

INSTRUKCJA OBSŁUGI PRZYŁBICY SAMOŚCIEMNIAJĄCEJ



DO PRZYŁBIC TECMEN

ADF700S klasa optyczna 1/1/1/2

ADF800S klasa optyczna 1/1/1/2

ADF820S iMUX klasa optyczna 1/1/1/1

ST-100

IMPORTER:

F.H.W. FACHOWIEC Zenon Świętek

ul. Stefańskiego 29,
61-415 Poznań, Polska

www.fachowiec.com

sklep@fachowiec.com

tel. +48/61-66-18-151, 61-66-18-158



Bardzo dziękujemy i gratulujemy udanego zakupu.

W trosce o wysoką jakość oferowanych przez naszą firmę produktów oddajemy w Państwa ręce urządzenie, które wyprodukowane zostało w oparciu o najnowsze rozwiązania technologiczne w zakresie metod spawania. W trosce o bezpieczeństwo użytkowania oraz dbałość o prawidłowe wykorzystanie potencjału urządzenia serdecznie prosimy o szczegółowe zapoznanie się z niniejszą instrukcją obsługi.



Przed przystąpieniem do eksploatacji niniejszego urządzenia przeczytaj całą instrukcję ze zrozumieniem i zachowaj ją do przyszłego użytku

SPIS TREŚCI:

I.	Zasady bezpieczeństwa, opis symboli	2
II.	Deklaracje zgodności WE	3
III.	Przeznaczenie	4
IV.	Zasada działania filtra spawalniczego samościemniającego	4
V.	Zasady bezpiecznego użytkowania	4
VI.	Budowa i Dane techniczne	5
VII.	Instrukcja Użytkowania	7
VIII.	Problemy i Środki zaradcze	9
IX.	Tabela doboru poziomów zaciemnienia	10
X.	Konserwacja	11
XI.	Ekologia	14

I. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA, OPIS SYMBOLI

Należy bezwzględnie zapoznać się z poniższymi oznaczeniami oraz zasadami bezpieczeństwa w celu ochrony zdrowia i życia własnego oraz innych osób.



Przeczytaj instrukcję przed uruchomieniem urządzenia. Używaj wyłącznie oryginalnego wyposażenia dostarczonego przez producenta.



Używaj atestowanych osłon twarzy oraz tarcz spawalniczych. Zawsze używaj odzieży ochronnej przeznaczonej dla spawaczy. Odpryski metalu mogą uszkodzić oczy. Zawsze korzystaj z okularów ochronnych.



Gazy i opary mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Podczas procesu spawania wydobywają się gazy i opary spawalnicze. Wdychanie tych substancji może być niebezpieczne dla zdrowia.



Ubierz odzież ochronną zabezpieczającą całe ciało.



Używaj maski spawalniczej z odpowiednim stopniem zaciemnienia filtra.



Szkodliwe promieniowanie.



Wysoka temperatura.



Trzymaj głowę z dala od dymów i oparów spawalniczych.



Szkodliwe promieniowanie od łuku spawalniczego.

II. DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE



泰克曼(南京)电子有限公司
TECMEN ELECTRONICS CO.,LTD.

Address: No.21 North Liuzhou Road, Xiaoliu Industry Park,
Nanjing 210061, P.R. China
Tel : 0086-25-8555 1955; 0086-25-8555 2167
Fax: 0086-25-8555 1933
Email: TECMEN@tecm.cn
WebSite: www.TECMEN.cn

A PROFESSIONAL MANUFACTURER OF AUTO DARKENING WELDING HELMET

EC DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer :

TECMEN ELECTRONICS CO., LTD.
BUILDING D-B.NO. 21 NORTH LIUZHOU ROAD,XIAOLIU INDUSTRY PARK,
NANJING 210031, CHINA

declares that the new PPE described hereafter:

ADF700S, ADF820S iMux, ADF800S

are in conformity with the provisions of Council Directive 89/686/EEC and, where such is the case,
with the national standard transposing harmonized standard NO. DIN EN 379:

are identical to the PPE which is the subject of EC certificate of conformity No.
C3816TECMEN/R1, C4815TECMEN/R0, C4118TECMEN/R2.

issued by :

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH,
Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstraße 133,
73430 Aalen, Deutschland

Done at Nanjing, China , on Mar. 17th, 2015

Signature: *Alice Ding*
泰克曼(南京)电子有限公司
TECMEN ELECTRONICS CO.,LTD



泰克曼(南京)电子有限公司
TECMEN ELECTRONICS CO.,LTD.

