

PLEASE READ CAREFULLY & FOLLOW DIRECTIONS BEFORE USE

The solar powered Auto-Darkening Welding Helmet is suitable for most welding applications. This helmet's 1/30,000-second switch time automatically darkens the lens the moment you start welding. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present.

1. Before welding, always inspect helmet and auto-darkening filter (ADF) to be sure they are fitted properly and in good condition.
2. Keep the sensors, solar cell, and filter lens clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and a soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
3. Do not weld in the overhead position while using this helmet.
4. Inspect the filter lens frequently and immediately replace any scratched, cracked, or pitted filter lens or cover lens.
5. Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet, and protective clothing to protect your skin from radiation, burns, and spatter.

Viewing Area	98 x 62mm
Cartridge Size	115 x 115mm
Arc Sensor	4
UV/IR Protection	UP to shade DIN 16 at all times
Light State	DIN 4
Dark State	Variable shade 5~8/9~13
Sensitivity Control	5 adjustments by button from low to high
Switch Time	1/30,000S, from light to dark
Delay Control	5 adjustments by button from fast to slow 0.1-1.0s
Power Supply	Solar cell + 1 replaceable CR2450 lithium battery
Grinding	Yes
TIG AMP Rating	DC $\geq$ 5, AC $\geq$ 5
Operating Temperature	-5°C to +55°C
Storing Temperature	-20°C to + 70°C
Other Functions	On/Off button and low voltage indicator

HEADGEAR ADJUSTMENT

1. Adjust the headgear diameter with the twist knob on the back. Twist clockwise to tighten and counter-clockwise to loosen.
2. Adjust the height by snapping the pin into the hole to lock securely in place.
3. To adjust the viewing angle, loosen the angle adjusting knobs on both sides of the helmet and change angle locker to the desired tilt position. Once achieving the desired angle, tighten the knobs until snug. The helmet should still swing up, but it should not drift downward when in place for welding.
4. To adjust the distance between the users face and ADF, loosen the distance adjusting knob on one side of the helmet until the headband can move back and forth freely. Reposition the headband to one of the 3 slots, as desired. Tighten the knob and repeat for the knob on the opposite side of the helmet. For proper auto-darkening filter operation, both knobs should be positioned in the same slot. (If side one is in the middle slot, side two should be in the middle slot.)

SHADE CONTROL

Select the shade DIN 9 to 13 based upon the welding process you will use by consulting the “Shade Guide Table”.The variable shade control knob is for external adjustment. The welding helmet can also be used to protect the face when cutting, using shade DIN 5 to 8. Grind mode DIN 4 prevents filter lens from auto-darkening for grinding use.

SHADE GUIDE TABLE

Welding Process	Arc Current (Amperes)																						
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
SMAW	8						9		10		11		12			13			14				
MAG	8							9	10		11			12			13			14			
TIG	8				9			10		11			12			13							
MIG (heavy)	9									10		11			12		13						
MIG (light)	10													11		12		13		14			
PAC	9								10		11	12			13								
PAW	4	5	6	7	8	9	10		11		12												
NOTE	*SMAW-covered electrodes							*MIG-(heavy)-MIG with heavy metals							*PAC-plasma jet cutting								
	*MAG-metal arc welding							*MIG-(light)-MIG with light alloys							*PAW-microplama arc welding								
	*TIG-Gas tungsten arc welding																						

SENSITIVITY CONTROL

Five settings are available from low to high (1,2,3,4,5) by pressing “SENS” button. Sensitivity should be adjusted according to welding type and ambient light.

- 1. Setting “1” is suitable for welding with a heavy current, in bright light, or in a surrounding where light is interfered.
- 2. Setting “5” is suitable for welding with a low current or in a darker place, especially to low current argon arc welding.

DELAY TIME CONTROL

Five settings are available from slow to fast (0.2-1.0s) by pressing “DELAY” button. Delay time refers to the time it takes the filter to change from dark to light state. Delay time should be adjusted according to welding current and level of light.

- 1. Setting “1”, delay time will be set at 0.20s, which is suitable for spot welding or short welding.
- 2. Setting “5”, delay time will be set at 1.0s, which is suitable for heavy current welding or when light is produced.

MODE CONTROL

- Three modes are available by pressing the “MODE” button for grinding, welding, or cutting.
- 1. Selecting mode “GRIND”, the ADF will be suitable for grinding use.
 - 2. Selecting mode “WELD”, the ADF will be suitable for welding use, with a DIN level of 9-13.
 - 3. Selecting mode “CUT”, the ADF will be suitable for cutting use, with a DIN level of 5-8.

MAINTENANCE:

FRONT COVER LENS REPLACEMENT

Replace the front cover lens if it is damaged (cracked, scratched, pitted, or dirty). Remove the old front lens cover by removing the two plugs and sockets on the sides of the helmet then lifting the old front cover lens out. To install the new front cover lens, place lens in the opening then secure the lens using the plugs and sockets.

