOST PYXAR PI:
šiuo patvirtinama, kad gaminys atitinka AAP reglamento reikalavimus:
PPE-Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001,
AS/NZS 1337.1 : 2010, ANSI/ISEA Z87.1-2020, CSA Z94.3 : 20.

Automatiškai tamsėjantis suvirinimo filtras MOST PX1000A/PX1000AF:
šiuo patvirtinama, kad gaminys atitinka AAP reglamento reikalavimus:
EN 379 : 2003 + A1 : 2009, ANSI/ISEA Z87.1 - 2020, CSA Z94.3 : 20
PPE-Regulation (EU) 2016/425, AS/NZS 1338.1 : 2012

Notifikuotoji įstaiga:
„ECS“ GmbH
Registracijos numeris 1883
Huettfeldstrasse 50
73430 AALEN / GERMANY,
Vokietija

EAC

TP TC 019/2011

1 Atenționări 25
2 Precauții de siguranță 25
3 Gama de aplicații.... 26
4 Informații generale 26
5 Înainte de sudură..... 27
6 Instrucțiuni de operare 27
6.1 Panou de control 26
6.2 Înlocuirea protectiei exterioare 27
6.3 Operarea flip-ului (numai pentru PYXAR PI și PYXAR PI air) 28
6.4 Înlocuirea vizorului de polizare (numai pentru PYXAR PI și PYXAR PI air) 28
6.5 Headgear removal, replacement and adjustment 28
6.6 Înlocuirea geamului de protecție interioar (fig. 6, 7) 28
6.7 Înlocuirea filtrului de auto-întunecare (PX1000A/PX1000AF) (fig. 8, 9, 10) 28
6.8 Curățarea 29
6.9 Înlocuirea bateriilor 29
7 Recomandări grade de întunecare..... 29
8 Specificații tehnice 30
8.1MOSTPX1000A/PX1000AFSpecificațiilefiltruluideauto-întunecare..... 30
8.2 MOST PX1000A/PX1000AF Explicați marcaje.... 30
9 Piese înlocuibile si consumabile..... 30
10 Depozitare și transportare 30
11 Diagnoza 30
12 Eliminare 31
13 Garanție 31
14 Certificatul și declarația de conformitate 31

Copyright 2025, RYWAL-RHC Sp. z o.o.
Această documentație, inclusiv toate părțile sale, este protejată prin drepturi de autor. Orice utilizare sau modificare în afara limitelor stricte ale legii dreptului de autor fără permisiunea RYWAL-RHC Sp. z o.o. este interzis și pasibil de urmărire penală.
Acest lucru se aplică în special reproducerilor, traducerilor, microfilmării și stocării și procesării în sisteme electronice.

1. Atenționări

Următoarele cuvinte de semnalizare sunt folosite pentru a sublinia avertismentele de siguranță care trebuie urmate atunci când utilizați acest instrument:



Atenție
Indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, POATE duce la vătămări minore sau moderate.



Înștiințare
Indică informații importante, care dacă nu sunt urmate, POATE provoca deteriorarea echipamentelor.

Înainte de a începe lucrul, fiecare persoană care utilizează sau răspunde de lucrările de întreținere la acest dispozitiv trebuie să se familiarizeze cu întregul conținut al acestui manual de utilizare. Acest lucru va optimiza utilizarea potențialului dispozitivului.
Atenție! Înainte de a începe lucrul, vă rugăm să vă familiarizați cu manualul de utilizare.
Atenție! O copie a acestui manual de utilizare trebuie păstrată lângă dispozitiv și disponibilă în orice moment pentru operator.

2. MĂSURI DE SIGURANȚĂ



Pentru protecția dumneavoastră, citiți în întregime aceste instrucțiuni pentru căști de sudură și PX1000A/PX1000AF înainte de utilizare. Nerespec tarea tuturor acestor instrucțiuni poate duce la vătămare gravă și permanentă, pierderea vederii sau arsuri. Lentilele/placile de acoperire din policarbonat trebuie instalate atât pe interiorul, cât și pe exteriorul filtrului de auto-întunecare (PX1000A/PX1000AF) înainte de utilizare. Neutilizarea plăcilor de protecție poate duce la deteriorarea iremediabilă a PX1000A/PX1000AF-ului și poate cauza grave și permanent rănire, pierderea vederii sau arsuri. Deteriorarea lentilei din cauza neinstalării plăcilor de protecție care nu sunt marcate MOST 1 B CE va anula garanția. Plăcile de protecție ale acestei căști oferă doar protecție împotriva stropilor și a deteriorării suprafeței lentilei, NU împotriva pericolelor de impact severe, a dispozitivelor explozive sau a lichidelor corozive.

RO

Atenție

Fumul și gazele pot fi periculoase!

Sudarea produce fum și gaze care sunt periculoase pentru sănătatea dumneavoastră. Țineți capul departe de fum. Nu inspirați vaporii. Dacă este în interior, ventilați zona și/sau utilizați evacuarea la arc pentru a îndepărta fumul și gazelle de sudură.



Sudarea produce fum și gaze periculoase pentru sănătatea dumneavoastră.

Țineți capul departe de fum. Nu inspirați vaporii. Dacă este în interior, ventilați zona și/sau utilizați evacuarea la arc pentru a elimina sudareafumuri si gaze. Dacă ventilația este slabă, utilizați un respirator aprobat cu aer. Citiți instrucțiunile producătorului pentru metale, consumabile, acoperiri, agenți de curățare și degresanți. Lucrați într-un spațiu închis numai dacă este bine ventilat sau purtând un respirator cu aer. Aveți întotdeauna un paznic instruit în apropiere. Fumul și gazele de sudură pot deplasa aerul și pot scădea nivelul de oxigen, provocând rănirea sau moartea. Asigurați-vă că aerul respirabil este sigu. Nu sudați în locații în apropierea operațiunilor de curățare cu degresare sau pulverizare. Căldura și razele arcului pot reacționa cu vaporii pentru a forma gaze extrem de toxice și iritante. Nu sudați pe metale acoperite, cum ar fi oțel galvanizat, plumb sau placat cu cadmiu, cu excepția cazului în care învelișul este îndepărtat din zona de sudură, zona este bine ventilată și, dacă este necesar, în timp ce purtați un respirator cu aer. Acoperirile și orice metale care conțin aceste elemente pot degaja vapori toxici dacă sunt sudate.



Razele arcului pot ochii!

Nu priviți niciodată sudarea cu arc fără protecție adecvată a ochilor. Razele arcului din procesul de sudare produc raze intense vizibile și invizibile (ultraviolete și infraroșii) care pot arde ochii și pielea.

Scântei fierbinți zboară din sudură și pot arde ochii și pielea.

Purtați o cască de sudură prevăzută cu o nuanță adecvată de filtru pentru a vă proteja fața și ochii atunci când sudați sau priviți. Purtați ochelari de protecție aprobați cu scuturi laterale sub cască. Folosiți ecrane de protecție sau bariere pentru a-i proteja pe alții de fulger și strălucire, avertizați-i pe cei din zonă să nu urmărească arcul. Purtați îmbrăcăminte de protecție din materiale durabile, rezistente la flacără, mănuși de sudură din piele și protecție completă pentru picioare.







Sudura poate cauza explozii!

Sudarea pe containere închise, cum ar fi rezervoare, tamburi sau țevi, poate provoca explozia acestora. Scânteile pot zbura din arcul de sudare. Scânteile care zboară, piesa de lucru fierbinte și echipamentul fierbinte pot provoca incendii și arsuri. Contactul accidental al electrodului cu obiecte metalice poate provoca scântei, explozie, supraîncălzire sau incendiu. Verificați și asigurați-vă că zona este de vânzare înainte de a efectua orice sudură.

Păstrați mereu la îndemână un extinctor în caz de incendiu. Nu așezați niciodată casca sau PX1000A/PX1000AF-ul pe suprafețe fierbinți.

Replace scratched

or damaged protection plates. Înainte de a utiliza noua placă de protecție, asigurați-vă că ați îndepărtat orice peliculă de protecție suplimentară de pe ambele părți. Nu expuneți filtrul de auto-întunecare la lichide.

Folosiți numai piese de schimb originale MOST. În caz de îndoială, vă rugăm să contactați distribuitorul dumneavoastră autorizat.

Materialele care pot intra în contact cu pielea purtătorului ar putea provoca reacții alergice la persoanele susceptibile.

Dacă simbolurile F, B și A nu sunt comune atât pentru ocular, cât și pentru cadru, atunci nivelul inferior este cel care va fi atribuit dispozitivului de protecție complet pentru ochi. Protecția ochilor trebuie utilizată numai împotriva particulelor de mare viteză la temperatura camerei, nu împotriva particulelor de mare viteză la temperaturi extreme. Casca de sudură purtată peste ochelari oftalmici standard poate transmite impact, creând astfel un pericol pentru purtător

Pentru toate aplicațiile de sudare este recomandată o distanță de cel puțin 50 cm, și niciodată mai mică de 25 cm, între arcul de sudură și inelele de sudură.

Producătorul nu este responsabil pentru nicio defecțiune datorată modificărilor aduse căștii de sudură sau PX1000A/PX1000AF, sau utilizării unui alt PX1000A/PX1000AF de la căștile oricărui alt producător.

În cazul unei defecțiuni electronice, aparatul de sudură rămâne protejat împotriva radiațiilor UV și IR conform nuanței 14. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de scântei și metal fierbinte.

Nu sudați acolo unde scânteile care zboară pot lovi materialele inflamabile.

Îndepărtați toate materialele inflamabile din zona de sudare. Dacă acest lucru nu este posibil, acoperiți-le bine cu huse aprobate

Fiți atenți că scânteile de sudură și materialele fierbinți de la sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente. Rețineți că sudarea pe tavan, podea, perete sau pereți despărțitori poate provoca incendiu pe partea ascunsă.

Conectați cablul de lucru la locul de lucru cât mai aproape posibil de zona de sudare pentru a preveni trecerea curentului de sudură pe căi lungi, posibil necunoscute și să provoace șocuri electrice și pericole de incendiu.

Nu folosiți niciodată aparat de sudură cu arc pentru a dezgheța țevile înghețate. Scoateți electrodul din suport atunci când nu este utilizat.

Purtați îmbrăcăminte de protecție fără ulei, cum ar fi mănuși de piele, cămașă grea, pantaloni fără manșete, pantofi înalți și șapcă.

Îndepărtați orice combustibil, cum ar fi brichetele cu butan sau chibriturile, din dvs. și din împrejurimile din apropierea locului de sudare înainte de a efectua orice sudare. Utilizatorii trebuie să efectueze o inspecție vizuală a protectorului lor înainte de fiecare utilizare. Protectori

care prezintă părți rupte, distorsiuni sau zgârieturi excesive pe lentilă, nu sunt adecvate pentru utilizare și nu trebuie purtate.

Protecția marcată în conformitate cu acest standard este asigurată numai atunci când toate lentilele și componentele de reținere sunt instalate conform listei sau instrucțiunilor altor producători.

Protecțiile pentru ochi și față care au fost supuse unui impact nu trebuie utilizate și trebuie aruncate și înlocuite.

3. Domeniul de aplicații

Casca de sudură este proiectată pentru aplicații de sudare cu arc sau tăiere.

Unitatea este potrivită pentru toate procesele de sudare cu arc, cum ar fi MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc și Carbon Arc. Nu este potrivit pentru aplicații de sudare Oxyarc și Laser.

4. Informații generale

Filtrul de sudură MOST PX1000A/PX1000AF nu protejează împotriva pericolelor de impact severe, cum ar fi roți de șlefuit fracturate sau discuri abrazive explozive.

dispozitive sau lichide corozive. Atunci când aceste pericole sunt prezente, trebuie utilizate apărătoare pentru mașină sau protecție împotriva stropirii ochilor.

Filtrele de sudura cu auto-întunecare sunt proiectate pentru aplicații de sudare cu arc sau tăiere. Unitatea este potrivită pentru toate procesele de sudare cu arc, cum ar fi MIG, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc și Carbon Arc. Această cască de sudură cu întunecare automată nu este recomandată pentru aplicații de sudare „aerică", sudare cu laser sau aplicații de tăiere cu laser.

Vă rugăm să depozitați la adăpost de lumină, într-o zonă curată și întunecată.

Intervalul de temperatură a aerului ambiant: în funcționare: -5 °C ... +55 °C (+23 °F până la +131 °F), transport și depozitare: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

5. Înainte de sudare

Asigurați-vă că casca este asamblată corect și prevăzută cu lentile de protecție interioare și exterioare (vă rugăm să îndepărtați folia de protecție).
Asigurați-vă că protecțiile sunt clare și fără stropi și nu prezintă semne de deteriorare, cum ar fi gropi sau fisuri. Reglați călcâia pentru a maximiza confortul și câmpul vizual.
Scoateți urechile de protecție a bateriei – permițând activarea PX1000A/PX1000AF-ului.
Verificați nivelul de nuanță prescris, sensibilitatea la lumină, întârzierea aplicației dvs. de sudură și ajustați PX1000A/PX1000AF-ul în consecință (consultați tabelul cu nivelurile de nuanță recomandate).

6. Instrucțiuni operaționale

6.1 Panoul de control (fig 12)

ADF se va porni automat în standby dacă nu este direcționat către o sursă de lumină puternică timp de 30 de minute. ADF va detecta automat sursele de lumină puternică și va reveni la setările selectate anterioare.

1 Buton de polizare extern
- Pentru a activa modul de măcinare extern, apăsați butonul Grind, LED-ul verde va fi aprins timp de 3 secunde, ceea ce indică că casca este acum setată în modul de șlefuire ADF nu va reacționa la lumină în acest mod. Nuanța este setată la nuanța 3, întârzierea și sensibilitatea sunt setate la 0.
- Dacă nu există nicio operațiune de urmărire, ADF va reveni la modul de lucru anterior după 30 de minute. Sudorul poate apăsa din nou butonul Grind pentru a reveni la modul anterior.

2 Umbra
- Apăsați butonul Shade (Umbră), ADF va afișa modul de umbrire (Auto, 10-14 sau 5-9) Pentru a schimba intervalul, apăsați din nou butonul Shade (Umbră) până când se afișează 10-14. Pentru a schimba umbra, apăsați butonul mode (Mod) până când indicatorul de umbră clipește sub numărul de umbră, apoi utilizați butoanele + și - pe afișajul numărului de umbră, fiecare apăsare va crește/diminua umbra cu 1 umbră completă.

Atenție
În unele cazuri extreme rare, poate fi necesară reducerea interferențelor pentru ca obiectivul cu întunecare automată să funcționeze corect. TIG și aplicațiile cu arc mai stabil necesită setări de sensibilitate mai mari.