Address: No.21 North Liuzhou Road, Xiaoliu Industry Park,
Nanjing 210061, P.R. China
Tel : 0086-25-8555 1955; 0086-25-8555 2167
Fax: 0086-25-8555 1933
Email: TECMEN@tecm.cn
WebSite: www.TECMEN.cn

A PROFESSIONAL MANUFACTURER OF AUTO DARKENING WELDING HELMET

EC DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer :

TECMEN ELECTRONICS CO., LTD.
BUILDING D-B.NO. 21 NORTH LIUZHOU ROAD,XIAOLIU INDUSTRY PARK,
NANJING 210031, CHINA

declares that the new PPE described hereafter:

Passive Lens DIN10

are in conformity with the provisions of Council Directive 89/686/EEC and, where such is the case,
with the national standard transposing harmonized standard NO. DIN EN 169:

are identical to the PPE which is the subject of EC certificate of conformity No.
C3478XTW

issued by :

DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH,
Prüf- und Zertifizierungszentrum Aalen, Gartenstraße 133,
73430 Aalen, Deutschland

Done at Nanjing, China , on Mar. 17th, 2015

Signature: *Alice Ding*
泰克曼(南京)电子有限公司
TECMEN ELECTRONICS CO.,LTD

III. PRZEZNACZENIE

Przyłbice spawalnicze samościemniające przeznaczone są do zapewnienia ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem powstałym w normalnych warunkach spawania.

Przyłbice spawalnicze TECMEN (serii ADF700S, ADF800S, ADF820S iMUX, ST-100) stosuje się jako środki ochrony osobistej podczas procesów spawania i cięcia łukowego (TIG, MIG, MAG, MMA, SAW, PAC).

Zabronione jest użytkowanie przyłbic samościemniających jako środki ochrony osobistej podczas procesów spawania i cięcia gazowego, spawania i cięcia laserowego.

Zabronione jest użytkowanie przyłbic samościemniających do innych celów niż zapewnianie ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem powstałym w normalnych warunkach.

IV. ZASADA DZIAŁANIA FILTRA SPAWALNICZEGO SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO

Samościemniający filtr spawalniczy, w który wyposażona jest przyłbica działa automatycznie, przełączając się ze stanu rozjaśnionego do zaciemnionego lub odwrotnie.

Przejście w stan zaciemniony zachodzi w chwili pojawienia się łuku spawalniczego. Przejście w stan rozjaśniony zachodzi po wygaśnięciu łuku spawalniczego.

V. ZASADY BEZPIECZNEGO UŻYTKOWANIA

Przed użyciem przyłbicy samościemniającej należy bezwzględnie zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi. Należy przestrzegać zasad BHP panujących w zakładzie pracy. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości w funkcjonowaniu przyłbicy, wątpliwości dotyczących jej prawidłowego użycia, należy zgłosić to przełożonemu lub skontaktować się z lokalnym autoryzowanym serwisem.

1. Zabronione jest użytkowanie przyłbicy niezgodne z przeznaczeniem.
2. Przed każdym przystąpieniem do pracy należy dokonać oceny sprawności technicznej przyłbicy samościemniającej.
3. W zależności od procesu spawalniczego do jakiego przystępuje użytkownik, dobrać odpowiedni stopień przyciemnienia filtra.
4. W przypadku stwierdzenia jakichkolwiek nieprawidłowości w funkcjonowaniu przyłbicy. W szczególności niepoprawnego działania filtra samościemniającego (Na przykład: brak zaciemnienia filtra, zbyt późne zaciemnienie, zbyt wczesne rozjaśnienie), uszkodzenia korpusu przyłbicy itp. należy przerwać pracę i zgłosić problem do przełożonego.
5. Przyłbica nie zabezpiecza przed urządzeniami wybuchowymi lub żrącymi cieczami.
6. Nie wolno kłaść przyłbicy oraz filtra samościemniającego na gorącej powierzchni.
7. Chronić filtr przed cieczami lub brudem. Unikać kontaktu z wodą lub nadmierną wilgocą.
8. Regularnie wymieniać ochronną szybę przednią. Używać oryginalnych szyb.
9. Regularnie czyścić powierzchnie filtrów, nie używać silnych roztworów czyszczących.
10. Czujniki i ogniwa słoneczne zachowywać zawsze w czystości.
11. Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek modyfikacji w budowie filtra lub przyłbicy. Nie używać części zamiennych innych, niż te dostarczone przez autoryzowany serwis. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne spowodują utratę gwarancji oraz narażą operatora na ryzyko obrażeń ciała.
12. Zabronione jest otwieranie i manipulowanie przy filtrze ściemniającym.
13. Używać w temperaturze: - 10°C do +50°C.
14. Przechowywać w temperaturze: -20°C do +70°C.

	OSTRZEŻENIE	
Użytkownik musi przestać używać przyłbicy samościemniającej, jeżeli nie można rozwiązać wyżej wymienionych problemów. Skontaktować się ze sprzedawcą sprzętu lub autoryzowanym serwisem.		