INSIDE COVER LENS REPLACEMENT

Replace the inside cover lens if it is damaged (cracked, scratched, pitted, or dirty). Place your finger or thumb into the recess and flex the inside cover lens upward until it release from one edge. Then remove any protective film or debris before installing the new one.

BATTERY REPLACEMENT

When low voltage indicator (inside the helmet, on the left) turns red, the battery must be changed. Remove the ADF assembly from the helmet, then detach the ADF from the press card. Slide open the battery compartment and replace old battery with a new CR2450. Close the battery compartment, reattach the ADF to the press card, and reinstall into the helmet.

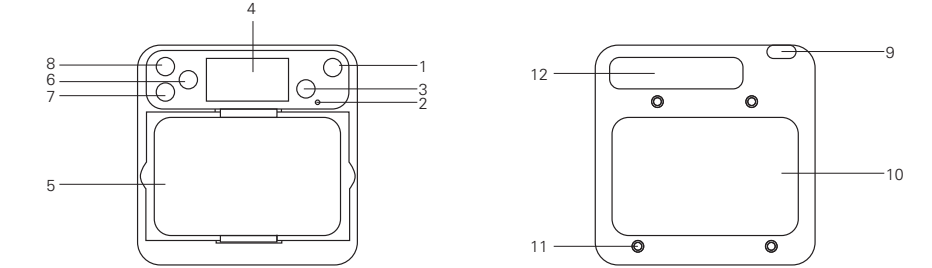
CLEANING AND STORING

Keep the sensors, solar cell, and filter lens clean. Clean filter cartridge and helmet shell using a soapy water solution and soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent. Switch the product to grind mode and put it in a clean, dry location for storage.

TROUBLESHOOTING

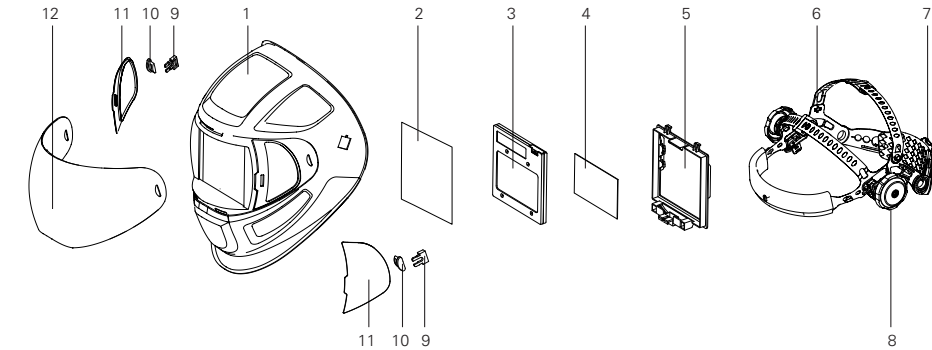
PROBLEM(S)	POSSIBLE CAUSE(S)	SUGGESTED SOLUTION(S)
Difficult to see through filter	Cover lens dirty	Clean or replace cover lens
	Filter lens dirty	Clean filter lens
Filter does not darken when arc is struck	Grind mode selected	Adjust Shade from 5-8 / 9-13
	Sensors or Solar Panel blocked	Make sure there are no obstructions between the sensors or solar panels and the weld arc
	Sensitivity set to LOW	Adjust sensitivity to required level
	Low voltage of lithium batteries	Replace with new lithium batteries if indicator turns red
Filter darkens without arc	Sensitivity set to HIGH	Adjust sensitivity to required level
Filter remains dark after welding	Set delay to MAX	Adjust delay to required level

PARTS BREAKDOWN:



PART #	DESCRIPTION
1	Mode Button
2	Low Volume Indicator
3	Power On / Off Button
4	Display Screen
5	LCD
6	Shade Switch Button

PART #	DESCRIPTION
7	Delay Switch Button
8	Sensitivity Switch Button
9	Battery Compartment
10	UV / IR Filter
11	Arc Sensor
12	Solar Case



PART #	DESCRIPTION
1	Helmet Shell
2	Front Cover Lens
3	Auto-Darkening Filter (ADF)
4	Inner Cover Lens
5	Press Card
6	Headgear

PART #	DESCRIPTION
7	Headgear Adjusting Knobs
8	Headgear Angle & Distance Adjusting Knobs
9	Fix Plug for Protective Plate
10	Fix Socket for Protective Plate
11	Side Screen
12	Protective Plate

GENERAL GUIDELINES AND WARNINGS:



- ARC rays can injure eyes and burn skin.
- Before welding, always inspect helmet and auto-darkening filter (ADF) to be sure they are fitted properly and in good condition.
- Keep the sensors, solar cell, and filter lens clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and a soft cloth. Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- Do not weld in the overhead position while using this helmet.
- Inspect the filter lens frequently and immediately replace and scratched, cracked, or pitted filter lens or cover lens.
- Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet, and protective clothing to protect your skin from radiation, burns, and spatter.