3 Tăiere
- Apăsați butonul Shade, ADF va afișa modul de nuanțare (Auto, 10-14 sau 5-9) Pentru a schimba intervalul apăsați din nou butonul shade până când se afișează 5-9 Modificați nuanța apăsând butonul mode până când indicatorul de nuanță clipește sub numărul de nuanță apoi utilizați butoanele + și - l afișajul numărului de nuanță fiecare apăsare va crește/diminuă nuanța cu 1 nuanță completă

4. Auto
- Apăsați butonul Shade (Nuanță), ADF va afișa modul de nuanță (Auto, 10-14 sau 5-9) Pentru a schimba intervalul, apăsați din nou butonul Shade (Nuanță) până când se afișează Auto (Auto) modificați nuanța apăsați butonul mode (Mod) până când indicatorul de nuanță clipește sub numărul de nuanțe, apoi utilizați butoanele + și - l afișajul numărului fiecare apăsare va crește/diminuă nuanța cu 1 nuanță completă există 5 setări +1, și +2 acestea permit întunericului să crească, dar nu să scadă. -1 și -2 acestea vor permite ca umbra automată să scadă, dar nu să crească și 0 care permite atât creșterea, cât și scăderea umbrei în mod automat.

5 Întârziere
- Funcția de întârziere permite utilizatorului să modifice durata de timp în care filtrul rămâne întunecat după terminarea arcului electric; puteți regla acest timp între 0,1 - 0,9 secunde pentru întârzierea moale și sudarea punctuală; pentru a modifica setarea întârzierii, apăsați butonul de mod până când întârzierea clipește pe ecran, apăsați butoanele + și - sub afișajul întârzierii. Fiecare apăsare va crește/diminua viteza de întârziere cu 0,1 secunde, odată ce treceți de 9, întârzierea va trece la soft 1 și 2 și la sudare prin puncte atunci când utilizați tasta +.

6 Sensibilitate
- Funcția de sensibilitate permite utilizatorului să seteze filtrul la sensibilitatea optimă la mediul înconjurător și lumina ambientală, pentru a modifica setarea sensibilității, apăsați butonul de mod până când clipește sensibilitatea, apoi utilizați butoanele + și - de sub afișajul întârzierii. Fiecare apăsare va crește/diminua sensibilitatea cu 1. Pentru a seta filtrul în funcție de mediu, setați sensibilitatea la maxim (9) și micșorați sensibilitatea cu 1 până când filtrele rămân în stare clară, fără pâlpâire.

7 Indicator de putere scăzută
- Indicatorul va clipi la fiecare 3 secunde atunci când bateriile sunt descărcate și trebuie înlocuite. Vă recomandăm ca odată ce acest indicator începe să clipească să înlocuiți ambele baterii CR2032 în termen de 72 de ore.

8 Indicator de nuanță
- Nuanța curentă este indicată în această fereastră în modul de șlefuire, afișajul va indica nuanța 3 Cut va afișa 5-9 weld va afișa 10-14 și Auto

9 Resetare
- pentru a reseta filtrul la setarea inițială, țineți apăsat butonul de resetare timp de 5 secunde.

6.2 Înlocuirea geamului exterioar de protecție

Demontare (fig. 4, 5)
- Așezați casca cu fața în jos pe o suprafață plană (Fig. 4).
- Cu degetele, trageți în jos capacul frontal / glisiera de reținere a lentilei stropite până când eliberează partea inferioară a lentilei (Fig. 5).
- 9 Capacul frontal / lentila de stropire ar trebui să cadă departe de cască.
- Eliberați glisiera de reținere și întoarceți casca.
- Acum pur și simplu ridicați capacul/lentila de stropire.

Înlocuire (fig. 6)
- Cu viziera îndepărtată, este o practică bună să curățați PX1000A/PX1000AF cu o cârpă curată, uscată, fără scame și să verificați dacă există semne de deteriorare.
- Pentru a monta capacul / lentilele de stropire, introduceți urechea de locație de sus în fanta de sub butonul de șlefuire până când este complet amplasată (Fig. 6).

- Asigurați-vă că ambele părți ale lentilei sunt amplasate corect în fantele laterale de reținere.
- Cu degetul mare, împingeți în jos capacul frontal / glisiera de reținere a lentilei până când se eliberează de partea inferioară a lentilei, apăsați în jos pe partea inferioară a lentilei și glisați diapozitivul de reținere peste lentilă și îndepărtați folia de protecție.**6.3 Operarea flip-ului (numai pentru PYXAR PI și PYXAR PI air)**

Flip-ul funcționează pe opriri în sus și în jos.
- Pentru a ridica flip-ul de sudură împingeți în sus pe butoanele desemnate (fig. 1) până când simțiți un clic.
- Flip-ul se află acum în poziția sus și nu ar trebui să cadă cu ușurință.

Â Pentru a închide clapeta, trageți pur și simplu clapeta în jos, odată ce clapeta a trecut de un anumit punct, aceasta se va închide singură.
- În acest moment, flip-ul este în poziția jos.



Important!
Nu sudați niciodată cu clapeta în poziție ridicată, deoarece nu este asigurată nicio protecție împotriva razelor arcului electric atunci când clapeta este ridicată.

6.4 Înlocuirea vizorului de polizare (numai pentru PYXAR PI și PYXAR PI air)

Îndepărtare
- Consultați fig. 2 pentru următoarele informații.
- Pentru a înlocui viziera de polizare, ridicați mai întâi clapeta.
- Acest lucru va expune viziera.
- Din interiorul căștii împingeți partea stângă a vizierei (1) până când această parte se eliberează. Repetați acest proces pentru partea dreaptă (2).
- Cu ambele părți libere, împingeți mijlocul (3) vizierei din partea de sus până când aceasta se eliberează.
- După ce ați făcut acest lucru, viziera poate fi pur și simplu ridicată (4).

Înlocuire
Consultați fig. 3 pentru următoarele informații.
Glisați clemele vizierei în cele două fante inferioare (1).
Odată pozitionata, trageți în jos în partea superioară a vizierei și împingeți clema superioară în fantă (2).
Apoi glisați în partea stângă, îndoind ușor viziera din interior cu un deget mare și împingând fila în fantă cu cealaltă mână (3).
Repetați acest proces pe partea dreaptă (4).
Viziera este acum montată corect.

6.5 HEADGEAR REMOVAL, REPLACEMENT AND ADJUSTMENT

Demontare (fig. 7, 8)
- Scoateți căștile prin deșurubarea șurubului călului, demontându-l complet (3) și flexând carcasa căștii de pe ansamblul căștii (1). Este o practică bună să reintroduceți șurubul înapoi în ansamblu, oferindu-i câteva spire, ceea ce ajută la prevenirea pierderii pieselor.
- Repetați acest proces pentru partea opusă
- Banda pentru cap este acum scoasă.

Înlocuire (fig. 7, 8)
- Asigurați-vă că fiecare greblă este montată corect pe fiecare parte (partea stângă L, partea dreaptă dreapta) a căștii de sudură (2) aliniați piulița benzii pentru cap cu orificiul din partea laterală a carcasei (asigurați-vă că banda de transpirație din față este îndreptată spre PX1000A/PX1000AF).
- Odată aliniat, înșurubați șurubul până la atingerea tensiunii dorite.
- Repetați acest proces pe partea opusă.

Reglare (fig. 7, 8)
- Există mai multe ajustări care pot fi făcute pentru a asigura o potrivire confortabilă și practică.
- Mărimea benzii – aceasta este reglată pe sistemul de clichet (4) Rotiți în sensul acelor de ceasornic pentru a strânge în sens antiorar pentru a slăbi. Pentru a activa sistemul de viteze cu clichet, butonul din spate va trebui să fie apăsat.
- Ajustare laterală – Se reglează pe mecanismul de glisare amplasat și pe sistemul de prindere a benzii (4) pentru a muta bentița mai aproape sau mai departe de partea din față împingeți în jos pârghia (5) și deplasați bentița înapoi/înainte.
- Înălțimea benzii – aceasta este reglată pe curelele de ceas deasupra capului (6,7) pentru a regla separarea știfturilor de blocare de suport și deplasarea curelei la înălțimea necesară.

6.6 ÎNLOCUIREA GEAMULUI DE PROTECȚIE INTERIOAR (fig. 9, 10)
- Așezați casca cu fața în jos și rotiți căștile astfel încât banda de transpirație să fie îndreptată spre partea de sus a căștii.
- Introduceți degetul în obiectivul decupat pe PX1000A/PX1000AF și trageți lentila spre și obiectivul va ieși (Fig. 9)
- Pentru a monta lentila interioară, localizați un capăt în urechile de amplasare a PX1000A/PX1000AF, îndoiți lentila în mijloc și glisați celălalt capăt în urechea din locația opusă, asigurându-vă că obiectivul este fixat (Fig. 10).

6.7. ÎNLOCUIREA FILTRULUI DE AUTO-ÎNTUNECARE (PX1000A/PX1000AF) (fig. 11, 12, 13)
- Puneți casca cu fața în jos. Înclinați unitatea pentru acoperirea capului, banda pentru transpirație este mai aproape de partea superioară a căștii. Acum împingeți diapozitivele din stânga și dreapta

PX1000A/PX1000AF (Fig 11) în sus spre partea de sus a căștii până când se opresc fizic.
- Ridicați PX1000A/PX1000AF-ul în sus până când acesta se află la un unghi de aproximativ 45 de grade. Trageți ușor PX1000A/PX1000AF spre bărbia căștii, aceasta va elibera cârligele (Fig. 12). Odată ce PX1000A/PX1000AF-ul este liber, lăsați interiorul căștii.
- Desfaceți șurubul de antrenare pozitiv din interiorul căștii și apăsați butonul de șlefuire din exteriorul căștii (Fig. 13).
- PX1000A/PX1000AF-ul va veni acum liber de pe cască.
- Instalați PX1000A/PX1000AF-ul de schimb urmând pașii în ordine inversă.

6.8. CURAȚAREA

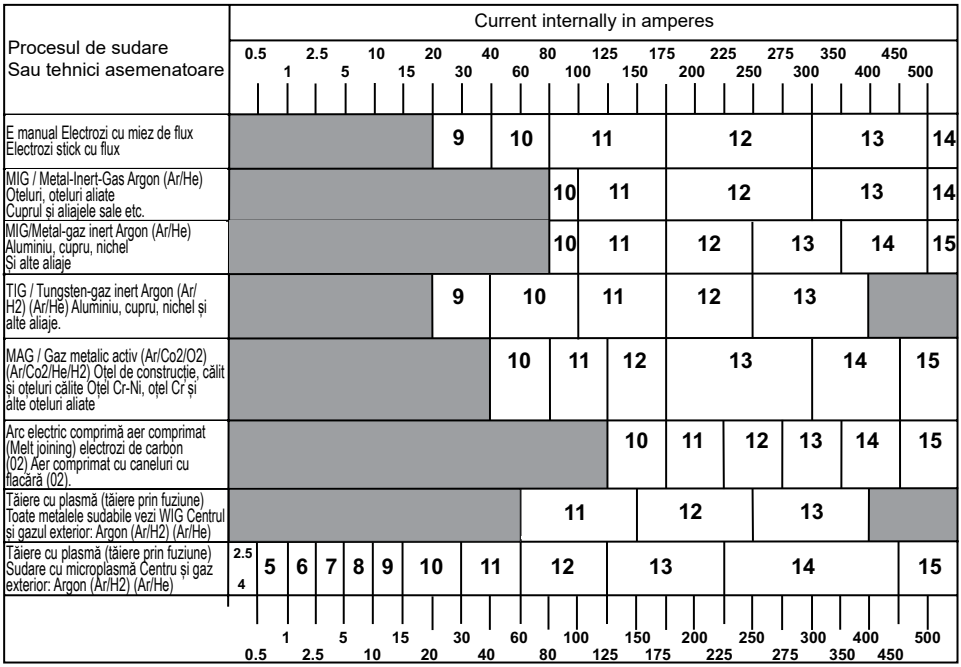
Este întotdeauna necesar să păstrați celulele solare și senzorii de lumină ai filtrului de sudură cu autoîntunecare fără praf și stropi: curățarea se poate face cu un șervețel moale, sau o cârpă înmuiată în detergent blând (sau alcool). Nu utilizați niciodată solvenți agresivi, cum ar fi acetona. CELE MAI MULTE filtre de sudura cu auto-întunecare ar trebui să fie întotdeauna protejate pe ambele părți cu plăci de protecție (policarbonat), care trebuie, de asemenea, curățate doar cu un șervețel sau o cârpă moale. Dacă plăcile de protecție sunt deteriorate în vreun fel, acestea trebuie înlocuite imediat. Curățați casca cu săpun blând și apă călduță. Curățați filtrul de sudură cu un șervețel sau o cârpă curată, fără scame. NU scufundați în apă. NU folosiți solvenți.

6.9 ÎNLOCUIREA BATERIILOR (fig. 16)

Când indicatorul bateriei descărcate clipește (LED roșu), sudorul/operatorul trebuie să înlocuiască ambele baterii CR2032 din APR C850 PX1000A/ PX1000AF, urmând pașii de mai jos înainte de a începe lucrul. Vă rugăm să vă asigurați că polaritatea bateriilor este corectă înainte de a apăsa tăvile pentru baterii înapoi în carcasa PX1000A/PX1000AF! Se recomandă înlocuirea ambelor baterii în 72 de ore de la momentul în care lampa de avertizare clipește.

- Deschideți cu grijă compartimentele bateriilor.
- Puneți noile baterii în compartimentele pentru baterii - asigurați-vă că polaritatea este corectă!
- Fixați compartimentele înapoi în carcasa filtrului.
- Instalați filtrul PX1000A/PX1000AF înapoi pe scutul căștii.

7. GRADE RECOMANDATE DE ÎNTUNECARE



În funcție de condițiile de aplicare, poate fi utilizat următorul nivel de protecție cel mai înalt sau cel mai scăzut. Zonele mai întunecate corespund acelor zone în care procesul de sudare corespunzător nu poate fi utilizat.