VI. BUDOWA I DANE TECHNICZNE

Samościemniająca przyłbica spawalnicza zbudowana jest z trzech podstawowych modułów: korpusu przyłbicy wykonanego z tworzywa, zespołu zawiasowego z nadgłowiem, filtra samościemniającego.

Opis modelu 700S

Pokrętko regulacji stopnia zaciemnienia filtra 9-13

Fotoogniwo ładujące baterię wewnątrz filtra / czujnik zmiany natężenia światła.

Samościemniający filtr z polem widzenia.

Zewnętrzna bezbarwna poliwęglanowa płytka chroniąca filtr samościemniający przed odpryskami.

Nakrętka mocująca zespół zawiasowy.

Korpus przyłbicy spawalniczej, wykonany z wysokoudarowego poliamidu.



Rys. 1

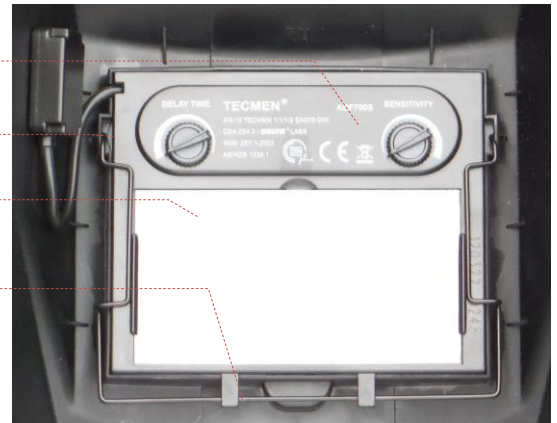
Wewnętrzna strona przyłbicy filtr model 700S:

Pokrętko regulacji czułości kasety samościemniającej.

Pokrętko regulacji opóźnienia rozjaśnienia kasety samościemniającej.

Wewnętrzna bezbarwna poliwęglanowa płytka chroniąca filtr samościemniający przed uszkodzeniami.

Zabezpieczenie kasety samościemniającej przed wypadnięciem.



Opis modelu 800S

Fotoogniwo ładujące baterię wewnątrz filtra / czujnik zmiany natężenia światła.

Samościemniający filtr z polem widzenia.

Zewnętrzna bezbarwna poliwęglanowa płytka chroniąca filtr samościemniający przed odpryskami.

Nakrętka mocująca zespół zawiasowy.

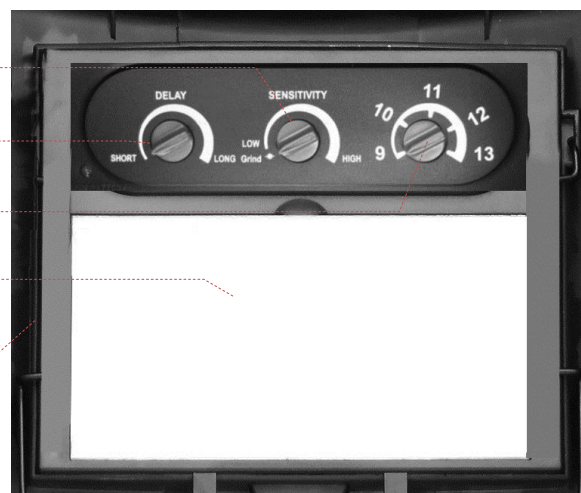
Korpus przyłbicy spawalniczej, wykonany z wysokoudarowego poliamidu.



Rys. 2

Wewnętrzna strona przyłbicy filtr model 800S:

- Pokrętko regulacji czułości kasety samościemniającej.
- Pokrętko regulacji opóźnienia rozjaśnienia kasety samościemniającej.
- Pokrętko regulacji stopnia zaciemnienia filtra 9-13
- Wewnętrzna bezbarwna poliwęglanowa płytka chroniąca filtr samościemniający przed uszkodzeniami.
- Zabezpieczenie kasety samościemniającej przed wypadnięciem.



Opis modelu 820S

- Fotoogniwo ładujące baterię wewnątrz filtra / czujnik zmiany natężenia światła.
- Samościemniający filtr z polem widzenia.
- Zewnętrzna bezbarwna poliwęglanowa płytka chroniąca filtr samościemniający przed odpryskami.
- Nakrętka mocująca zespół zawiasowy.
- Korpus przyłbicy spawalniczej, wykonany z wysokoudarowego poliamidu.