WARNING: Cancer and Reproductive Harm. www.P65Warnings.ca.gov

The Auto-Darkening Welding Helmet is backed by a 1 Year Warranty. This warranty covers manufacturer defects and workmanship. The warranty excludes misuse or abuse and normal wear and tear. Exclusion is not allowed in some states and may not apply. This warranty gives you specific legal rights, and you may have other rights, which vary from state to state.



WH900V

CASCO DE SOLDADURA CON OSCURECIMIENTO AUTOMÁTICO

LEA LAS INSTRUCCIONES CON DETENIMIENTO ANTES DE USAR Y SÍGALAS.

ANTES DEL USO INICIAL

El casco de soldadura con oscurecimiento automático y energía solar es adecuado para la mayor parte de las aplicaciones de soldadura. El temporizador del interruptor de 1/30 000 segundos de este casco oscurece la lente de manera automática en el momento en que comienza a soldar. No importa el tono en que esté configurado el filtro, la protección contra los rayos ultravioletas e infrarrojos (ultraviolet/infrared rays, UV/IR) siempre está presente.

LOS RAYOS DEL ARCO PUEDEN DAÑAR LOS OJOS Y QUEMAR LA PIEL.

1. Antes de soldar, siempre inspeccione el casco y el filtro de oscurecimiento automático (auto-darkening filter, ADF) para asegurarse de que estén colocados correctamente y en buenas condiciones.
2. Mantenga limpios los sensores, las células solares y la lente del filtro. Limpie el cartucho del filtro con una solución de agua jabonosa y un paño suave. No utilice disolventes ni detergentes de limpieza abrasivos.
3. No suelde desde una posición elevada mientras usa el casco.
4. Inspeccione la lente del filtro con frecuencia y reemplace de inmediato la lente del filtro o la lente de la cubierta que esté rayada, rajada o picada.
5. Siempre use anteojos de seguridad o anteojos protectores debajo del casco de soldadura, así como ropa protectora para proteger la piel contra la radiación, las quemaduras y las salpicaduras.

ESPECIFICACIONES

Área de visualización	3,86" x 2,44" (98 mm x 62 mm)
Tamaño del cartucho	4,53" x 4,53" (115 mm x 115 mm)
Sensor de arco	4
Protección UV/IR	HASTA el tono DIN 16 en todo momento
Estado de la luz	DIN 4
Estado oscuro	tono variable 5~8/9~13
Control de sensibilidad	5 ajustes por botón de bajo a alto
Temporizador del interruptor	1/30 0000 segundos, de claro a oscuro
Control de retardo	5 ajustes por botón de rápido a lento 0,1-1,0 segundos
Fuente de alimentación	célula solar + 1 batería de litio CR2450 reemplazable
Molienda	Sí
Clasificación TIG AMP	DC $\geq$ 5, AC $\geq$ 5
Temperatura de funcionamiento	de 23°F a 131°F (de -5°C a 55°C)
Temperatura de almacenamiento	de -4°F a 158°F (de -20°C a 70°C)
Otras funciones	botón de encendido y apagado e indicador de bajo voltaje

FUNCIONAMIENTO:

AJUSTE DEL CASCO

1. Ajuste el diámetro del casco con la perilla giratoria en la parte posterior. Gire hacia la derecha para apretar y hacia la izquierda para aflojar.
2. Ajuste la altura encajando el pasador en el orificio para bloquearlo de forma segura en el lugar.
3. Para ajustar el ángulo de visión, afloje las perillas de ajuste del ángulo en ambos lados del casco y cambie el casillero de ángulo a la posición de inclinación deseada. Después de obtener el ángulo deseado, apriete las perillas hasta que estén ajustadas. El casco debe poder girar hacia arriba, pero no debe desplazarse hacia abajo cuando sea el momento de soldar.
4. Para ajustar la distancia entre el rostro del usuario y el ADF, afloje la perilla de ajuste de distancia a un lado del casco hasta que la banda pueda moverse hacia adelante y hacia atrás libremente. Vuelva a colocar la banda en una de las tres ranuras según lo desee. Ajuste la perilla y repita la acción para la perilla en el lado opuesto del casco. Para que el filtro de oscurecimiento automático funcione correctamente, ambas perillas deben colocarse en la misma ranura. (Si el lado uno está en la ranura del medio, el lado dos debe estar en la ranura del medio).