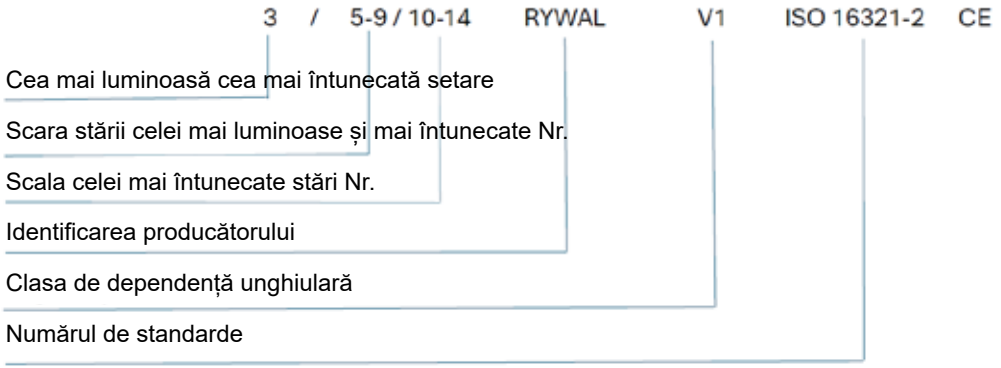
8. SPECIFICAȚII TEHNICE

8.1 MOST PX1000A/PX1000AF SPECIFICAȚII FILTRU DE AUTO-INTUNECARE

	MOST PX1000A
Zona de vizualizare	100 x 82 mm /3.94“ x 3.23“
Mărimea cartușului	110 x 110 x 9 mm /4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Protecție	Întunecarea permanenta DIN 14
Starea de lumină	DIN 3
Starea de întuneric	5-9 (CUT) / 10-14 (WELD)
Sensori	6

Șlefuire	SHADE 3 (Buton extern)
Control al senzitivității	DIGITAL(1-9)
Control al latenței	DIGITAL(0.1-0.9S)
TIG Rating	>2Amps
Tipul bateriei	1 x CR 2450 (înlocuibila, Lifetime >2000 h)
Celular Solar	Yes
Power On/Off	Automat Modul stand-by dupa 30 de minute daca nu este expus unei surse puternice de lumina
Greutate	130 g
Temperatura de operare	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Temperatura de depozitare	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Standarde	AS/NZS 1338.1 : 2012 ISO 16321-2 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX1000A/PX1000AF Explicarea gradaților



9. PIESE DE SCHIMB SI CONSUMABILE (page 50)

10. DEPOZITARE SI TRANSPORTARE

Când nu este utilizat, PX1000A/PX1000AF-ul trebuie depozitat într-un loc uscat, în intervalul de temperatură de la -20°C la 70°C. Expunere prelungită la temperaturi de peste 45 °C poate scădea durata de viață a bateriei filtrului de sudură cu întunecare automată. Se recomandă menținerea celulelor solare ale filtrului de sudură cu autoîntunecare în întuneric sau neexpuse la lumină în timpul depozitării pentru a menține modul de oprire. Acest lucru se poate realiza prin simpla așezare a filtrului cu fața în jos pe raftul de depozitare. Când casca nu este utilizată, recomandăm depozitarea unității complete în geanta de transport furnizată.
Casca și filtrul de autoîntunecare trebuie transportate în ambalajul original.

11. DIAGNOSTICARE

Fault	Rectification
Filtrul de întunecare automată nu se întunecă sau pâlpâie	Verificați lentila capacului exterior pentru murdărie și stropi care ar putea bloca senzorii de arc. Senzorii sunt murdari, ștergeți-i cu o cârpă moale, fără scame. Verificați recomandările de setare a sensibilității și creșteți sensibilitatea dacă este posibil. Creșterea întârzierii lentilei cu 0,1-0,3 secunde poate reduce, de asemenea, pâlpâirea. Verificați bateriile și verificați dacă sunt în stare bună și instalate corect. Bornele bateriei și suprafața de contact a filtrului sunt murdare sau oxidate. Verificați dacă PX1000A/PX1000AF nu este setat în poziția „GRIND”, apoi setați casca pe „WELD” și/sau umbra corespunzătoare de la „10-14”.

Fault	Rectification
Lentila rămâne întunecată după ce arcul de sudură este stins.	Reglați fin setarea sensibilității reducând aceasta în trepte mici. În condiții de lumină extremă, poate fi necesar să se reducă nivelurile de lumină din jur.
Comutare lentă	Temperatura de funcționare este prea scăzută, nu utilizați PX1000A/PX1000AF la temperaturi sub -5^{0}C (+23^{0}F).
Vedere slabă	Capacul lentilei și cartușul filtrului sunt murdare sau deteriorate, curățați componentele murdare și înlocuiți-le pe cele deteriorate. Asigurati-vă că lumina ambientală nu este prea scăzută. Asigurati-vă că numărul de nuante
Întunecare neregulată	Banda pentru cap a fost setată inegal, astfel încât distanța dintre ochi și lentilă este diferită din stânga spre dreapta.

Atenție
Dacă defecțiunile descrise nu pot fi rezolvate, opriți imediat utilizarea căștii și contactați cel mai apropiat distribuitor.

12. DISPOSAL

Atenție
Aruncați echipamentele electronice la unitatea de reciclare!
În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și implementarea acesteia în conformitate cu legislația națională, echipamentele electrice și/sau electronice care au ajuns la sfârșitul duratei de viață trebuie aruncate la o instalație de reciclare.
În calitate de persoană responsabilă pentru echipament, este responsabilitatea dumneavoastră să obțineți informații despre stațiile de colectare aprobate.

RYWAL-RHC are pentru achiziționare o gamă largă de accesorii de sudură și echipamente de protecție personală. Pentru informații despre produsele oferite, vă rugăm să contactați cel mai apropiat birou RYWAL-RHC (vezi ultima pagină) sau să ne vizitați pe site-ul nostru www.rywal.eu

13. GARANȚIE

MOST PYXAR PI cască de sudură
Garantăm cumpărătorului că produsul nu va avea defecte de material și de manoperă pentru o perioadă de 2 ani de la data achiziției.

Cască de sudură MOST PX1000A/PX1000AF Auto Darkening
Garantăm cumpărătorului că produsul va fi lipsit de defecte de material și de manoperă pentru o perioadă de un an de la data achiziției.

Această garanție nu acoperă defecțiunile sau daunele produsului, care rezultă din manipularea, utilizarea greșită sau abuzul produsului. Nu suntem responsabili pentru nicio daune indirecte sau vătămări care decurg din utilizarea produsului. Recomandăm o utilizare pe o perioadă de 3 ani, dar nu mai mult de 5 ani. Durata de utilizare depinde de diverși factori, cum ar fi utilizarea, curățarea, depozitarea și întreținerea PX1000A/PX1000AF.

14. CERTIFICATE SI DECLARAȚII DE CONFORMITATE

Casca de sudură MOST PYXAR PI și filtrul de sudură cu întunecare automată MOST PX1000A/PX1000AF sunt testate pentru protecția ochilor de către următorul organism notificat: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / 73430 AALEN Germania, organism notificat 1883. Pe baza certificatelor emise, Declarația de conformitate CE a fost eliberat, disponibil la:
https://rywal.eu/files/pyxarpi
https://rywal.eu/files/pyxarpi_air
https://rywal.eu/files/pyxarpi_flip-up_air

Masca protectie la sudare MOST PYXAR PI
Produsul respecta indicatiile Regulamentelor CE:
PPE-Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001,
AS/NZS 1337.1 : 2010, ANSI/ISEA Z87.1-2020, CSA Z94.3 : 20.

Filtrul cu inchidere automata MOST PX1000A/PX1000AF:
Produsul respecta indicatiile Regulamentelor CE:
EN 379 : 2003 + A1 : 2009, ANSI/ISEA Z87.1 - 2020, CSA Z94.3 : 20
PPE-Regulation (EU) 2016/425, AS/NZS 1338.1 : 2012

Organism notificat:
ECS GmbH
Registration Number 1883
Huettfeldstrasse 50
73430 AALEN / GERMANY,
Germany

TP TC 019/2011

RU

Руководство пользователя сварочной маски MOST PYXAR PI (щиток защитый лицевой) с автоматическим фильтром MOST PX1000A/PX1000AF

1 Предупреждения 32
2 Меры предосторожности 32
3 Сфера применения 32
4 Общие сведения 33
5 Перед сваркой 33
6 Работа сварочной маски MOST PYXAR PI и автоматического фильтра MOST PX1000A/PX1000AF 34
6.1 Панель управления 34
6.2 Замена внешнего защитного стекла 34
6.3 Поддержка откидного светофильтра (только для mostPYXARPIflip-up) 34
6.4 Аменашлифовального визора (только для mostPYXARPIflip-up) 35
6.5 Снятие, замена и регулировка оголовья 35
6.6 Замена внутреннего защитного стекла 35
6.7 Замена автозатемняющего светофильтра 35
6.8 Очистка 35
6.9 Замена батареи 35
7 Рекомендуемые уровни затемнения 36
8 Технические характеристики 36
8.1 Технические характеристики светофильтра MOST PX1000A/PX1000AF с автоматическим затемнением 36
8.2 Объяснение маркировки автоматически затемняющих фильтров MOST PX1000A/PX1000AF / PX1000A/PX1000AF..... 37
9 Запасные части 37
10 Хранение и транспортировка 37
11 Устранение неисправностей 37
12 Утилизация 37
13 Гарантия 38
14 Сертификация и декларация соответствия 38

Авторские права © 2025, RYWAL-RHC Sp. z o.o.
Эта документация, включая все ее части, защищена авторским правом. Любое использование или модификация, выходящие за рамки строгих ограничений Закона об авторском праве, без согласия RYWAL-RHC Sp. z o.o.
запрещены и подлежат уголовной ответственности.
Это особенно касается копирования, перевода, микрофильмирования, а также хранения и обработки в электронных системах.

1. Предупреждения

Следующие сигнальные слова используются для выделения предупреждений о безопасности, которыми должны быть:



Предупреждение
Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, может привести к серьезным травмам или смерти.



Внимание
Указывает на важную информацию, игнорирование которой МОЖЕТ привести к повреждению вашего оборудования.

Каждый человек, который использует маску или несет ответственность за её обслуживание, должен полностью прочитать данное руководство перед началом работы.
Это позволит оптимально использовать возможности сварочной маски.
Внимание! Перед началом работы ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации.
Внимание! Копия этого руководства должна храниться там, где используется маска, и должна быть всегда доступна оператору.

2. Меры предосторожности



В целях собственной безопасности внимательно прочтите инструкции к сварочной маске перед их использованием.
Несоблюдение всех инструкций может привести к серьезным и необратимым травмам, слепоте или ожогам. Перед использованием установите линзы из поликарбоната, предотвращающие повреждение, на внутренней и внешней стороне автозатемняющего фильтра.

Несоблюдение правил использования защитных линз может привести к необратимому повреждению фильтра и стать причиной серьезных и необратимых травм, слепоты или ожогов. Повреждение светофильтра из-за того, что не было установлено защитное стекло с маркировкой MOST 1 B CE, аннулирует гарантию. Защитные линзы обеспечивают защиту только от брызг и повреждения поверхности, но НЕ от серьезных ударов, взрывных устройств или агрессивных жидкостей.



Предупреждение
Пары и газы могут быть опасными.
При сварке выделяются опасные для здоровья пары и газы. Сварочный дым и газы могут вытеснять воздух и снижать содержание кислорода, что может привести к травмам или смерти. Убедитесь, что воздух, которым вы дышите, безопасен.



Держите голову подальше от паров. Не вдыхайте пары.
Находясь в помещении, проветрите их и / или используйте систему выпуска для удаления сварочного дыма и газов. Если вентиляция плохая, используйте систему подачи воздуха с принудительной подачей воздуха. Прочтите инструкции производителя по металлам, расходным материалам, покрытиям, очистителям и обезжиривателям. Работайте в замкнутых пространствах только в том случае, если они хорошо вентилируются, или с использованием системы принудительного обдува с подачей воздуха.
Не выполняйте сварку в непосредственной близости от операций по обезжириванию, очистке или напылению: тепло и дуговые лучи могут вступать в реакцию с парами с образованием очень токсичных и раздражающих газов.

Не сваривайте металлы с покрытием, такие как гальванизированная, свинцовая или кадмиевая сталь, за исключением случаев, когда покрытие удаляется на месте сварки, помещение хорошо вентилируется, и при необходимости можно использовать систему принудительной подачи воздуха. Покрытия и другие металлы, содержащие эти элементы, могут выделять токсичные пары во время сварки.



Лучи дуги могут обжечь глаза!

Никогда не смотрите на дуговую сварку без надлежащей защиты глаз. Лучи дуги, образующиеся в процессе сварки, генерируют интенсивные видимые и невидимые лучи (ультрафиолетовые и инфракрасные), которые могут вызвать ожоги глаз и кожи.

Горячие искры вылетают из сварного шва и могут обжечь глаза и кожу.

Во время сварки или наблюдения следует носить маску с соответствующим затемненным фильтром для защиты лица и глаз.

Используйте защитные экраны или барьеры, чтобы защитить других людей от вспышки и бликов, предупредите других людей поблизости, чтобы они не смотрели на дугу.

Используйте средства индивидуальной защиты для сварщиков.



Сварка может вызвать пожар или взрыв!

Взрыв может произойти при сварке в закрытых емкостях, таких как резервуары, бочки или трубы. От сварочной дуги могут разлетаться искры. Летящие искры, горячая деталь и горячее оборудование могут вызвать возгорание и ожоги.

Случайный контакт с металлическими предметами может вызвать искры, взрыв, перегрев или пожар. Перед началом сварки убедитесь, что это безопасное место.



Не выполняйте сварку, если искры могут упасть на легковоспламеняющийся материал.

Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из зоны сварки. Если это невозможно, плотно закройте их одобренными покрывалами. Будьте бдительны, так как сварочные искры и горячие сварочные материалы могут легко проникнуть через небольшие трещины и отверстия в соседние области.



Имейте в виду, что сварка потолка, пола, перегородки может вызвать возгорание на невидимой стороне.

Всегда имейте под рукой огнетушитель и будьте осторожны, чтобы не было пожара.

Никогда не кладите маску или автозатемняющийся фильтр на горячие поверхности.

Поцарапанные или поврежденные защитные линзы необходимо немедленно заменить. Перед использованием нового защитного стекла убедитесь, что с обеих сторон удалены все дополнительные защитные пленки.

Не допускайте попадания жидкостей на автозатемняющийся фильтр.

Используйте только оригинальные запчасти MOST. В случае сомнений обратитесь к авторизованному дистрибьютору.

Материалы, которые могут контактировать с кожей, могут вызывать аллергические реакции у восприимчивых людей.

Защита глаз используется только против частиц, движущихся с высокой скоростью при комнатной температуре, но не при экстремальных температурах.

Сварочная маска MOST PYXAR PI, надетая на стандартные корректирующие очки, может передавать удары и, таким образом, представлять угрозу для пользователя.

Для всех сварочных работ рекомендуемое расстояние между дугой и глазами сварщика должно быть не менее 25 см (оптимальное / рекомендуемое расстояние составляет 50 см).

Производитель не несет ответственности за дефекты, вызванные модификацией сварочной маски или автоматического затемняющего фильтра или использованием автоматического затемняющего фильтра из шлема другого производителя.