Rys. 3

Wewnętrzna strona przyłbicy filtr model 820S:

- Przełącznik SZLIFOWANIE/SPAWANIE
- Pokrętko regulacji czułości kasety samościemniającej.
- Pokrętko regulacji opóźnienia rozjaśnienia kasety samościemniającej.
- Wewnętrzna bezbarwna poliwęglanowa płytka chroniąca filtr samościemniający przed uszkodzeniami.
- Zabezpieczenie kasety samościemniającej przed wypadnięciem.
- Pokrętko regulacji zaciemnienia filtra 5-8/9-13
- Przycisk TEST (kontrola pracy filtra samościemniającego)



DANE TECHNICZNE / KOD	T-700	T-ADF800S	T-ADF820S
	ADF700S	ADF800S	ADF820S iMUX
Rozmiar kasety filtra	110mmx90mmx9mm	133x114x9	133x114x9
Aktywne pole widzenia	97mmx47mm	97mmx62mm	95mmx85mm
Stan transparentny (tryb „rozjaśniony”)	DIN 3,5	DIN 3,5	DIN 3,5
Poziom zaciemnienia (tryb „przyciemniony”)	DIN 9 do DIN 13	DIN 9-13	DIN 6-9 i 9-13
Czas przełączenia	1/25000 s	1/25000 s	1/25000 s
Regulacja czułości	Płynna regulacja	Płynna regulacja	Płynna regulacja
Ustawienia czasu zwłoki przejścia w tryb „rozjaśniony”	0,1 s do 1,0 s	0,1 s do 1,0 s	0,1 s do 1,0 s
Źródło zasilania	Bateria litowa & fotoogniwo	Bateria litowa & fotoogniwo	Bateria litowa & fotoogniwo
Pojemność baterii litowej	1200 mAh	1200 mAh	1200 mAh
Temperatura pracy	- 10°C do +55°C	- 10°C do +55°C	- 10°C do +55°C
Ilość sensorów	2	4	4
Materiał z jakiego wykonana jest maska	PA/NYLON	PA/NYLON	PA/NYLON
Masa	430 g	490g	490g
Wymiary wewnętrznej szyby ochronnej	95.7X51.6X1.0mm	96.9x65.7x1.0mm	94.7x89.7x1.0mm
Wymiary zewnętrznej szyby ochronnej	111.9X91X1.5mm	133x114x1.5mm	133x114x1.5mm

VII. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Przyłbica jest dostarczana w stanie zmontowanym i gotowym do użycia. Jednak przed rozpoczęciem użytkowania należy wykonać następujące czynności:

1. Przeczytać ze zrozumieniem załączoną instrukcję obsługi.
2. Sprawdzić stan techniczny przyłbicy.
3. Dokonać regulacji nagłowia z zespołem zawiasowym, aby była optymalnie dopasowania do głowy użytkownika.
4. Dokonać odpowiednich ustawień czułości, czasu zwłoki oraz poziomu zaciemnienia filtra spawalniczego.

REGULACJA DOPASOWANIA PRZYŁBICY (REGULACJA OPASKI).

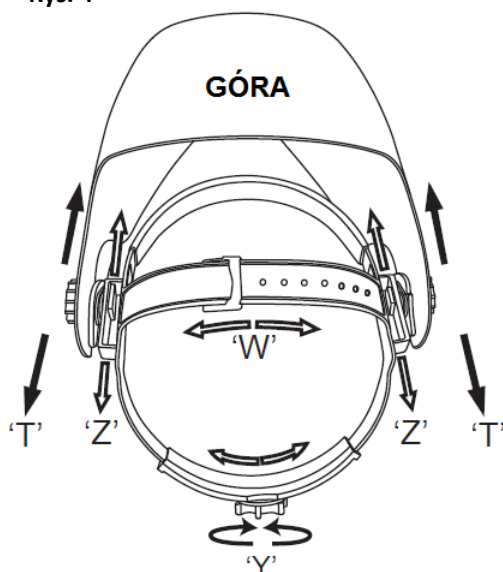
Obwód całkowity opaski na głowę operatora można zwiększać lub zmniejszać, poprzez pokrętkę znajdującą się w tylnej części opaski (Rys. 4 , „Y”). Prawidłowe ustawienie obwodu opaski, jest wtedy gdy przyłbica spawalnicza nie spada z głowy operatora, a opaska nie powoduje nadmiernego ucisku.

Zbyt wysokie umiejscowienie przyłbicy na głowie operatora może powodować spadanie maski, zbyt niskie umiejscowienie przyłbicy może powodować dyskomfort w użytkowaniu. Optymalne umiejscowienie przyłbicy na głowie operatora, można ustawić poprzez opaskę „W”, mieszczącą się w górnej części nagłowia.

Należy sprawdzić dopasowanie opaski na głowę podnosząc i opuszczając przyłbicę, kiedy znajduje się na głowie. Jeżeli opaska jest prawidłowo wyregulowana, przyłbica powinna trzymać się stabilnie głowy operatora. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, ponownie wyregulować opaskę.

REGULACJA ODLEGŁOŚCI POMIĘDZY PRZYŁBICĄ, A TWARZĄ OPERATORA.