CONTROL DE TONOS

Seleccione el tono DIN 9 a 13 según el proceso de soldadura que utilizará. Consulte la tabla de guía de tonos. La perilla de control de tono variable es para ajuste externo. El casco de soldadura también se puede utilizar para proteger el rostro al cortar. Se debe utilizar el tono DIN 5 a 8. El modo de molienda DIN 4 evita que la lente del filtro se oscurezca automáticamente para el uso de molienda.

TABLA DE GUÍA DE TONOS

Proceso de soldadura	Corriente de arco (amperes)																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8						9		10		11		12		13			14				
MAG	8						9		10		11		12			13			14			
TIG	8				9			10		11		12		13								
MIG (heavy)	9								10		11		12		13							
MIG (light)	10										11		12		13		14					
PAC	9								10		11		12		13							
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11		12												
NOTA	*Electrodos cubiertos SMAW							*MIG-(pesado)-MIG con metales pesados							*Corte por chorro de plasma PAC							
	*Soldadura por arco de metal MAG							*MIG-(ligero)-MIG con aleaciones ligeras							*Soldadura por arco de microplasma PAW							
	*Soldadura por arco de tungsteno con gas TIG																					

CONTROL DE SENSIBILIDAD

Existen cinco configuraciones disponibles de baja a alta (1, 2, 3, 4 y 5) al presionar el botón "SENS". La sensibilidad debe ajustarse según el tipo de soldadura y la luz ambiental.

1. El ajuste "1" es adecuado para soldar con corriente de fuerza, con luz brillante o en un entorno donde la luz interfiere.
2. El ajuste "5" es adecuado para soldar con corriente baja o en un lugar más oscuro, en especial, para soldaduras por arco de argón de corriente baja.

CONTROL DE TIEMPO DE RETARDO

Existen cinco configuraciones disponibles de lento a rápido (0,2-1,0 segundos) al presionar el botón “DELAY” . El tiempo de retardo hace referencia al tiempo que tarda el filtro en cambiar de estado oscuro a claro. El tiempo de retardo debe ajustarse de acuerdo con la corriente de soldadura y el nivel de luz.

- 1. Al configurar “1”, el tiempo de retardo se fijará en 0,20 segundos, que es adecuado para la soldadura por puntos o la soldadura corta.
- 2. Al configurar “5”, el tiempo de retardo se fijará en 1,0 segundos, que es adecuado para la soldadura de corriente de fuerza o cuando se produce luz.

CONTROL DE MODO

- Existen tres modos disponibles al presionar el botón “MODE” para moler, soldar o cortar.
- 1. Al seleccionar el modo “MOLER”, el ADF será adecuado para el uso de molienda.
 - 2. Al seleccionar el modo “SOLDAR”, el ADF será adecuado para el uso de soldadura, con un nivel DIN 9-13.
 - 3. Al seleccionar el modo “CORTAR”, el ADF será adecuado para el uso de corte, con un nivel DIN 5-8.

MANTENIMIENTO:

REEMPLAZO DE LALENTE DE LA CUBIERTA FRONTAL

Reemplace la lente de la cubierta frontal si está dañada (rajada, rayada, picada o sucia). Retire la cubierta de la lente frontal vieja quitando los dos enchufes y tomacorrientes de los lados del casco. Luego, quite la lente de la cubierta frontal vieja. Para instalar la nueva lente de la cubierta frontal, coloque la lente en la abertura. Luego, asegure la lente con los enchufes y tomacorrientes.

REEMPLAZO DE LALENTE DE LA CUBIERTA INTERNA

Reemplace la lente de la cubierta interna si está dañada (rajada, rayada, picada o sucia). Coloque el dedo o el pulgar en el hueco y flexione la lente de la cubierta interna hacia arriba hasta que se libere de uno de los bordes. Luego, retire la película protectora antes de instalar la nueva lente.

CAMBIO DE BATERÍA

Cuando el indicador de bajo voltaje (dentro del casco, a la izquierda) se pone rojo, se debe cambiar la batería. Retire el conjunto del ADF del casco. Separe el ADF de la tarjeta de prensa. Abra el compartimiento de la batería y reemplace la batería vieja por una nueva CR2450. Cierre el compartimiento de la batería, vuelva a colocar el ADF en la tarjeta de prensa e instálelo nuevamente en el casco.