В случае неисправности электроники сварщик по-прежнему защищен от ультрафиолетового и инфракрасного излучения (постоянный оттенок DIN 14).

Защитите себя и других от искр и горячего металла.

Рабочий кабель следует подключать как можно ближе к месту сварки, чтобы сварочный ток не проходил по длинному, возможно, неизвестному пути, создавая риск поражения электрическим током и возгорания.

Пользователи должны визуально проверять состояние продукта перед каждым использованием. Детали, на которых видны трещины, деформации или чрезмерные царапины, не подлежат ремонту и должны быть заменены перед использованием шлема.

Защита, обозначенная в соответствии с настоящим стандартом, обеспечивается только в том случае, если все стекла и другие сменные элементы установлены в соответствии со списком или другими инструкциями производителя.

Механически поврежденные элементы защиты глаз и лица использовать нельзя, их следует снимать и заменять.

3. Сфера применения

Сварочная маска MOST PYXAR PI предназначена для защиты глаз / головы при дуговой сварке, такой как MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, плазменная и углеродная дуговая сварка, а также для процесса шлифования.

Сварочная маска MOST PYXAR PI не подходит для лазерной и кислородно-дуговой сварки.

4. Общие сведения

Сварочный фильтр MOST PX1000A/PX1000AF не защищает от серьезных ударов, вызванных поломкой шлифовальных или отрезных кругов, взрывчатыми веществами или агрессивными жидкостями. При наличии такой опасности необходимы защитные ограждения для машины или защита глаз от брызг. Сварочные фильтры с автозатемнением предназначены для сварки и дуговой резки. Подходит для всех процессов дуговой сварки, таких как MIG, MAG, TIG, SMAW, плазменная и угольная сварка. Сварочную маску MOST PYXAR PI с автоматическим затемняющим фильтром не рекомендуется использовать для сварки над головой, лазерной сварки, кислородно-дуговой сварки или резки.

Сварочный фильтр с автоматическим затемнением всегда следует использовать с оригинальными внешними и внутренними защитными линзами.

Диапазон температур окружающего воздуха: рабочая: от -5°C до +55°C (от +23°F до +131°F) транспортировка и хранение: -5°C ... +55°C (+23°F ... +131°F)

5. Перед сваркой

Убедитесь, что сварочная маска MOST PYXAR PI правильно собрана и оснащена внутренними и внешними защитными линзами (удалите защитную пленку). Убедитесь, что линзы чистые, без сколов и на них нет следов повреждений, таких как дыры или разрывы.

Отрегулируйте шлем по размеру головы, чтобы увеличить комфорт и обзор. Снимите защиту элементов питания, чтобы активировать фильтр автоматического затемнения. Проверьте рекомендуемый уровень затемнения, светочувствительность, задержку после сварки и соответствующим образом настройте фильтр автоматического затемнения (рекомендуемые уровни затемнения см. в таблице).

RU

6. Работа сварочной маски MOST PYXAR PI и автоматического фильтра MOST PX1000A/PX1000AF

6.1 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (рис.12)

Фильтр автоматического затемнения автоматически перейдет в режим ожидания, если он не направлен на сильный источник света в течение 30 минут. Фильтр автоматически обнаружит сильные источники света и вернется к ранее выбранным настройкам.

1. Внешняя кнопка шлифования (GRIND)

Чтобы активировать режим внешнего шлифования, нажмите кнопку 1 GRIND. Зеленый светодиод загорится на 3 секунды, что означает, что автоматический фильтр MOST PX1000A теперь находится в режиме шлифования. В этом режиме автоматический фильтр MOST PX1000A не реагирует на свет. Затемнение установлено на 3, задержка и чувствительность на 0.

Если не будет предпринято никаких дальнейших действий, через 30 минут автоматический фильтр MOST PX1000A вернется в свой предыдущий рабочий режим.

Сварщик также может снова нажать кнопку GRIND, чтобы вернуться в предыдущий режим.

2 Тень

- Нажмите кнопку Shade, на дисплее автоподатчика отобразится режим оттенка (Auto, 10-14 или 5-9) Для изменения диапазона нажмите кнопку shade еще раз, пока не отобразится 10-14 Изменение оттенка Нажимайте кнопку mode, пока индикатор оттенка не начнет мигать под номером оттенка, затем используйте кнопки + и - I на дисплее номера оттенка Каждое нажатие увеличивает/уменьшает оттенок на 1 полный оттенок.

Внимание



В очень редких случаях для правильной работы фильтра автоматического затемнения может потребоваться защита от помех. TIG и режимы с более стабильной дугой требуют более высокой настройки чувствительности.

3 Разрез

- Нажмите кнопку Shade, на дисплее ADF отобразится режим затемнения (Auto, 10-14 или 5-9) Для изменения диапазона нажмите кнопку shade еще раз, пока не отобразится 5-9 Изменение оттенка Нажмите кнопку mode, пока индикатор оттенка не начнет мигать под номером оттенка, затем используйте кнопки + и - I на дисплее номера оттенка Каждое нажатие увеличивает/уменьшает оттенок на 1 полный оттенок.

4. Авто

- Нажмите кнопку Shade, на дисплее автоподатчика отобразится режим оттенка (Auto, 10-14 или 5-9) Для изменения диапазона нажмите кнопку shade еще раз, пока не отобразится Auto Изменение оттенка Нажмите кнопку режима, пока индикатор оттенка не начнет мигать под номером оттенка, затем используйте кнопки + и - I отображение номера каждое нажатие будет увеличивать/уменьшать оттенок на 1 полный оттенок Есть 5 настроек +1 и +2, которые позволяют темноте увеличиваться, но не уменьшаться. -1 и -2 позволяют автозатенению уменьшаться, но не увеличиваться, а 0 позволяет как увеличивать, так и уменьшать затенение автоматически.

5 Задержка

- Функция задержки позволяет пользователю изменять продолжительность времени, в течение которого фильтр остается темным после окончания дуги. Вы можете регулировать это время в диапазоне 0,1-0,9 секунды для мягкой задержки и точечной сварки. Чтобы изменить настройку задержки, нажмите кнопку режима, пока на экране не замигает надпись «задержка», нажмите кнопки + и - под дисплеем задержки. Каждое нажатие будет увеличивать/уменьшать скорость задержки на 0,1 секунды, как только вы перейдете отметку 9, задержка изменится на мягкую 1 и 2 и точечную сварку при использовании кнопки +.

6 Чувствительность

- Функция чувствительности позволяет пользователю настроить фильтр на оптимальную чувствительность к окружающей среде и внешнему свету. Чтобы изменить настройку чувствительности, нажимайте кнопку режима до тех пор, пока не замигает индикатор чувствительности, затем используйте кнопки + и - под дисплеем задержки. Каждое нажатие увеличивает/уменьшает чувствительность на 1. Чтобы настроить фильтр на окружающую среду, установите чувствительность на максимум (9) и уменьшайте чувствительность на единицу, пока фильтр не останется в чистом состоянии без мерцания.

7 Индикатор низкого энергопотребления

- Индикатор будет мигать каждые 3 секунды, когда батареи разряжены и требуют замены. Мы рекомендуем заменить обе батарейки CR2032 в течение 72 часов, как только индикатор начнет мигать.

8 Индикатор оттенка

- Текущий оттенок отображается в этом окне, когда в режиме шлифовки на дисплее отображается оттенок 3 Cut отображается 5-9 weld отображается 10-14 и Auto

9 Сброс

- чтобы вернуть фильтр к исходным настройкам, удерживайте кнопку сброса в течение 5 секунд.

6.2 ЗАМЕНА ВНЕШНЕГО СТЕКЛА

Снятие (рис. 4, 5)

- Положите МАСКУ лицевой стороной вверх на ровную поверхность (4).
- Пальцами потяните вниз ползунок, фиксирующий защитное стекло от брызг, пока не откроется нижняя часть стекла (5).Стекло должно отделиться от маски.
- Отпустите фиксатор и переверните маску.
- Теперь вам просто нужно отделить стекло.

Снятие (рис. 6)

- После снятия стекла рекомендуется очистить автозатемняющийся фильтр чистой сухой тканью без ворса и проверить его на наличие повреждений.
- Чтобы заменить стекло, предотвращающее попадание брызг, вставьте верхние выступы в отверстия под кнопкой шлифовки до упора (6).
- Убедитесь, что стекло правильно и равномерно вставлено в боковые отверстия.
- Большими пальцами сдвиньте вниз фиксатор, до тех пор, пока пока не будет видна нижняя часть стекла, и сдвиньте ползунок на стекло, затем снимите защитную пленку.

6.3 ПОДДЕРЖКА ОТКИДНОГО СВЕТОФИЛЬТРА (ТОЛЬКО ДЛЯ MOST PYXAR PI FLIP-UP)

Откидной светофильтр фиксируется на верхнем и нижнем упорах.

Чтобы поднять откидной светофильтр, нажмите на выступы (Рисунок 1) до щелчка.

Откидной светофильтр теперь находится в верхнем положении и не должен под своим весом легко опускаться.

Чтобы закрыть откидной светофильтр, просто потяните его вниз, используя язычки, и откидной светофильтр закроется сам, когда вы пройдете определенную точку.Теперь откидной светофильтр находится в нижнем положении.



Важно!
Никогда не выполняйте сварку с откидным светофильтром в верхнем положении, так как защита от дугового излучения не предусмотрена.

6.4 АМЕНА ШЛИФОВАЛЬНОГО ВИЗОРА (ТОЛЬКО ДЛЯ MOST PYXAR PI FLIP-UP)

Снятие
см. рис. 2 с дополнительной информацией.
Чтобы заменить шлифовальный визор, сначала поднимите крышку светофильтра.
Это откроет визор.
С внутренней стороны маски нажимайте на левую сторону визора (1), пока эта сторона не освободится. Повторите тот же процесс для правой стороны (2).
Отпустив обе стороны визора, надавите на центральную часть (3) сверху до тех пор, пока она не освободится.
Теперь можно просто снять визор (4).
Замена
см. рис. 3 с дополнительной информацией.
Вставьте два нижних фиксатора визора в два нижних паза (1).
Оказавшись на месте, потяните верхнюю часть визора вниз и вставьте верхний удерживающий язычок в прорезь (2).
Затем вставьте левую сторону, слегка отогнув козырек от центра одним большим пальцем и вставив язычок в прорезь другой рукой (3).
Повторите тот же процесс для правой стороны (4).
Визор установлен правильно.

6.5 СНЯТИЕ, ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ

Снятие (рис. 7, 8)
- Снимите оголовье, отвернув винт, полностью вынув его [3] и откинув козырек от оголовья [1]. Рекомендуется аккуратно снова прикрепить и затянуть винты, чтобы предотвратить потерю деталей.
- Тот же процесс необходимо повторить на противоположной стороне.
- Удалите оголовье.

Замена (рис. 7, 8)
- Убедитесь, что все ремни правильно сидят на обеих сторонах (L слева, R справа) сварочной маски [2]. Совместите гайку ремешка с отверстием на боковой стороне корпуса (убедитесь, что передний ремешок обращен к фильтру).
- После правильной регулировки затяните болт до достижения необходимого натяжения.
- Тот же процесс необходимо повторить с противоположной стороны.

Регулировка (рис. 7, 8)
- Можно сделать несколько регулировок, чтобы обеспечить удобство использования и правильную посадку.
- Обхват ремешка - регулируется рейкой [4]. Поверните по часовой стрелке, чтобы уменьшить окружность, против часовой стрелки, чтобы ослабить. Для активации системы регулировки стойки необходимо нажать на задний диск.
- Боковое регулирование - происходит с помощью механизма скольжения и зажимной системы [4]. Чтобы переместить ремень внутрь или наружу, нажмите на рычаг [5] и переместите ремень назад / вперед.
- Глубина головы - регулировка производится с помощью подголовников [6,7]. Для регулировки отпустите стопорные штифты и установите необходимую высоту.

6.6 ЗАМЕНА ВНУТРЕННЕГО СТЕКЛА (рис. 9, 10)

- Положите маску лицевой стороной вниз и поверните оголовье так, чтобы повязка от пота была обращена к верхней части маски.
- Положите палец на стекло в выемке на светофильтре и потяните стекло вверх, пока оно не выйдет (9).
- Чтобы вставить внутреннюю линзу, вставьте один конец в насадку фильтра автозатемнения, согните линзу в центре и вставьте другой конец в насадку с другой стороны, убедившись, что линза надежно закреплена (10) .

6.7. ЗАМЕНА АВТОЗАТЕМНЯЮЩЕГОСЯ СВЕТОФИЛЬТРА (рис. 11, 12, 13)

Если мигает индикатор низкого заряда батареи, сварщик/оператор должен заменить батареи CR2450 в автоподатчике, выполнив следующие действия перед началом работы. Убедитесь в правильности полярности батареек, прежде чем вставлять лотки с батарейками обратно в корпус автоподатчика! Рекомендуется заменить обе батареи в течение 72 часов с момента мигания предупреждающего индикатора.
- Осторожно откройте отсеки для батарей.
- Поместите новые батареи в отсеки - убедитесь в правильности полярности!
- Защелкните отсеки обратно в корпус фильтра.
- Установите фильтр ADF обратно на щиток шлема.

6.8. ОЧИСТКА

Не допускайте попадания пыли и брызг на солнечные элементы и датчики света автоматически светофильтра: для очистки используйте мягкую ткань или ткань, смоченную мягким моющим средством (или спиртом). Никогда не используйте агрессивные чистящие средства, например ацетон. Сварочные фильтры MOST с автоматическим затемнением всегда должны быть защищены с обеих сторон защитными линзами (из поликарбоната), которые также следует очищать только мягкой тканью. Если защитное стекло каким-либо образом повреждено, его необходимо немедленно заменить. Вымойте маску теплой водой с мягким моющим средством. Очистите сварочный фильтр чистой тканью без ворса. НЕ ПОГРУЖАЙТЕ в воду. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ растворители.