Rys. 4



Krok 1:

Odkręcić nakrętkę mocującą zespołu nawiasowego (Zobacz "T", Rys. 4), aby wyregulować odległość pomiędzy przyłbicą a twarzą w pozycji opuszczonej.

Krok 2:

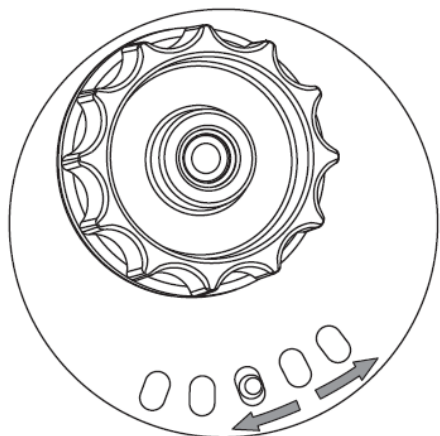
Poluzować nakrętkę zabezpieczającą po drugiej stronie przyłbicy i przesunąć przyłbicę bliżej lub dalej od twarzy. (Zobacz regulację "Z" na Rys. 4) Ważne jest, aby znajdowały się w równej odległości od szyby przedniej, gdyż w przeciwnym razie efekt zaciemniania może być nierównomierny.

Krok 3:

Dokręcić nakrętki zabezpieczające po zakończeniu regulacji.

REGULACJA KĄTA OPUSZCZENIA PRZYŁBICY

Rys. 5



Jeżeli kąt nachylenia maski nie jest odpowiedni dla operatora, może dokonać jego regulacji.

Regulacji kąta nachylenia maski dokonuje się poprzez zmiany położenia sworznia.

Krok 1:

Poluzować nakrętki mocujące nagłowie.

Krok 2:

Dokonać zmiany ustawienia kąta nachylenia, poprzez zmianę położenia sworznia w jednym z otworów mocujących. Ważne! Sworznie powinny być ustawione względem siebie symetrycznie.

Krok 3:

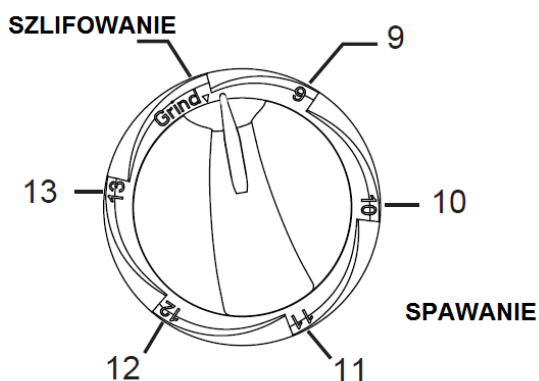
Dokręcić nakrętki mocujące.

UWAGA!

Prawidłowy kąt nachylenia przyłbicy, zabezpiecza przed dostawaniem się odprysków i promieniowania, w kierunku do brody operatora.

WYBÓR POZIOMU ZACIEMNIENIA PRZYŁBICY 700S

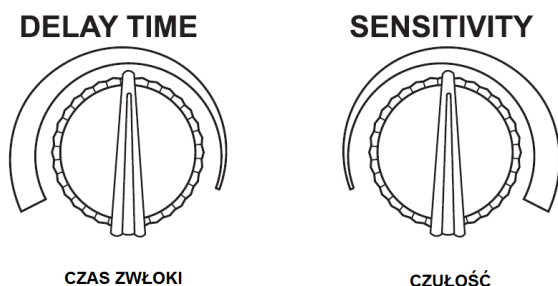
Rys. 6



Wybrać poziom zaciemnienia odpowiedni dla danego procesu spawania, korzystając z "Tabeli doboru poziomów zaciemnienia". Przekręcić pokrętło zaciemnienia znajdujące się z boku przyłbicy i ustawić na odpowiednim numerze zasłony ściemniającej.

USTAWIENIE CZUŁOŚCI I CZASU ZWŁOKI 700S

Rys. 7



USTAWIENIA CZUŁOŚCI (SENSITIVITY):

W warunkach normalnego spawania, czułość powinna być zawsze ustawiona na wartość maksymalną (przekręcić pokrętło skrajnie w prawą stronę). W wyjątkowych sytuacjach np. podczas spawania w bardzo naświetlonym miejscu, można zmniejszyć czułość maski.