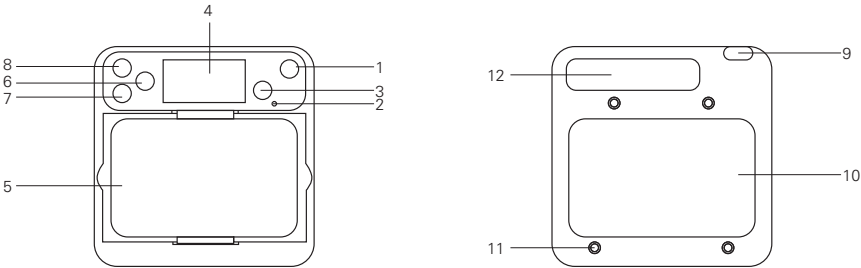
LIMPIEZA Y ALMACENAMIENTO

Mantenga limpios los sensores, la célula solar y la lente del filtro. Limpie el cartucho del filtro y la carcasa del casco con una solución de agua jabonosa y un paño suave. No utilice disolventes ni detergentes de limpieza abrasivos. Ponga el producto en el modo de molienda y colóquelo en un lugar limpio y seco para almacenarlo.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

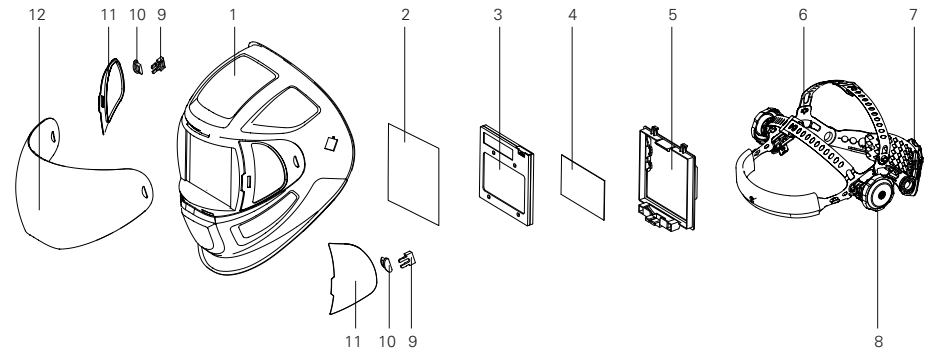
PROBLEMA(S)	POSIBLES CAUSAS	SOLUCIONES SUGERIDAS
Dificultad para ver a través del filtro	Lente de cubierta sucia	Limpiar o reemplazar la lente de la cubierta
	Lente del filtro sucia	Limpiar la lente del filtro
El filtro no se oscurece cuando se golpea el arco	Modo de molienda seleccionado	Ajustar el tono de 5-8/9-13
	Sensores o panel solar bloqueados	Asegurarse de que no haya obstrucciones entre los sensores o los paneles solares y el arco de soldadura
	Sensibilidad configurada BAJA	Ajustar la sensibilidad al nivel requerido
	Bajo voltaje de las baterías de litio	Reemplazar con baterías de litio nuevas si el indicador se pone rojo
El filtro se oscurece sin arco	Sensibilidad configurada ALTA	Ajustar la sensibilidad al nivel requerido
El filtro permanece oscuro después de soldar	Retraso fijado en MÁX	Ajustar el retraso al nivel requerido

DESGLOSE DE PIEZAS:



NO. DE PARTE	DESCRIPCIÓN
1	Botón de modo
2	Indicador de volumen bajo
3	Botón de encendido y apagado
4	Pantalla de visualización
5	LCD
6	Botón interruptor de tono

NO. DE PARTE	DESCRIPCIÓN
7	Botón interruptor de retardo
8	Botón interruptor de sensibilidad
9	Compartimiento de la batería
10	Filtro UV/IR
11	Sensor de arco
12	Funda solar



NO. DE PARTE	DESCRIPCIÓN
1	Carcasa del casco
2	Lente de la cubierta frontal
3	Filtro de oscurecimiento automático (ADF)
4	Lente de la cubierta interna
5	Tarjeta de prensa
6	Casco

NO. DE PARTE	DESCRIPCIÓN
7	Perillas de ajuste del casco
8	Perillas de ajuste de distancia y ángulo del casco
9	Enchufe fijo para placa protectora
10	Tomacorriente fijo para placa protectora
11	Pantalla lateral
12	Placa protectora

DIRECTRICES Y ADVERTENCIAS GENERALES:



- Los rayos del arco pueden dañar los ojos y quemar la piel.
- Antes de soldar, siempre inspeccione el casco y el filtro de oscurecimiento automático (ADF) para asegurarse de que estén colocados correctamente y en buenas condiciones.
- Mantenga limpios los sensores, las células solares y la lente del filtro. Limpie el cartucho del filtro con una solución de agua jabonosa y un paño suave. No utilice disolventes ni detergentes de limpieza abrasivos.
- No suelde desde una posición elevada mientras usa el casco.
- Inspeccione la lente del filtro con frecuencia y reemplace de inmediato la lente del filtro o la lente de la cubierta que esté rayada, rajada o picada.
- Siempre use anteojos de seguridad o anteojos protectores debajo del casco de soldadura, así como ropa protectora para proteger la piel contra la radiación, las quemaduras y las salpicaduras.