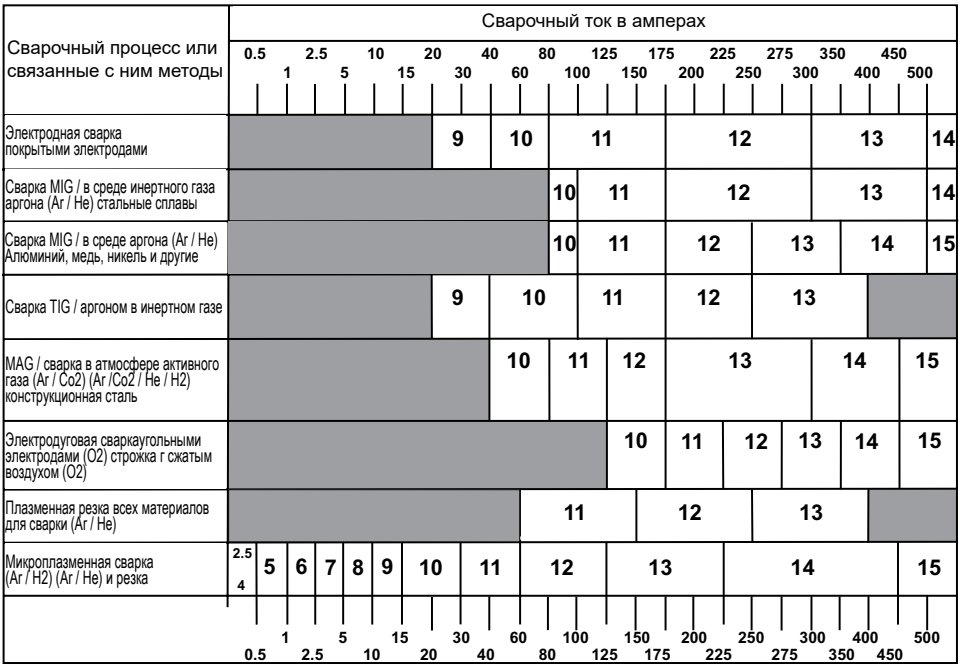
6.9 ЗАМЕНА БАТАРЕИ (рис. 16)

Если индикатор заряда батареи мигает (красный светодиод) CHARGE BATTERY, перед началом работы сварщик / оператор должен заменить обе батареи CR2032 в автоматическом светофильтре, выполнив следующие действия. Перед тем как поместить батарейки в отсеки корпуса автозатемняющегося фильтра, убедитесь, что полярность батарей правильная! Рекомендуется заменить обе батареи в течение 72 часов после того, как сигнальный светодиод начал мигать.

RU

- Осторожно откройте батарейный отсек.
- Установите новые батарейки в отсеки - соблюдайте полярность.
- Вставьте батарейный отсек обратно в корпус светофильтра.
- Вставьте фильтр автозатемнения обратно в маску.

7. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УРОВНИ ЗАТЕМНЕНИЯ



В зависимости от условий использования может применяться наивысший или самый низкий уровень защиты.
Затемненные области соответствуют области, где данный сварочный процесс не может быть использован.

8. Технические характеристики

8.1 Технические характеристики светофильтра MOST PX1000A/PX1000AF с автоматическим затемнением

	MOST PX1000A
Поле обзора	100 x 82 мм /3.94“ x 3.23“
Размер картриджа	110 x 110 x 9 мм /4,33" x 4,33" x 0,35"
Защита UV/IR	Постоянное затемнение DIN 14
Светлое состояние	Затемнение DIN 3
Темное состояние	5-9 (РЕЗКА) / 10-14 (СВАРКА)
Датчики	6
Шлифование	Затемнение 3 (Внешняя кнопка)
Контроль чувствительн.	Цифровой (1-9)
Контроль задержки	Цифровой (0,1-0,9 с.)
Ток сварки TIG	>2 A
Тип батареек	1 x CR 2450 (сменный, срок службы >2000 h)
Солнечная батарея	Да
Вкл/выкл питания	Автоматически, выключение после 30 мин бездействия
Масса	130 г
Рабочая температура	-5°C до + 55°C (23°F до 131°F)
Температура хранения	-20°C до + 70°C (-4°F до 158°F)
Соответствие стандартам	AS/NZS 1338.1 : 2012 ISO 16321-2 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 Объяснение маркировки автоматически затемняющих фильтров MOST PX1000A/PX1000AF

3 / 5-9 / 10-14 RYWAL V1 ISO 16321-2 CE

Самая светлая самая темная государственная шкала №.

Шкала самого светлого темного состояния №.

Шкала самого темного состояния №.

Идентификация производителя

Класс угловой зависимости

Количество стандартов

9. Запасные части (СМОТРЕТЬ СТРАНИЦУ 50)

10. Хранение и транспортировка

Когда фильтр не используется, его следует хранить в сухом месте при температуре от -20° C до 70° C. Продолжительное воздействие температур выше 45°C может сократить срок службы батареи автоматического затемняющего фильтра. Солнечные элементы автозатемняющего фильтра рекомендуется хранить в темном месте на время хранения или защищать от света, чтобы держать их в выключенном состоянии. Этого можно добиться, просто поместив фильтр лицевой стороной вниз на полку, где он хранится. Когда сварочная маска MOST PYXAR PI не используется, рекомендуется хранить её целиком в прилагаемом чехле. Маску и автоматический фильтр следует транспортировать в оригинальной упаковке.

11. Устранение неисправностей

Проблема	Решение
Светофильтр не затемняется или мерцает	1. Наружное защитное стекло загрязнено или повреждено (замените стекло). 2. Датчики загрязнены (очистите поверхность датчиков). 3. Низкий сварочный ток (увеличьте уровень чувствительности до более высокого). 4. Проверьте батареи, проверьте его состояние и правильность установки. Также проверьте поверхности батарей и контактов. При необходимости очистите.
Светофильтр остается темным после гашения дуги или остается темным, даже если дуги нет.	Выполните точную настройку чувствительности, уменьшая ее небольшими шагами. В условиях экстремального освещения может потребоваться уменьшить уровень окружающего освещения.
Медленное переключение	Слишком низкая рабочая температура. Не используйте автозатемняющийся фильтр при температуре ниже -5°C (+ 23°F).
Плохая видимость	Внешнее / внутреннее стекло и / или автоматический фильтр загрязнены (замените стекло). - Недостаточное окружающее освещение. - Неправильно выбран уровень затемнения (установите затемнение правильно). - Убедитесь, что с внешнего защитного стекла снята защитная пленка.
Неравномерное затемнение	Оголовье отрегулировано неравномерно, расстояние между глазами и линзой с правой и с левой стороны разное.

Внимание
Если описанные отклонения не устранены, немедленно прекратите использование маски и обратитесь к ближайшему дистрибьютору.

12. Утилизация

Внимание
Изношенное электронное оборудование необходимо отправить на предприятие по утилизации отходов!
В соответствии с Европейской Директивой 2012/19 / ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования (WEEE) и Директивой 2006/66 / ЕС по батареям и аккумуляторам, а также использованным батареям и аккумуляторам и их применению в соответствии с национальным законодательством, утилизация электрического оборудования и / или электронных устройств а использованные батареи / аккумуляторы следует сдавать на предприятие по утилизации отходов. Как лицо, ответственное за оборудование, оператор несет ответственность за получение информации о
соответствующих точках сбора. RYWAL-RHC предлагает широкий выбор принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Для получения информации о предлагаемых продуктах, пожалуйста, свяжитесь с ближайшим офисом RYWAL-RHC (см. Последнюю страницу) или посетите наш сайт www.rywal.eu

13. Гарантия

Сварочная маска MOST PYXAR PI
Мы гарантируем покупателю, что товар не будет иметь дефектов материалов и изготовления в течение 2 лет с даты покупки.

Сварочный светофильтр с автозатемнением MOST PX1000A/PX1000AF
Мы гарантируем покупателю, что товар не будет иметь дефектов материалов и изготовления в течение одного года с даты покупки.

Для покупок B2B гарантия ограничена 1 годом.
Наше единственное обязательство по данной гарантии ограничивается заменой или ремонтом.
Эта гарантия не распространяется на отказ продукта или повреждение, возникшее в результате манипуляций, неправильного использования или злоупотребления. Мы не несем ответственности за любой косвенный ущерб или травмы, возникшие в результате использования продукта.
Мы рекомендуем использовать светофильтр в течение 3 лет, но не дольше 5 лет. Срок службы зависит от различных факторов, таких как использование, очистка, хранение и техническое обслуживание автоматического затемняющего фильтра.

14. Сертификация и декларация соответствия

Сварочная маска MOST PYXAR PI и сварочный фильтр MOST PX1000A/PX1000AF с автоматическим затемнением прошли испытания на защиту
глаз уполномоченным органом: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / 73430 AALEN / GERMANY,
Германия, нотифицированный орган № 1883. На основании выданы сертификаты, выдана Декларация соответствия ЕС для сварочного шлема MOST PYXAR PI с автоматическим фильтром MOST PX1000A/PX1000AF доступна по адресу:
https://rywal.eu/files/pyxarpi
https://rywal.eu/files/pyxarpi_air
https://rywal.eu/files/pyxarpi_flip-up_air

CE

Сварочная маска MOST PYXAR PI:
Настоящим подтверждается, что этот продукт соответствует
PPE-Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001,
AS/NZS 1337.1 : 2010, ANSI/ISEA Z87.1-2020, CSA Z94.3 : 20.

Сварочный светофильтр с автозатемнением MOST PX1000A/PX1000AF:
Настоящим подтверждается, что этот продукт соответствует требованиям:
EN 379 : 2003 + A1 : 2009, ANSI/ISEA Z87.1 - 2020, CSA Z94.3 : 20
PPE-Regulation (EU) 2016/425, AS/NZS 1338.1 : 2012

Уведомленная единица:
ECS GmbH
Регистрационный номер 1883
Huettfeldstrasse 50
73430 AALEN / GERMANY,
Германия

EAC

ТР ТС 019/2011

1 Varovanie 39
2 Bezpečnostné opatrenia..... 39
3 Rozsah použitia. 40
4 Všeobecné informácie 40
5 Pred zváraním 41
6 Informácie k používaniu..... 41
6.1 Kontrolný panel..... 41
6.2 Výmena vonkajšieho ochranného skla..... 41
6.3 Obsluha klapky výklopného priezoru (len pre verziu MOST PYXAR PI flip-up air) 42
6.4 Výmena brúsneho priezoru (iba pre verzie MOST PYXAR PI) 42
6.5 Odstránenie hlavového kríža, výmena a prispôsobenie 42
6.6 Výmena vnútorného ochranného skla 42
6.7 Výmena samostmievacieho filtra (auto-darkening filter – PX1000A/PX1000AF) (obr. 8, 9, 10) 42
6.8 Čistenie 43
6.9 Výmena batérií..... 43
7 Odporúčané stupne zatmavenia 43
8 Technické údaje 44
8.1 MOST PX1000A/PX1000AF samostmievací filter – technické údaje 44
8.2 MOST PX1000A/PX1000AF vysvetlenie značiek 44
9 Náhradné a spotrebné diely 44
10 Skladovanie a preprava 44
11 Odstraňovanie porúch..... 44
12 Likvidácia 45
13 Záruka 45
14 Certifikácia a prehlásenie o zhode 45

Copyright 2025, RYWAL-RHC Sp. z o.o.
Tento dokument spolu s všetkými jeho časťami je chránený autorským právom. Je zakázané akékoľvek použitie, alebo úpravy mimo limitov zákona o autorskom práve bez súhlasu RYWAL-RHC Sp. z o.o .
Toto sa uplatňuje predovšetkým na reprodukovanie, preklad, prevádzanie na mikrofilmy a archiváciu a elektronické spracovanie.

1. Varovanie

Nižšie uvedené symboly sú používané na zdôraznenie bezpečnostného varovania, ktoré je nutné dodržiavať pri používaní produktu:



Pozor
Označuje možnú nebezpečnú situáciu, ktorej keď sa nepredíde, MÔŽE spôsobiť malé, alebo mierne zranenia.



Upozornenie
Označuje dôležitú informáciu, ktorej nedodržanie, môže spôsobiť poškodenie vybavenia.

Pred začatím prácí, je potrebné aby každá osoba používajúca, alebo zodpovedná za údržbové práce na tomto zariadení oboznámila s celým obsahom tohoto manuálu k obsluhe. Zabezpečí sa tak optimálne používanie možností zariadenia.
Upozornenie! Pred začatím práce sa zoznámte s návodom na obsluhu.
Upozornenie! Kópiu tohoto návodu na obsluhu je potrebné umiestniť v blízkosti zariadenia a sprístupniť ju operátorovi po celú dobu.

2. Bezpečnostné opatrenia



Pre vaše bezpečie, prečítajte si tieto inštrukcie ku zváracej kukle a samostmievaciemu filtru pred jej použitím. Nedodržanie týchto inštrukcii môže viesť ku vážnym a trvalým zraneniam, strate videnia a popáleninám. Polykarbonátové ochranné sklá musia byť umiestnené na oboch stranách, vnútornej aj vonkajšej, samostmievacieho filtra pred použitím. Nepoužitie ochranných skiel môže viesť ku nevratnému poškodeniu filtra a môže viesť k trvalým zraneniam, strate videnia a popáleninám. Poškodenie filtra z dôvodu nepoužitia ochranných skiel, ktoré nie sú označené MOST 1 B CE vedú ku zrušeniu záruky. Ochranné sklá tejto kukly poskytujú ochranu iba voči rozstreku a povrchovým poškodeniam filtra, NIE proti vážnym nárazom, výbušninám, alebo žieravinám

SK

Pozor

Výpary a plyny môžu byť nebezpečné!

Pri zváraní vznikajú pary a plyny ktoré sú nebezpečné pre vaše zdravie. Držte hlavu mimo výparov a výpary nevdychujte. V prípade, že zvárate v interiéry, miestnosť vetrajte, alebo používajte odsávanie pre odvádzanie vniknutých plynov a pár.



Pri zváraní vznikajú pary a plyny, ktoré sú nebezpečné pre zdravie.

Držte hlavu mimo výparov a výpary nevdychujte. V prípade, že zvárate v interiéry, miestnosť vetrajte, alebo používajte odsávanie pre odvádzanie vniknutých plynov a pár. Ak je vetranie nedostatočné, používajte vhodný respirátor. Prečítajte si výrobcove inštrukcie pre kovy, spotrebné materiály, povrchové úpravy, čističe a odmasťovače.

Pracujte v stiesnených priestoroch iba ak sú dostatočne vetrané, alebo s použitím respirátora. Vždy majte kvalifikovanú osobu v blízkosti. Zváracie plyny a pary môžu vytesniť vzduch a znížiť množstvo kyslíku, čím spôsobia zranenie alebo smrť. Uistite sa, že dýchanie je bezpečné. Nezvárajte v blízkosti čistenia odmasťovaním, alebo sprejovania. Teplo a žiarenie vznikajúce v oblúku môžu reagovať s výparmi a vytvoriť vysoko toxické dráždivé plyny.

Nezvárajte pokryté kovy, ako sú galvanizované, alebo pokovované olovom, či kadmiom, kým nie je povrchová úprava odstránená zo zváraného miesta, miestnosť je dobre vetraná a ak to je nutné, používajte respirátor. Povrchová vrstva a akýkoľvek kov obsahujúci tieto prvky môže pri zváraní vytvárať toxické výpary.