USTAWIENIA CZASU ZWŁOKI (DELAY TIME):

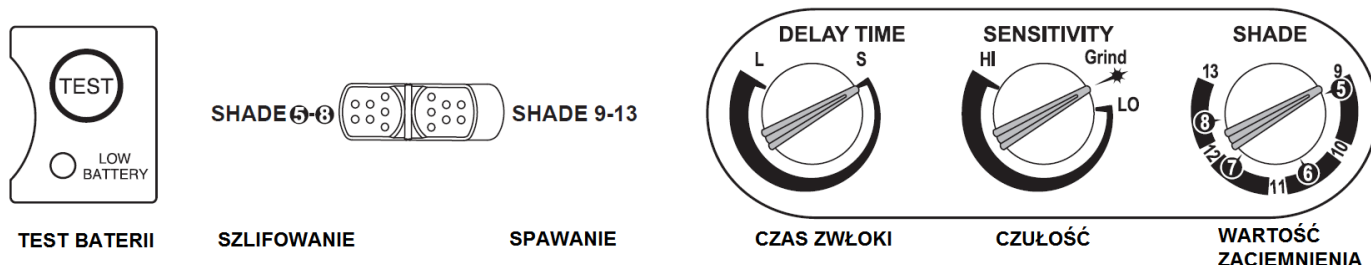
Po zakończeniu procesu spawania, okno przyłbicy zmienia się automatycznie z ciemnego na jasne, ale dopiero po upływie ustawionego czasu zwłoki przez użytkownika. Czas zwłoki kompensuje efekt poświaty powstały na elemencie spawanym.

Ustawienie minimalnej wartości (przekręcić pokrętło skrajnie w prawą stronę), maksymalnej (przekręcić pokrętło skrajnie w lewą stronę)

WYBÓR POZIOMU ZACIEMNIENIA (800S i 820S)

Wybrać poziom zaciemnienia odpowiedni dla danego procesu spawania, korzystając z "Tabeli poziomów zaciemnienia". Przekręcić pokrętkę poziomu zaciemnienia SHADE (model 820S) lub 9-13 (model 800S). Dodatkowo maska 820S posiada zaprogramowaną opcję automatycznego regulowania poziomów zaciemnienia 5-8/9-13.

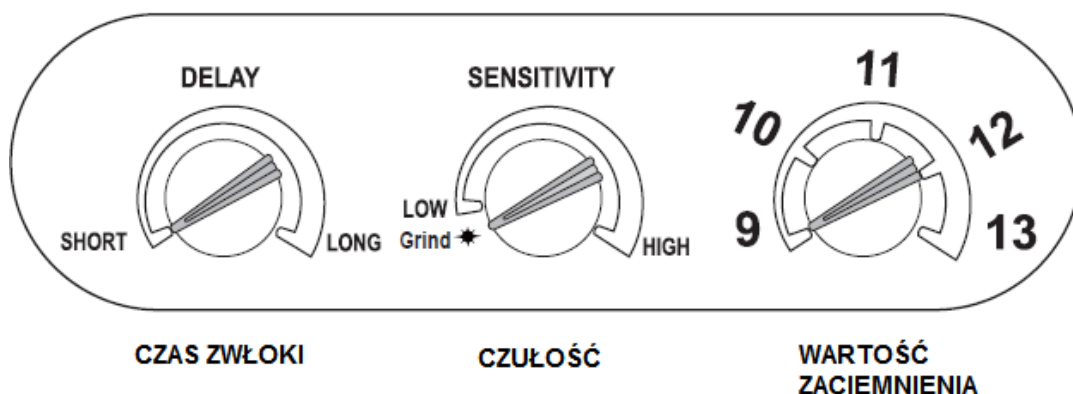
Panele sterujące maski EAGLE 820S Rys.8



WYBÓR CZASU ZWŁOKI (DELAY)

Po zaprzestaniu spawania, okno przyłbicy zmienia się automatycznie z ciemnego na jasne, ale dopiero po upływie ustawionego czasu zwłoki, który kompensuje efekt poświaty występujący na elemencie spawanym. Czas zwłoki / reakcję można ustawić na "short" (krótką) (0,1 s) lub "long" (długą) (1,0 s), za pomocą pokrętki DELAY.

Panel sterujący maski EAGLE 800S Rys.9



CZUŁOŚĆ (SENSITIVITY)

Czułość można ustawić na "high" (wysoką) lub "low" (niską), za pomocą pokrętki SENSITIVITY. Dodatkowo maski posiadają ustawienie GRIND przeznaczone do szlifowania. W przypadkach, kiedy działaniu maski przeszkadza nadmierne światło otoczenia lub inna spawarka pracująca w pobliżu, należy zastosować ustawienie "low".

VIII. PROBLEMY I ŚRODKI ZARADCZE

1. Nieregularne zaciemnianie

- A. Opaska na głowę została ustawiona nieprawidłowo i występuje nierówna odległość od oczu do szyby filtra – należy zmienić ustawienie opaski na głowę, aby zmniejszyć różnice odległości od filtra.

2. Filtr samościemniający nie zaciemnia się lub występuje migotanie.

- A. Szyba przednia jest zabrudzona lub uszkodzona (wymienić).
- B. Czujniki są zabrudzone (wyczyścić powierzchnię czujników).
- C. Prąd spawania jest zbyt niski (przetawić przetłącznik czułości do położenia "HI").