ADVERTENCIA: Cáncer y daño reproductivo. www.P65Warnings.ca.gov

El casco de soldadura con oscurecimiento automático está respaldado por una garantía de un año. Esta garantía cubre defectos de fabricación y de mano de obra. La garantía excluye el uso indebido o abuso, además del uso y desgaste normal. La exclusión no está permitida en algunos estados y puede no aplicarse. Esta garantía le otorga derechos legales específicos, y usted puede tener otros derechos, los cuales varían de estado a estado.



CASQUE DE SOUDAGE AUTO-OBSCURCISSANT

VEUILLEZ LIRE ATTENTIVEMENT ET SUIVRE LES INSTRUCTIONS AVANT UTILISATION

AVANT LA PREMIÈRE UTILISATION

Le casque de soudage auto-assombrissant à énergie solaire convient à la plupart des applications de soudage. Le temps de commutation de 1/30 000 seconde de ce casque assombrit automatiquement la lentille dès que vous commencez à souder. Quelle que soit la teinte du filtre, la protection UV/IR est toujours présente.

LES RAYONS D'ARC PEUVENT BLESSER LES YEUX ET BRÛLER LA PEAU.

- Avant de souder, inspectez toujours le casque et le filtre auto-obscurcissant (FAO) pour vous assurer qu'ils sont bien fixés et en bon état.
- Gardez les capteurs, les piles solaires et la lentille filtrante propres. Nettoyez la cartouche filtrante à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux. N'utilisez pas de solvants ou de détergents abrasifs.
- Ne soudez pas à la verticale lorsque vous utilisez ce casque.
- Inspectez fréquemment la lentille filtrante et remplacez immédiatement toute lentille filtrante ou lentille protectrice rayée, fissurée ou piquée.
- Portez toujours des lunettes de sécurité sous le casque de soudage et des vêtements de protection pour protéger votre peau des radiations, des brûlures et des projections.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Champ de vision	98 x 62 mm
Taille de la cartouche	115 x 115 mm
Capteurs d'arc	4
Protection UV/IR	Jusqu'à la teinte DIN 16 à tout moment
Mode clair	DIN 4
Mode sombre	Teinte variable 5~8/9~13
Contrôle de la sensibilité	5 réglages par bouton, de faible à élevée
Temps de commutation	1/30 000 S, du clair au foncé
Contrôle du délai	5 réglages par bouton, de rapide à lent 0,1-1,0 s
Alimentation	Pile solaire + 1 pile au lithium CR2450 remplaçable
Meulage	Oui
Capacité nominale TIG A	$C \geq 5$, $CA \geq 5$
Température de fonctionnement	-5°C à 55°C
Température de stockage	-20°C à 70°C
Autres fonctions	Bouton marche/arrêt et indicateur de basse tension

FONCTIONNEMENT :

RÉGLAGE DU SERRE-TÊTE

- Ajustez le diamètre du serre-tête à l'aide du bouton rotatif situé à l'arrière. Tournez dans le sens horaire pour serrer et dans le sens antihoraire pour desserrer.
- Ajustez la hauteur en encliquetant la goupille dans le trou pour la verrouiller en place.
- Pour régler l'angle de vision, desserrez les boutons de réglage d'angle des deux côtés du casque et changez le verrou d'angle à la position d'inclinaison souhaitée. Après avoir obtenu l'angle désiré, serrez complètement les boutons. Le masque doit pouvoir basculer vers le haut, mais ne doit pas tomber vers le bas pendant le soudage.
- Pour régler la distance entre le visage de l'utilisateur et le FAO, desserrez le bouton de réglage de la distance sur un côté du casque jusqu'à ce que le serre-tête puisse bouger librement d'avant en arrière. Repositionnez le serre-tête sur l'une des 3 fentes, comme vous le souhaitez. Serrez le bouton et répétez l'opération pour le bouton du côté opposé du casque. Pour un fonctionnement correct du filtre auto-obscurcissant, les deux boutons doivent être positionnés dans la même fente. (Si le côté un est dans la fente du milieu, le côté deux doit être dans la fente du milieu.)

CONTRÔLE DE L'OBSCURCISSEMENT

Sélectionnez la teinte DIN 9 à 13 en fonction du procédé de soudage que vous utiliserez en consultant le « Tableau des nuances d'obscurcissement ». Le bouton de commande de teinte variable est destiné à un réglage externe. Le casque de soudage peut également être utilisé pour protéger le visage lors du coupage, en utilisant la teinte DIN 5 à 8. Le mode de meulage DIN 4 empêche la lentille filtrante de s'assombrir automatiquement pour une utilisation de meulage.