Žiarenie oblúku môže poškodiť oči

Nikdy sa nepozerajte do zváracieho oblúka bez príslušnej ochrany očí. Žiarenie vznikajúce pri zváraní obsahuje viditeľné aj neviditeľné (infračervené a ultrafialové) svetlo, ktoré môže popáliť oči a kožu.

Horúce iskry, ktoré odlietavajú z oblúka môžu popáliť oči a kožu.

Noste zváraciu kuklu s dostatočným stmavením filtra aby ste si ochránili tvár a oči pri zváraní a sledovaní zvárania.

Noste schválené ochranné okuliare s bočnou ochranou pod kuklou.

Používajte ochranné zástery, alebo steny aby ste ochránili ostatných od žiarenia a oslnenia, varujte ostatných v okolí aby sa nepozerali do oblúka.

Používajte ochranné oblečenie z odolného ohňovzdorného materiálu, kožené zváracie rukavice a plnú ochrannú obuv.



Zváranie môže spôsobiť oheň alebo výbuch

Zváranie uzatvorených nádob, ako sú nádrže, bubny, potrubia, môže spôsobiť výbuch. Z oblúka môžu odlietavať iskry. Lietajúce iskry, horúci obrobok, a horúce príslušenstvo môžu spôsobiť požiar a popáleniny. Neúmyselný kontakt elektródy s kovovým objektom môže spôsobiť iskry, výbuch, prehrievanie, alebo požiar. Skontrolujte a uistite sa, že okolie je bezpečné pred začatím zvárania



Vždy majte hasiaci prístroj v blízkosti pripravený na použitie a sledujte výskyt ohňa.

Nikdy nepokladajte kuklu, alebo samostmievací filter na horúci povrch.

Vymeňte poškriabané alebo poškodené ochranné sklá. Pred použitím nových ochranných skiel sa uistite, že ste odstránili akékoľvek ďalšie ochranné filmy z oboch strán.

Nevystavujte samostmievací filter tekutinám.

Používajte originálne náhradné diely MOST. V prípade pochybností, prosím kontaktujte distribútora.

Materiály, ktoré sú v kontakte s kožou môžu spôsobiť jedincom s citlivou pokožkou alergickú reakciu.

Ak symboly F,B a A nie sú rovnaké na zorníku a ráme, platí nižší stupeň pre celý prostriedok ochrany očí.

Chránič očí by mal byť používaný iba pre rýchlo letiace častice pri izbovej teplote, nie pre rýchlo letiace častice pri extrémnych teplotách.

Zváracia kukla nasadená na štandardné dioptrické okuliare môže spôsobovať tlak a tým vytvárať riziko pri takomto nosení.

Medzi zváracím oblúkom a očami zvárača je odporúčaná vzdialenosť minimálne 50cm a nikdy nie menej než 25cm pre všetky zváracie použitia.

Výrobca nie je zodpovedný za zlyhania spôsobené úpravami na zváracej kukle alebo samostmievaciom filtry, alebo z dôvodu používania iného filtru od iného výrobcu kukiel.

V prípade zlyhania elektroniky, zvárač ostáva chránený proti UV a IR žiareniu stupňom tmavosti 14.

Chráňte seba a ostatných pred lietajúcimi iskrami a horúcim kovom.

Nezvárajte v priestore, kde lietajúce iskry môžu zasiahnuť horľavý materiál.

Odstráňte všetky horľavé materiály z oblasti zvárania. Ak to nie je možné, priliehavo ich zakryte na to určenou prikrývkou.

Buďte si vedomý toho, že isrky a horúci kov vznikajúce pri zváraní môžu jednoducho prejsť malými trhlinami a otvormi v blízkom okolí.

Buďte si vedomý, že zváranie na strope, podlahe, prepážke, alebo rozdelení, môže spôsobiť oheň na skrytej strane.

Pripojte uzemňovací kábel na obrobok tak blízko ku zváranému miestu ako je praktické aby sa zabránilo toku elektrického prúdu na dlhé vdialenosti, prípadne neznámymi trasami a spôsobujúc tak elektrický šok a nebezpečenstvo požiaru.

Nikdy nepoužívajte zvárací oblúk na rozmrazovanie potrubí.

Vyberte elektródu z kliešti keď sa nepoužíva.

Používajte odev bez obsahu oleja ako sú kožené rukavice, hrubé tričko, nohavice bez vyhrnutia nad obuvou, vysokú obuv a čiapku.

Odstráňte zo seba a okolia zvárania akékoľvek horľaviny ako sú propán-butánové lampy, zápalky pred začatím zvárania.

Používatelia by mali vizuálne skontrolovať ich kuklu pred použitím. Kukly, ktoré majú zlomené časti, skreslený pohľad, alebo nadmerné škrabance na filtri nie sú vhodné na použitie a nemali byť nosené.

Označená ochrana v zhode s normou je poskytnutá iba ak je filter a fixačné komponenty umiestnené podľa inštrukcií výrobcu.

Ochranné kukly očí a tváre po páde by sa nemali používať a mali by sa nahradiť.

3. ROZSAH POUŽÍVANIA

Kukla je navrhnutá pre oblúkové zváranie a rezacie činnosti.

Jednotka je vhodná na všetky oblúkové zváracie procesy ako je zváranie MMA, MIG-MAG, TIG, zváranie plazmovým oblúkom a zváranie uhlíkovou elektródou.

Nie je vhodná na zváranie kyslíkom a laserové zváracie činnosti.

4. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Samostmievací filter MOST PX1000A/PX1000AF nechráni pred veľkými nárazmi napríklad od rozlomených brúsnych kotúčov, výbušnými zariadeniami a pred žieravinami. Pri týchto aplikáciách musia byť použité ona zariadenia chranné kryty a ochrana očí pred tekutinami.

Samostmievací ochranný filter je navrhnutý pre zváracie a deliace činnosti. Jednotka je vhodná na všetky oblúkové zváracie procesy ako je zváranie MMA, MIG-MAG, TIG, zváranie plazmovým oblúkom a zváranie uhlíkovou elektródou.

Táto samostmievacia zváracia kukla nie je odporúčaná pre zváracie aplikácie nad hlavou, laserové zváranie a rezanie laserom.
Skladujte mimo dosah svetla, na čistom a tmavom mieste. Rozsah teploty okolitého vzduchu: Pri prevádzke: -5 °C ... +55 °C (+23 °F až +131 °F) Transport a skladovanie: -5 °C ... +55 °C (+23 °F ... +131 °F)

5. PRED ZVÁRANÍM

Uistite sa, že kukla je správne zostavená a vybavená vnútornými a vonkajšími ochrannými sklami (prosím odstráňte ochranný film).
Uistite sa, že ochrana je priehľadná a bez zachyteného rozstreku a nevykazuje žiadne známky poškodenia ako sú dierky a praskliny.
Upravte si polohu hlavového kríža pre zvýšenie komfortu a lepšiu viditeľnosť.
Vyberte ochranné pásky na baterke – aktivujte tak samostmievací filter.
Skontrolujte odporúčaný stupeň zatmavenia, svetelnú citlivosť, oneskorenie pre vašu zváraciu aplikáciu a správne nastavte samostmievací filter (viď. Tabuľka odporúčaných stupňov zatmavenia)

6. INFORMÁCIE K POUŽÍVANIU

6.1 KONTROLNÝ PANEL (obr. 12)

Samostmievací filter sa automaticky prepne do pohotovostného režimu ak nie je vystavený silnému zdroju svetla po dobu 30 minút. Automaticky detekuje silný zdroj svetla a navráti sa ku poslednému zvolenému nastaveniu.

1. Externé Tlačidlo Brúsenia (GRIND)
- Pre aktivovanie externého módu brúsenia, stlačte Tlačidlo Brúsenia, zelené LED svetlo sa zasvieti na 3 sekundy čím označuje, že je kukla v režime brúsenia. V tomto móde nebude samostmievací filter reagovať na svetlo. Stupeň tmavosti je nastavený na 3, oneskorenie a citlivosť na 0.
- Ak nenasleduje žiadna činnosť, filter sa navráti do predchádzajúceho pracovného nastavenia po 30 minútach. Zvárač môže taktiež opätovne stlačiť Tlačidlo Brúsenia pre návrat do predchádzajúceho módu.

2 Zváranie
- Stlačte tlačidlo SHADE (tmavosť), na displeji ADF sa zobrazí stupeň tmavosti (Auto, 10-14 alebo 5-9) Ak chcete zmeniť rozsah, stlačte tlačidlo, kým sa nezobrazí 10-14. Pre zmenu tmavosti stláčajte tlačidlo MODE, kým indikátor stmavenia nebude blikať pod stupňom tmavosti, potom použite tlačidlá + a - 1. Každé stlačenie zvýši/zníži tmavosť o 1 celý stupeň.



Upozornenie
V niektorých výnimočných extrémnych prípadoch, môže byť vyžadované iné nastavenie samostmievacieho filtra, aby správne pracoval. TIG a aplikácie so stabilným oblúkom vyžadujú nastavenie vyššej citlivosti.

3 Rezanie
- Stlačte tlačidlo SHADE (tmavosť), na displeji ADF sa zobrazí stupeň tmavosti (Auto, 10-14 alebo 5-9) Ak chcete zmeniť rozsah, stlačte tlačidlo, kým sa nezobrazí 5-9. Pre zmenu tmavosti stláčajte tlačidlo MODE, kým indikátor stmavenia nebude blikať pod stupňom tmavosti, potom použite tlačidlá + a - 1. Každé stlačenie zvýši/zníži tmavosť o 1 celý stupeň.

4. Automatické nastavenie (AUTO)
- Stlačte tlačidlo SHADE (tmavosť), na displeji ADF sa zobrazí stupeň tmavosti (Auto, 10-14 alebo 5-9) Ak chcete zmeniť rozsah, stlačte tlačidlo, kým sa nezobrazí AUTO. Pre zmenu tmavosti stláčajte tlačidlo MODE, kým indikátor stmavenia nebude blikať pod stupňom tmavosti, potom použite tlačidlá + a - 1. Každé stlačenie zvýši/zníži tmavosť o 1 celý stupeň. Existuje 5 nastavení : +1 a +2, ktoré umožňujú vyššie stmavenie (ale nie zníženie) stupňa. -1 a -2 umožnia automatické zníženie stmavenia (ale nie zvýšenie) a 0, ktoré umožňuje automatické zníženie aj zvýšenie stupňa tmavosti.

5 Oneskorenie (DELAY)
- Funkcia Oneskorenie umožňuje používateľovi upraviť čas, počas ktorého zostane filter po oblúku stmavený. Tento čas môžete nastaviť v rozsahu 0,1-0,9 sekundy, jemné oneskorenie (soft DELAY) a bodové zváranie. Ak chcete zmeniť nastavenie oneskorenia, stláčajte tlačidlo MODE, kým na displeji nezačne blikať oneskorenie. Stlačte tlačidlo + a - pod displejom oneskorenia. Každým stlačením sa rýchlosť oneskorenia zvýši/zníži o 0,1 sekundy. Po prekročení hodnoty 9 sa oneskorenie zmení na jemné 1 a 2 a bodové zváranie pri použití tlačidla +.

6 Citlivosť (SENSITIVITY)
- Funkcia citlivosti umožňuje používateľovi nastaviť filter na optimálnu citlivosť na prostredie a svetlo prostredia. Ak chcete zmeniť nastavenie citlivosti, stláčajte tlačidlo MODE, kým nezačne blikať citlivosť, potom použite tlačidlá + a - pod displejom oneskorenia. Každým stlačením sa citlivosť zvýši/zníži o 1. Ak chcete nastaviť filter na prostredie, nastavte citlivosť na maximum (9) a znižujte citlivosť o jednotku, kým filtre nezostanú jasné bez blikania.

7 Indikátor nízkeho výkonu
- Indikátor bude blikať každé 3 sekundy, keď sú batérie vybité a je potrebné ich vymeniť. Odporúčame, akonáhle táto kontrolka začne blikať, vymeniť obe batérie CR2032 do 72 hodín.

8 Indikátor nízkeho stavu nabitia batérie
- Keď sú batérie vybité a je potrebné ich vymeniť, indikátor bude blikať každé 3 sekundy. Keď začne tento indikátor blikať, odporúčame vymeniť batérie CR2450 do 72 hodín.

9 Reset
- Ak chcete obnoviť pôvodné nastavenie filtra, podržte tlačidlo Reset na 5 sekúnd.

6.2 VÝMENA VONKAJŠIEHO OCHRANNÉHO SKLA

Odstránenie (obr. 4, 5)
- Umiestnite kuklu dole hlavou na rovný povrch (obr.4)
- Použitím prstov potiahnite dole zarážku predného krytu/ ochrého skla pred rozstrekom kým sa neodkryje spodná časť skla (obr. 5)
- 9 predný kryt/ ochrané sklo pred rozstrekom by malo samo odpadnúť z kukly.
- Pustite ochranné sklo a otočte kuklu.
- Teraz jednoducho zdvihnite predný kryt/ ochrané sklo filtra pred rozstrekom.

Výmena (obr. 6)
- Keď je priezor dostupný, je dobrým zvykom očistiť samostmievací filter čistou suchou utierkou bez vlákien a skontrolovať možné známky poškodenia.

- Pre umiestnenie ochranného krytu/ ochraného skla pred rozstrekom zasuňte vrchný výstupok na doraz do drážky pod tlačidlom brúsenia. (obr. 6)
- Uistite sa, že obe strany skla sú správne umiestnené v bočných drážkach.
- Použitím palca stlačte nadol predný kryt/ ochranu filtra pred rozstrekom kým sa neodkryje spodná časť skla, stlačte nadol na spodnej strane skla a posuňte držiak navrch. Odstráňte ochranný film.

6.3 OBSLUHA KLAPKY VÝKLOPNÉHO PRIEZORU (LEN PRE VERZIU MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR)

- Výklopný priezor funguje na doraz (vyklápa sa nahor a nadol vďaka zarážkam).
-Pre zdvihnutie zváracej kazety zatlačte na výstupky (obr. 1), kým nebudete počuť cvaknutie.
- Klapka výklopu je teraz zaistená vo vrchnej polohe a nemala by sa samovoľne odistiť a spadnúť nadol.
- Ak chcete priezor zavrieť, jednoducho ho potiahnite nadol pomocou výstupkov, akonáhle klapka výklopu prejde určitým bodom, priezor sa sám zatvorí.
- Klapka výklopu je teraz zaistená zaistený v spodnej polohe.



Dôležitá informácia!
Nikdy nezvárajte so zváracou kazetou vo vrchnej polohe, pokiaľ je klapka zaistená vo vrchnej polohe, nie je zabezpečená žiadna ochrana pred žiarením so zváracieho oblúka.