3. Wolna reakcja

- A. Temperatura robocza jest zbyt niska (nie używać przyłbicy w temperaturze poniżej -10°C).

4. Słaba widoczność

- A. Szyba przednia / wewnętrzna i/lub filtr są zabrudzone (wymienić szyby).
B. Oświetlenie otoczenia jest niewystarczające.
C. Numer zastony ściemniającej jest nieprawidłowo nastawiony (przestawić numer zastony ściemniającej)

5. Przyłbica zsuwa się z głowy

- A. Opaska na głowę nie jest wyregulowana prawidłowo (wyregulować opaskę).

IX. TABELA DOBORU POZIOMÓW ZACIEMNIENIA

Rekomendowane stopnie przyciemnienia dla określonej metody spawalniczej i wartości prądu spawania. Dobór stopnia przyciemnienia filtra mają również wpływ:

- rodzaj metalu rodzimego.
- stopień oświetlenia (wartości podane w tabeli są odpowiednie dla uśrednionych warunków pracy, przy których odległość oczu operatora od jeziora spawalniczego wynosi ok. 50cm, a średnie natężenie oświetlenia wynosi ok. 100 lx).
- ustawienie operatora względem płomienia lub łuku elektrycznego. W zależności od tego czy spawacz pochyla się nad spawanym przedmiotem (sprawdź tabelę na opakowaniu) lub pracuje z wyciągniętymi rękoma (tabela poniżej), może być potrzebna zmiana co najmniej o jeden stopień zaciemnienia.
- czynnik ludzki (wartości podane w tabeli są odpowiednie dla operatorów o normalnym wzroku. Osoby z wadami wzroku powinny dobrać wartość stopnia zaciemnienia wg. indywidualnych potrzeb, stosując na przemian kolejne większe lub mniejsze stopnie zaciemniania).
- dla prac wykonywanych na wolnym powietrzu w silnym świetle słonecznym, zalecane jest zwiększenie stopnia zaciemniania o co najmniej jeden.

W zależności od warunków w jakich odbywa się proces spawania, może zaistnieć konieczność zwiększenia/zmniejszenia stopnia przyciemnienia.

METODY SPAWANIA

WELDING PROCESS	CURRENT IN AMPERES												NATĘŻENIE PRĄDU [A]											
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Covered Electrodes	8						9		10		11		12		13		14							
MAG	8						9		10		11		12		13									
TIG on all metals and alloys	8				9		10		11		12		13											
MIG on heavy metals	9								10		11		12		13		14							
MIG on light metals	10										11		12		13		14							
Arc-air gouging	10										11		12		13		14		15					
Plasma jet cutting	9								10		11		12		13									
Micro plasma arc welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12															
PLATE THICKNESS																								
	in.					mm					SUGGESTED SHADE NO. (COMFORT)													
Gas welding	Under 1/8 1/8 to 1/2 over 1/2					Under 3.2 3.2 to 12.7 over 12.7					4 or 5 5 or 6 6 or 8													
light																								
medium																								
heavy	Under 1 1 to 6 over 6					Under 25 25 to 150 over 150					3 or 4 4 or 5 4 or 6													
Oxygen cutting																								
light																								
medium																								
heavy																								

MMA	spawanie łukowe elektrodą otuloną
MAG	spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych
TIG	spawanie łukowe elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych
MIG	spawanie łukowe elektrodą topliwą w osłonie gazów obojętnych
MIG (LEKKIE STOPY)	spawanie łukowe elektrodą topliwą metali lekkich w osłonie gazów obojętnych
SAW	spawanie łukiem krytym
CIĘCIE PLAZMĄ	cięcie materiałów łukiem plazmowym