TABEAU DES NUANCES D'OBSCURCISSEMENT

Procédé de soudage	Courant d'arc (ampères)																							
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
SMAW	8							9		10		11		12		13			14					
MAG	8							9		10		11		12		13			14					
TIG	8					9		10		11			12		13		14							
MIG (heavy)	9										10		11			12		13						
MIG (light)	10													11		12		13		14				
PAC	9										10		11		12		13							
PAW	4		5		6		7		8		9		10		11		12							
REMARQUE	*SAEE-Électrode enrobée								*MIG-(lourd)-Soudage sous gaz inerte sur métaux lourds								*CAP-Coupage à l'arc plasma							
	*MAG-Soudage à l'arc métallique								*MIG-(léger)-Soudage sous gaz inerte sur alliages légers								*SAP-Soudage à l'arc plasma							
	*TIG-Soudage à l'arc avec électrode de tungstène																							

CONTRÔLE DE LA SENSIBILITÉ

Cinq réglages sont disponibles, de faible à élevé (1, 2, 3, 4, 5), en appuyant sur le bouton « SENS ». La sensibilité doit être ajustée en fonction du type de soudage et de la lumière ambiante.

- Le réglage « 1 » convient au soudage avec un courant élevé, sous une lumière vive ou dans un environnement où la lumière est perturbée.
- Le réglage « 5 » convient au soudage avec un faible courant ou dans un endroit plus sombre, en particulier pour le soudage à l'arc à l'argon à faible courant.

CONTRÔLE DU DÉLAI

Cinq réglages sont disponibles, de lent à rapide (0,2-1,0 s), en appuyant sur le bouton « DÉLAI ». Le délai désigne le temps qu'il faut au filtre pour passer de l'état sombre à l'état clair. Le délai doit être ajusté en fonction du courant de soudage et du niveau de lumière.

- En le réglant sur « 1 », le délai sera fixé à 0,20 s, ce qui convient au soudage par points ou au soudage court.
- En le réglant sur « 5 », le délai sera fixé à 1,0 s, ce qui convient au soudage à fort courant ou lorsque de la lumière est produite.

CONTRÔLE DU MODE

Trois modes sont disponibles en appuyant sur le bouton « MODE » pour le meulage, le soudage ou le coupage.

- En sélectionnant le mode « MEULAGE », le FAO sera adapté à une utilisation en meulage.
- En sélectionnant le mode « SOUDAGE », le FAO sera adapté à une utilisation en soudage, avec un niveau DIN de 9-13.
- En sélectionnant le mode « COUPAGE », le FAO sera adapté à une utilisation en coupage, avec un niveau DIN de 5-8.

ENTRETIEN :

FRONT COVER LENS REPLACEMENT

Remplacez la lentille protectrice avant si elle est endommagée (fissurée, rayée, piquée ou sale). Retirez l'ancienne lentille protectrice avant en retirant les deux fiches et prises sur les côtés du casque, puis en soulevant l'ancienne lentille avant. Pour installer la nouvelle lentille protectrice avant, placez la lentille dans l'ouverture, puis fixez-la à l'aide des fiches et des prises.

REPLACEMENT DE LA LENTILLE PROTECTRICE INTERNE

Remplacez la lentille protectrice interne si elle est endommagée (fissurée, rayée, piquée ou sale). Placez votre doigt ou votre pouce dans le renforcement et pliez la lentille protectrice interne vers le haut jusqu'à ce qu'elle se détache d'un côté. Retirez ensuite tout film protecteur ou débris avant d'installer la nouvelle lentille.

REPLACEMENT DE LA PILE

Lorsque l'indicateur de basse tension (à l'intérieur du casque, à gauche) devient rouge, la pile doit être changée. Retirez le FAO du casque, puis détachez le FAO de la carte de presse. Ouvrez le compartiment à pile et remplacez l'ancienne pile par une nouvelle pile CR2450. Fermez le compartiment à pile, remettez le FAO sur la carte de presse et réinstallez-le dans le casque.

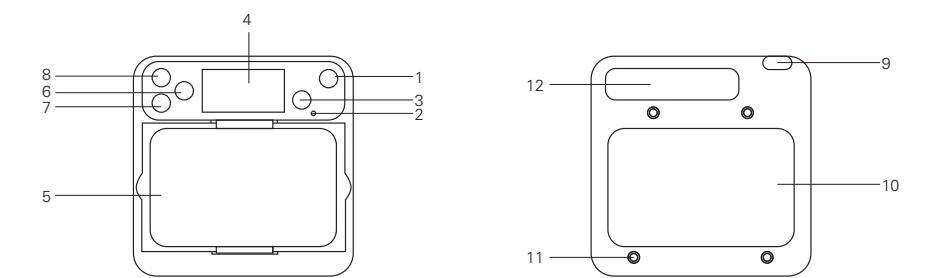
NETTOYAGE ET STOCKAGE

Gardez les capteurs, la pile solaire et la lentille filtrante propres. Nettoyez la cartouche filtrante et la coque du casque à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux. N'utilisez pas de solvants ou de détergents abrasifs. Mettez le produit en mode meulage et placez-le dans un endroit propre et sec pour le stockage.