6.4 VÝMENA BRÚSNEHO PRIEZORU (IBA PRE VERZIE MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR)

Odstránenie
- Viď obr. 2, kde sú uvedené ďalšie informácie.
- Ak chcete vymeniť brúsny priezor, najprv zdvihnite klapku výklopu.
- Tým sa odkryje brúsny priezor.
- Z vnútornej strany kukly zatlačte na ľavú stranu priezoru (1), kým sa táto strana neuvoľní. Tento postup zopakujte aj na pravej strane (2).
- Keď sú obe strany voľné, zatlačte na stred (3) brúsneho priezoru v hornej časti, kým sa neuvoľní.
- Po tomto úkone je možné brúsny priezor jednoducho vybrať (4).

Výmena
- Viď obr. 3 kde sú uvedené ďalšie informácie.
- Zasuňte dolné západky pre umiestnenie brúsneho priezoru do dvoch spodných otvorov (1).
- Akonáhle sú západky správne umiestnené, potiahnite hornú časť brúsneho priezoru nadol a zasuňte hornú úchytku do otvoru (2).
- Potom zasuňte ľavú stranu tak, že jedným palcom mierne ohnete brúsny priezor zvnútra a druhou rukou zatlačíte úchytku do otvoru (3).
- Opakujte tento postup aj na pravej strane (4).
-Brúsny priezor je teraz správne nasadený.

6.5 ODSTRÁNENIE HLAVOVÉHO KRÍŽA, VÝMENA A PRISPÔSOBENIE

Ostránenie (obr. 7, 8)
- Odstráňte kríž uvoľnením skrutiek kríža, odstráňte ich úplne (3) a ohýbaním škrupinu kukly aby sa uvoľnil kríž (1). Je dobrým zvykom znovu vložiť skrutku naspať a niekoľko krát pootočiť aby za zabránilo strate dielov.
- Opakujte aj na opačnej strane
- Kríž je teraz odstránený.

Výmena (obr. 7, 8)
- Uistite sa že sú strany kríža správne nasadené (L na ľavej strane, R na pravej) na zváracej kukle (2) zarovnajte krížovú skrutku s dierou na boku škrupiny (uistite sa, že predné potítko smeruje ku samostmievaciemu filtru)
- Keď sú diely zrovnané, priskrutkujte až kým nie je dosiahnuté požadované pritiahnutie.
- Opakujte na opačnej strane

Prispôsobenie (obr. 7, 8)
- Pre pohodlné nosenie a správne nasadenie môžete použiť niekoľko nastavení.
- Veľkosť kríža – upravuje sa račňovým systémom so skrutkou (4). Otoč v smere hodinových ručičiek pre zatiahnutie a proti na uvoľnenie. Pre zopnutie račňového systému je potrebné zatlačiť gombík.
- Bočné prispôsobenie – Upravuje sa na posuvnom mechanizme, ktorý je umiestnený na uťahovacom systéme (4). Pre possum kríža bližšie, alebo ďalej od prednej časti, zatlačte páčku (5) a pohnite krížom vzad/ vpred.
- Výška kríža – Upravuje sa na popruhoch nad hlavou (6,7). Pre prispôsobenie uvoľnite zaisťovací kolík a pohnite popruhom na požadovanú výšku.

6.6 VÝMENA VNÚTORNÉHO OCHRANNÉ SKLA (obr. 9, 10)

- Položte kuklu smerom nadol a pretočte kríž tak, že potítko smeruje na vrch kukly.
- Umiestnite váš prst na zárezy na samostmievacom filtry a potiahnite sklo vpred aby ste ho vybrali (obr. 9)
- Aby ste umiestnili ochranné sklo, umiestnite jednu stranu do zarážok filtra, ohnite ho uprostred a zasuňte druhú stranu do protiľahlej zarážky. Uistite sa, že je sklo spoľahlivo umiestnené (obr. 10)

6.7 VÝMENA SAMOSTMIEVACIEHO FILTRA (AUTO-DARKENING FILTER – PX1000A/PX1000AF) (obr. 11, 12, 13)

Keď bliká indikátor slabej batérie, zvárač/operátor by mal pred začatím práce vymeniť batérie CR2450 v ADF podľa nižšie uvedených krokov. Pred zatlačením zásobníkov batérií späť do krytu ADF sa uistite, že polarita batérií je správna! Odporúča sa vymeniť obe batérie do 72 hodín od chvíle, keď začne blikať výstražná kontrolka.
- Opatrne otvorte kryt miesta, kde sa vkladajú batérie.
- Vložte nové batérie - dbajte na správnu polaritu!
- Zacvaknite kryt batérií späť.
- Nasaďte samostmievací filter naspäť do kukly.

6.8 ČISTENIE

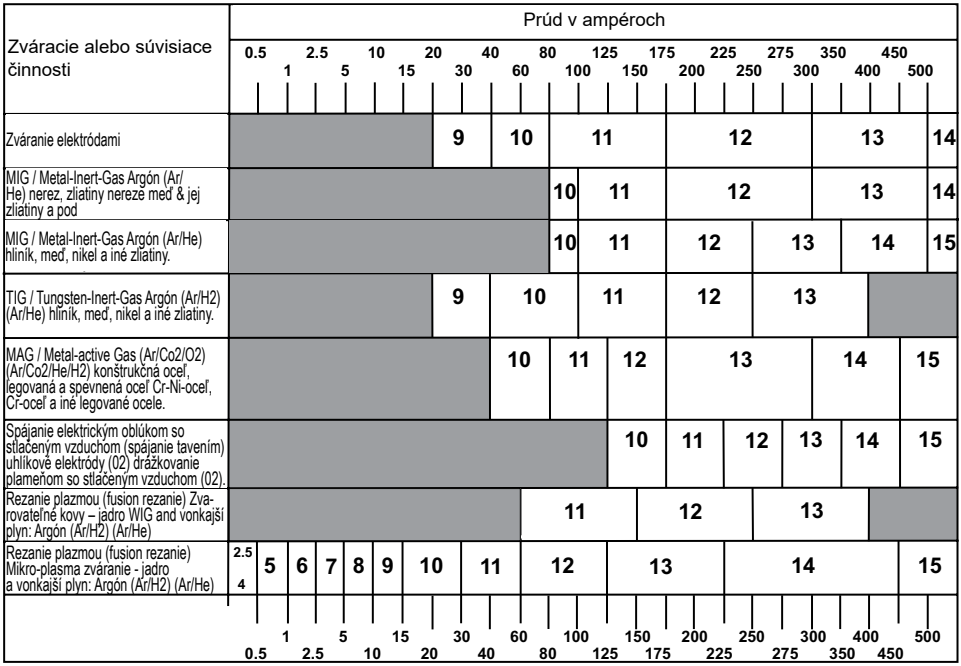
Je dôležité neustále držať solárne články a svetelné senzory samostmievacieho filtra čisté od prachu a rozstreku: čistiť môžete jemnou utierkou alebo handričkou namočenou v roztoku so saponátom (alebo alkoholom). Nikdy nepoužívajte agresívne rozpúšťadlá ako je acetón. Samostmievacie zváracie filtre MOST je potrebné neustále chrániť z oboch strán ochrannými polykarbonátovými sklami, ktoré by mali byť tiež čistené jemnou utierkou. Ak sú ochranné sklá poškodené, je nutné ich okamžite vymeniť. Kuklu čistite miernym roztokom mydla a vlažnou vodou. Filter čistite jemnou utierkou bez vlákien. NIKDY nenamáčajte vodou. NEPOUŽÍVAJTE rozpúšťadlá.

6.9 VÝMENA BATÉRIÍ (obr. 16)

Keď svieti indikátor nízkej batérie (červené LED) zvárač/operátor by mal vymeniť obe CR2032 batérie v MOST PYXAR PI samostmievacom filtry nasledovnými krokmi pred začiatkom práce. Prosím uistite sa, že polarita batérii je správna pred zasunutím priehradky na batérie naspäť do obalu. Odporúčame vymeniť batérie do 72 hodín od začiatku varovného blikania.

- Opatrne otvorte priehradku na batérie.
- Vložte nové batérie do priehradky – uistite sa, že polarita je správna!
- Zasuňte priehradku naspäť do obalu.
- Nasaďte samostmievací filter naspäť do kukly.

7. ODPORÚČANÉ STUPNE ZATMAVENIA



V závislosti na podmienkach môže byť použitý najbližší vyšší a nižší ochranný stupeň.
Tmavé polia odpovedajú tým oblastiam, v ktorých nemôže byť príslušná zváracia metóda použitá.

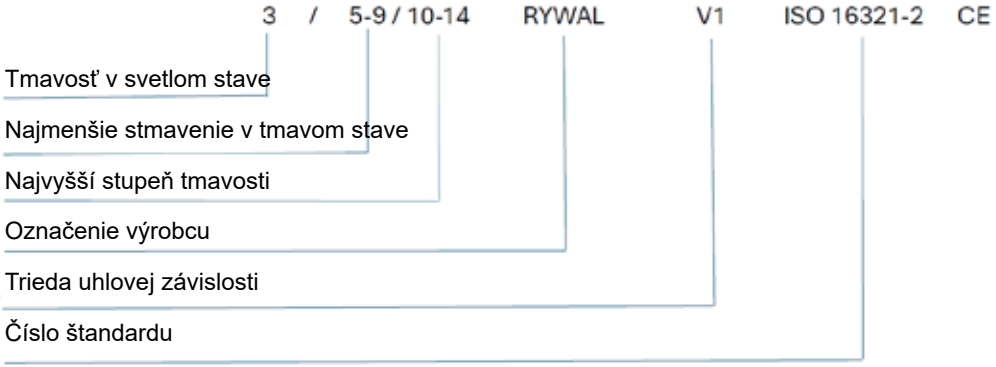
SK

8. TECHNICKÉ ÚDAJE

8.1 MOST PX1000A/PX1000AF samostmievací filter – technické údaje

	MOST PX1000A
Pole viditeľnosti	100 x 82 mm /3.94“ x 3.23“
Veľkosť filtra	110 x 110 x 9 mm /4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Ochrana	Trvalé stmavenie DIN 14
Svetlý stav	Stmavenie DIN 3
Tmavý stav	5-9 (rezanie) / 10-14 (zváranie)
Senzory	6
Brúsenie	Stmavenie 3 (externé tlačidlo)
Citlivosť - ovládanie	Digitálne (1-9)
Oneskorenie - ovládanie	Digitálne (0,1-0,9s)
TIG	>2Amps
Typ Batérie	1 x CR 2450 (Vymeniteľné, Životnosť >2000 hodín)
Solárne články	Áno
Zapínanie On/Off	Plne automatické Pohotovostný režim ak nie je po dobu 30 minút vystavená jasnému svetelnému zdroju
Váha	130 g
Pracovná teplota	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Skladovacia teplota	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Normy	AS/NZS 1338.1 : 2012 ISO 16321-2 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX1000A/PX1000AF vvsvetlenie značenia



9. NÁHRADNÉ A SPOTREBNÉ DIELY (str. 50)

10. SKLADOVANIE A PREPRAVA

Ak nie je samostmievací filter používaný, skladujte ho vo suchom priestore v teplotnom rozmedzí -20°C to 70°C. Dlhšie vystavenie teplotám nad 45 °C môžu spôsobiť zníženú výdrž batérie samostmievacieho filtra. Počas skladovania odporúčame udržovať solárne články samostmievacieho filtra v tme alebo bez vystavenia svetla aby sa udržiaval režim s nízkym výkonom. Toto dosiahnete aj napríklad jednoduchým umiestnením kukly na úložné miesto hlavou dole. Keď sa kukla nepoužíva odporúčame celú jednotku skladovať v prenosnej taške.
Kukla a samostmievací filter prepravujte v originálom balení.

11. ODSTRAŇOVANIE PORÚCH

Porucha	Riešenie
Pomalé prepínanie	Operačná teplota je príliš nízka, nepoužívajte samostmievací filter pri nižších teplotách než -5 °C (+23°F)
Slabá viditeľnosť	Ochranné sklo alebo kazeta filtra je špinavá, alebo poškodená. Očistite špinavé súčiastky a vymeňte poškodené. Uistite sa že okolité svetlo nie je príliš nízke. Uistite sa, že stupeň zatmavenia je správny a prípadne ho zmeňte na požadovanú úroveň.
Nepravidelné zatmavovanie	Hlavový kríž je nastavený nerovnomerne a vzdialenosť medzi očami a filtrom nie je rovnaká na pravej a ľavej strane.

Porucha	Riešenie
Pomalé prepínanie	Operačná teplota je príliš nízka, nepoužívajte samostmievací filter pri nižších teplotách než -5 °C (+23°F)
Slabá viditeľnosť	Ochranné sklo alebo kazeta filtra je špinavá, alebo poškodená. Očistite špinavé súčiastky a vymeňte poškodené. Uistite sa že okolité svetlo nie je príliš nízke. Uistite sa, že stupeň zatmavenia je správny a prípadne ho zmeňte na požadovanú úroveň.
Nepravidelné zatmavovanie	Hlavový kríž je nastavený nerovnomerne a vzdialenosť medzi očami a filtrom nie je rovnaká na pravej a ľavej strane.

Upozornenie
Ak popísané poruchy nie je možné odstrániť, okamžite prestaňte kuklu používať a kontaktujte najbližšieho distribútora.

12. LIKVIDÁCIA

Upozornenie
Elektronické zariadenia vyhadzujte do na to určeného recyklačného zariadenia!
Podľa Európskej smernice 2012/19/EC o Elektrickom odpade a Elektronických zariadeniach a jej aplikácií podľa miestnych zákonov, elektrické a/alebo elektronické zariadenia, ktoré dosiahli koniec životnosti musia byť likvidované v recyklačnom zariadení.
Ako zodpovedná osoba za zariadenie, je vašou zodpovednosťou si zistiť potrebné informácie o schválených zberných staniciach.

RYWAL-RHC má k zakúpeniu sortiment zváracieho príslušenstva a osobných ochranných pomôcok. Pre informácie ohľadom ponúkaných produktoch kontaktujte najbližšiu kanceláriu RYWAL-RHC (viď. Posledná stránka) alebo navštívte stránku www.rywal.eu.

13. ZÁRUKA

Zváracia kukla MOST PYXAR PI
Garantujeme kupujúcemu, že produkt bude bez poškodení v materiály a spracovaná po dobu dvoch rokov od dátumu zakúpenia.

MOST PX1000A/PX1000AF Samostmievací filter
Garantujeme kupujúcemu, že produkt bude bez poškodení v materiály a spracovaná po dobu dvoch rokov od dátumu zakúpenia.