DÉPANNAGE

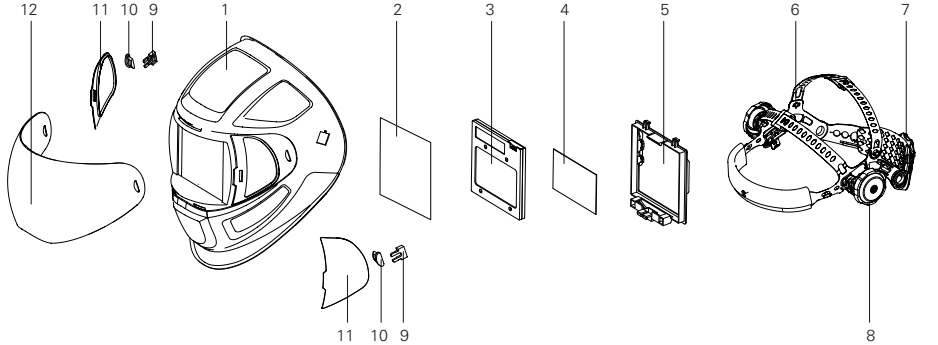
PROBLÈME(S)	CAUSE(S) POSSIBLE(S)	SOLUTION(S) SUGGÉRÉE(S)
Difficulté à voir à travers le filtre	Lentille protectrice sale	Nettoyer ou remplacer la lentille protectrice
	Lentille filtrante sale	Nettoyer la lentille filtrante
Le filtre ne s'assombrit pas lorsque l'arc est amorcé	Mode meulage sélectionné	Régler l'obscurcissement sur 5-8/9-13
	Capteurs ou panneau solaire bloqués	Vérifier qu'il n'y a pas d'obstacles entre les capteurs ou les panneaux solaires et l'arc de soudage
	Sensibilité réglée sur FAIBLE	Ajuster la sensibilité au niveau requis
	Basse tension des piles au lithium	Installer de nouvelles piles au lithium si l'indicateur devient rouge
Le filtre s'assombrit sans arc	Sensibilité réglée sur ÉLEVÉE	Ajuster la sensibilité au niveau requis
Le filtre reste sombre après le soudage	Délai réglé sur MAX	Ajuster le délai au niveau requis

LISTE DES PIÈCES :



NO DE PIÈCE	DESCRIPTION
1	Bouton de mode
2	Indicateur de faible volume
3	Bouton marche/arrêt
4	Écran d'affichage
5	ACL
6	Bouton de commutation a d'obscurcissement

NO DE PIÈCE	DESCRIPTION
7	Bouton de commutation de délai
8	Bouton de commutation de sensibilité
9	Compartiment à pile
10	Filtre UV/IR
11	Capteur d'arc
12	Boîtier solaire



NO DE PIÈCE	DESCRIPTION
1	Coque de casque
2	Lentille protectrice avant
3	Filtre auto-assombrissant (FAO)
4	Lentille protectrice intérieure
5	Carte de presse
6	Serre-tête
7	Boutons de réglage du serre-tête

NO DE PIÈCE	DESCRIPTION
8	Bouts de réglage de l'angle et de la distance du serre-tête
9	Fiche de fixation pour plaque de protection
10	Prise de fixation pour plaque de protection
11	Écran latéral
12	Plaque de protection

DIRECTIVES GÉNÉRALES ET AVERTISSEMENTS :



- Les rayons de l'arc peuvent entraîner des blessures aux yeux et brûler la peau.
- Avant de souder, inspectez toujours le casque et le filtre auto-obscurcissant (FAO) pour vous assurer qu'ils sont bien fixés et en bon état.
- Gardez les capteurs, la pile solaire et la lentille filtrante propres. Nettoyez la cartouche filtrante à l'aide d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux. N'utilisez pas de solvants ou de détergents abrasifs.
- Ne soudez pas à la verticale lorsque vous utilisez ce casque.
- Inspectez fréquemment la lentille filtrante et remplacez immédiatement toute lentille filtrante ou lentille protectrice rayée, fissurée ou piquée.
- Portez toujours des lunettes de sécurité sous le casque de soudage et des vêtements de protection pour protéger votre peau des radiations, des brûlures et des projections.

⚠ ADVERTENCIA: Cáncer y daño reproductivo. www.P65Warnings.ca.gov

Le casque de soudage auto-obscurcissant est couvert par une garantie d'un an. Cette garantie couvre les défauts du fabricant et de fabrication. La garantie exclut les problèmes découlant d'un mauvais usage, d'une utilisation abusive ou de l'usure normale. Cette exclusion n'est pas autorisée dans certains États et peut ne pas s'appliquer. Cette garantie vous donne des droits légaux spécifiques, et vous pouvez bénéficier d'autres droits, qui varient d'un État à un autre.