Táto záruka nezahrňuje poruchy a poškodenia, ktoré sú dôsledkom nesprávnej manipulácie, používania alebo zneužívania produktu. Nie sme zodpovedný za žiadne nepriame škody alebo zranenia, ktoré vzniknú pri používaní produktu. Odporúčame používať po dobu 3 rokov, ale nie dlhšie než 5. Doba používania závisí na viacerých podmienkach ako je používanie, čistenie, údržba a skladovanie samostmievacieho filtru.

14. CERTIFIKÁCIA A PREHLÁSENIE O ZHODE

MOST PYXAR PI zváracia kukla and MOST PX1000A/PX1000AF samosmtievací zvárací filter sú testované na ochranu očí notifikovaným orgánom: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / 73430 AALEN / GERMANY, notifikovaný orgán 1883. Na základe vydaného certifikátu bolo vydané Prehlásenie o zhode, ktoré nájdete na: https://rywal.eu/files/pyxarpi

CE

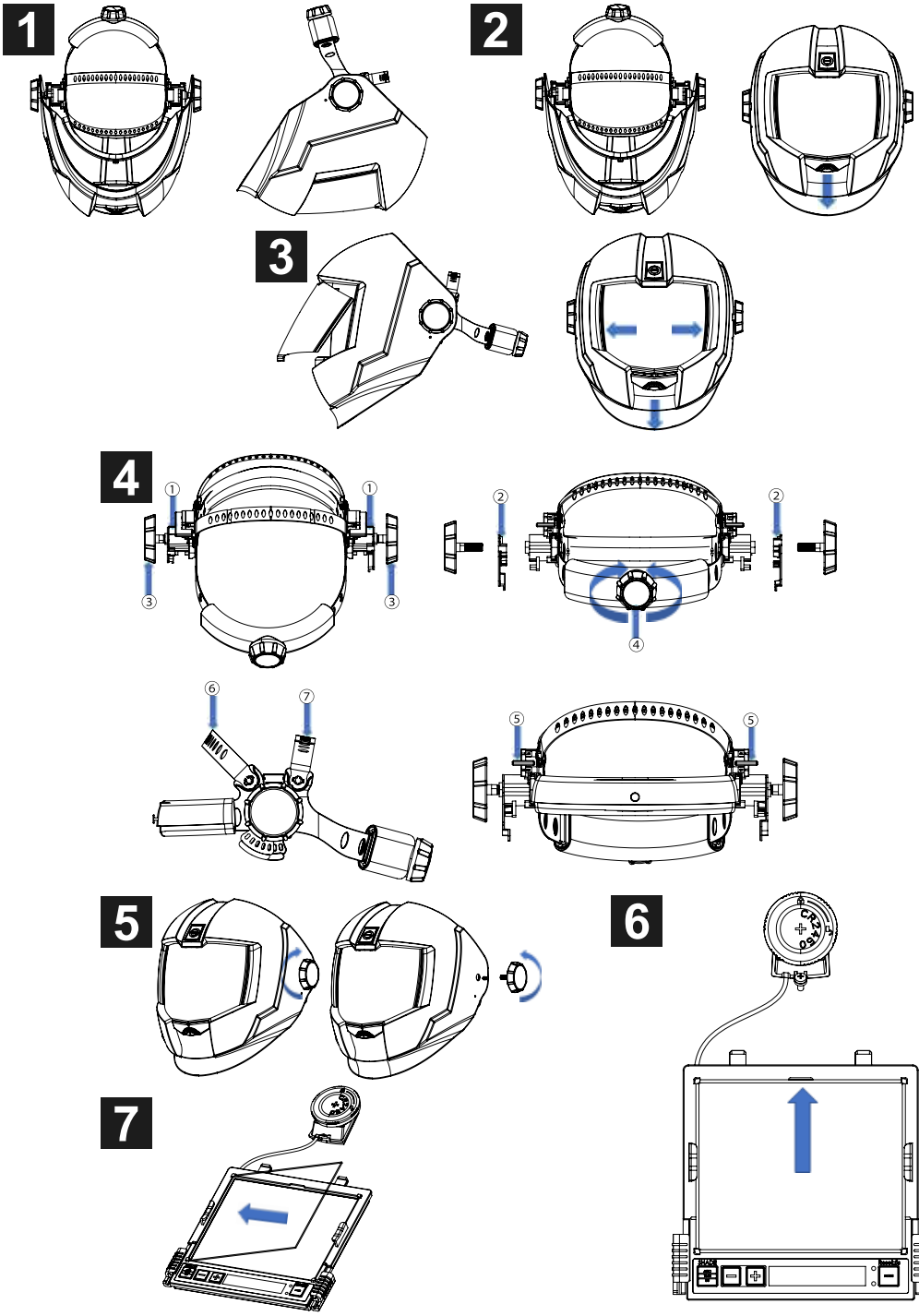
MOST PYXAR PI zváracia kukla:
Týmto sa potvrdzuje, že product spĺňa požiadavky Normy na osobné ochranné pomôcky:
PPE-Regulation (EU) 2016/425, EN 175 : 1997, EN 166 : 2001,
AS/NZS 1337.1 : 2010, ANSI/ISEA Z87.1-2020, CSA Z94.3 : 20.

MOST PX1000A/PX1000AF Samostmievací zvárací filter:
Týmto sa potvrdzuje, že product spĺňa požiadavky Normy na osobné ochranné pomôcky:
EN 379 : 2003 + A1 : 2009, ANSI/ISEA Z87.1 - 2020, CSA Z94.3 : 20
PPE-Regulation (EU) 2016/425, AS/NZS 1338.1 : 2012

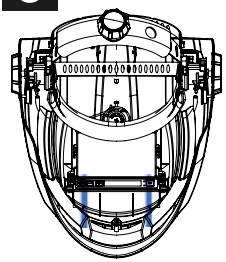
Notifikovaná osoba
ECS GmbH
Registration Number 1883
Huettfeldstrasse 50
73430 AALEN / GERMANY,
Germany

EAC

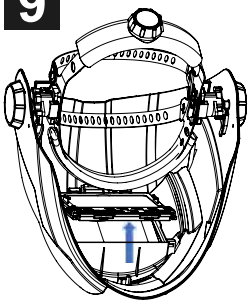
TP TC 019/2011


1
2
3
4
5
6
7
CR2450

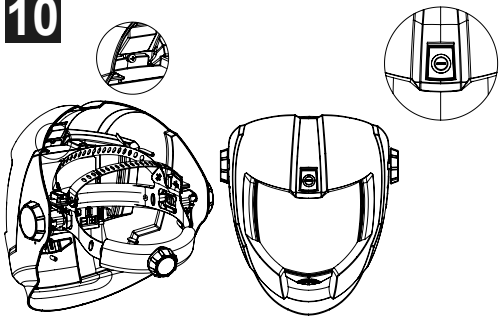
8



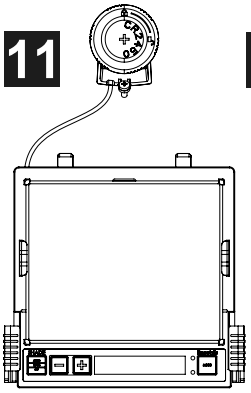
9



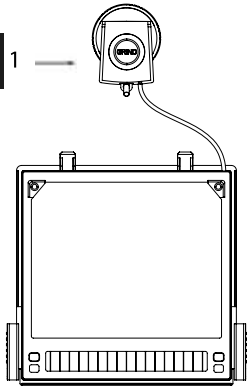
10



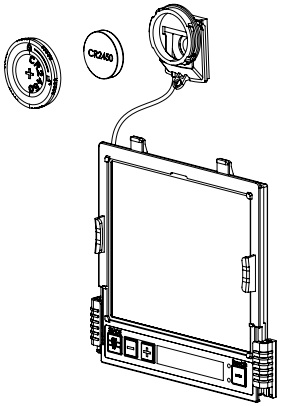
11

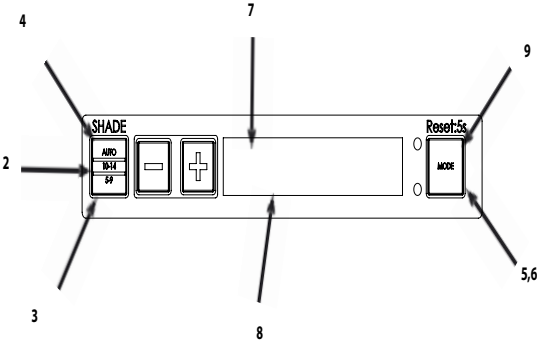


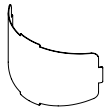
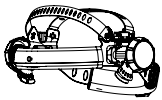
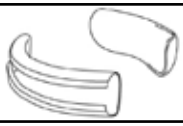
12 1

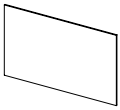
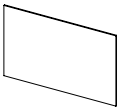
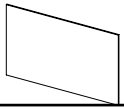


13





72 00 921334	MOST PYXAR skorupa przyłbicy MOST PYXAR helmet shell MOST PYXAR šalmo korpusas MOST PYXAR Carcasa căștii Корпус маски MOST PYXAR MOST Skelet zváracej kukly MOST PYXAR	
72 00 921120	MOST PYXAR PI AIR przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI AIR welding helmet MOST PYXAR PI AIR suvirintojo skydelio MOST PYXAR PI AIR cască de sudură MOST PYXAR PI AIR сварочной маски MOST PYXAR PI AIR zváracia kukla	
72 00 921160	MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR przyłbica spawalnicza MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR welding helmet MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR suvirintojo skydelio MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR cască de sudură MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR сварочной маски MOST PYXAR PI FLIP-UP AIR zváracia kukla	
72 00 921331	PYXAR FLIP-UP Wizjer (opak 5 szt) Viewing visor for PYXAR FLIP-UP (pack of 5) PYXAR FLIP-UP skydelis (5 vnt.) Vizor pentru PYXAR FLIP-UP (pachet de 5) Визор для PYXAR FLIP-UP (5 шт. в упаковке) Vnútorná ochranná fólia PYXAR FLIP-UP (balenie 5 kusov)	
72 00 921332	Filtr samościemniający MOST PX1000A MOST PX1000A auto darkening filter MOST PX1000A automatiškai tamsėjantis filtras MOST PX1000A filtru de auto-întunecare Автоматический светофильтр MOST PX1000A Filter samostmievací MOST PX1000A	
72 00 921333	MOST PX1000AF Filtr samościemniający MOST PX1000AF self-shading filter MOST PX1000AF automatiškai tamsėjantis filtras Filtru automat MOST PX1000AF Автоматически затемняющий фильтр MOST PX1000AF Samostmievací filter MOST PX1000AF	
72 00 921305	MOST PYXAR Blokada zewnętrznej szybki poliwęglanowej MOST PYXAR lens lock MOST PYXAR lęšio užraktas MOST PYXAR Blocarea lentilei Блокада наружного поликарбонатного стекла MOST PYXAR Zámok – krytka MOST PYXAR	
72 00 921302	MOST PYXAR Zewnętrzna szybka poliwęglanowa MOST PYXAR front PC lens MOST PYXAR priekinis PC lęšis MOST PYXAR Obiectivul frontal PC Наружная линза из поликарбоната для MOST PYXAR Fólia vonkajšia MOST PYXAR	
72 00 921218	MOST PYXAR PI Premium Uszczelnienie twarzy Face seal for MOST PYXAR PI Premium Veido sandariklis MOST PYXAR PI Premium Sigiliu facial pentru MOST PYXAR PI Premium Лицевое уплотнение для MOST PYXAR PI Premium Tvárové tesnenie pre MOST PYXAR PI Premium	
72 00 921306	MOST PYXAR Nagłowie MOST PYXAR full headgear MOST PYXAR galvos juostos komplektas MOST PYXAR harnașament Оголовье к MOST PYXAR Kríž hlavový na kuklu MOST PYXAR	
72 00 921320	MOST PYXAR PI Opaska p/potna (kpl) MOST PYXAR PI sweatband MOST PYXAR PI priekinė galvos juostos dalis MOST PYXAR PI Banda de protecție Накладка от пота к MOST PYXAR PI Potítko na kuklu MOST PYXAR PI	

72 00 921303	MOST PYXAR PI Wewnętrzna szybka poliwęglanowa MOST PYXAR PI inner PC lens MOST PYXAR PI vidinis PC lęšis MOST PYXAR PI geam de protective exterior PC Внутренняя линза из поликарбоната для MOST PYXAR PI Fólia vnútorná na kuklu MOST PYXAR PI	
72 00 921304	MOST PYXAR PI Wewnętrzna szybka poliwęglanowa (bursztynowa) (opk. 2 szt) MOST PYXAR PI inner PC lens (Amber) (2 pcs) MOST PYXAR PI vidinis PC lęšis (tamsiai geltonas) (2 vnt) MOST PYXAR PI geam de protective interior PC (2 buc) Внутренняя линза из поликарбоната (янтарная) для MOST PYXAR PI (2 шт) Fólia vnútorná žltá na kuklu MOST PYXAR PI (2 ks)	
72 00 921314 72 00 921315 72 00 921316	Soczewki powiększające do MOST PYXAR: 1.5 , 2.0 , 2.5 MOST PYXAR PI magnifying lens: 1.5 , 2.0 , 2.5 MOST PYXAR PI didinamieji lęšiai: 1.5 , 2.0 , 2.5 MOST PYXAR PI lentile de mărire: 1.5 , 2.0 , 2.5 MOST PYXAR PI увеличительные линзы: 1.5 , 2.0 , 2.5 MOST PYXAR PI zväčšovacie šošovky: 1.5 , 2.0 , 2.5	

Producent / Manufacturer / Gamintojas / Producătorul / Производитель / Výrobca:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Polna 140B
87-100 Toruń

Sieć sprzedaży i serwisu / Authorised dealers and service centres / Parduotuvių tinklas / Dealeri şi centre de service autorizate / Сеть продажи и сервиса / Predajná a servisná sieť:

Grupa RYWAL RHC

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. Konstantego Ciołkowskiego 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. Karola Miarki 42
tel. 669 605 408

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

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

20-328 **Lublin**, ul. Anny 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. Roberta Maya 1/12
tel. 61 862 61 51

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

35-211 **Rzeszów**, ul. Mikołaja 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. Anadrzeja 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: gomel@rivalsvarka.by

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

Могилев, ул. Криулина, 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 FZCO

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

Brașov
Str. Calea Făgărașului, nr. 59
Standurile 60-67, 500053 Brașov,
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: romania@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
SOLÍK SK, s. r. o.

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

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. Jakiekolwiek wykorzystanie lub modyfikacja wykraczające poza ścisłe 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, tłumaczeń oraz przechowywania i przetwarzania w systemach elektronicznych.