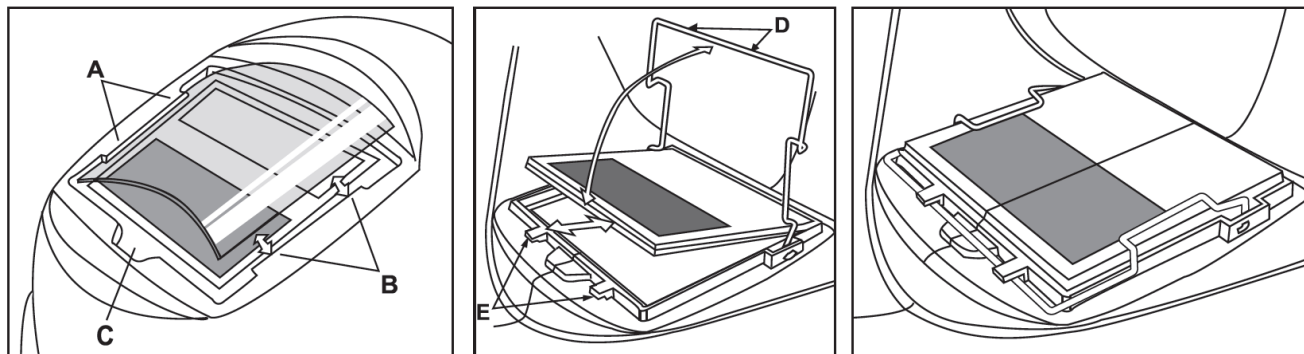
X. KONSERWACJA

Regularnie i starannie należy dokonywać prac konserwacyjnych przyłbicy. Pozwoli to na zachowanie maski w dobrym stanie technicznym. Wymiany i instalacji wkładu filtrującego, powinien dokonywać wykwalifikowany i przeszkolony personel.

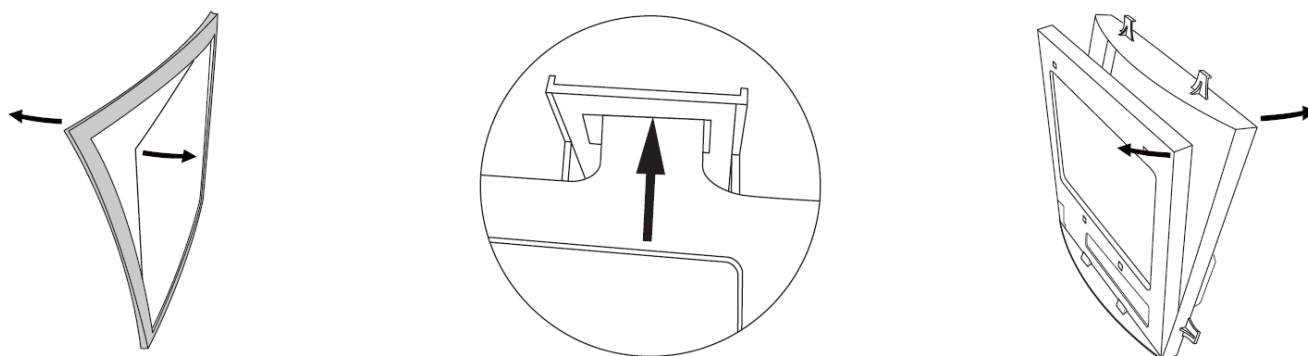
Wymiany szyby przedniej, dokonywać regularnie lub w przypadku jej uszkodzenia (pęknięcia, rysy, zabrudzenie, wżery). Włożyć palec lub kciuk do zagłębienia w dolnej krawędzi okna i wyginać okno w górę dopóki nie zostanie uwolnione z jednej krawędzi.

Wymiana szyby zewnętrznej i wewnętrznej 700S Rys. 10

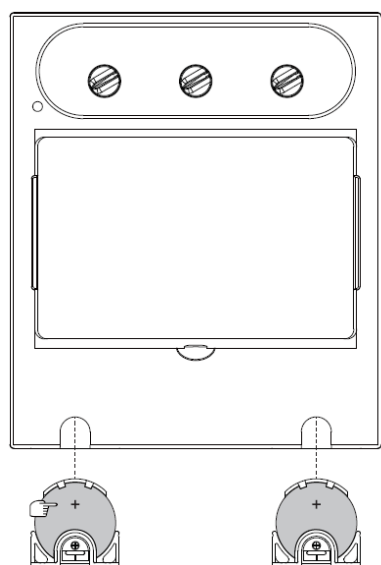
W przypadku jej uszkodzenia (pęknięcia, rysy, zabrudzenie, wżery)



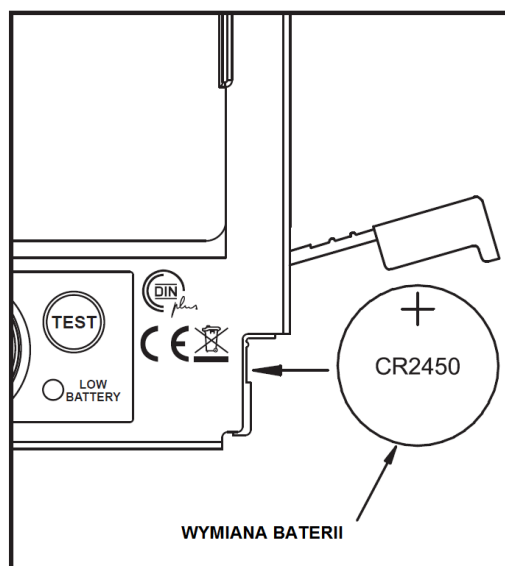
Wymiana szyby wewnętrznej 800S i 820S Rys.11



Wymiana baterii zasilającej w poszczególnych modelach Rys.12



800S



820S

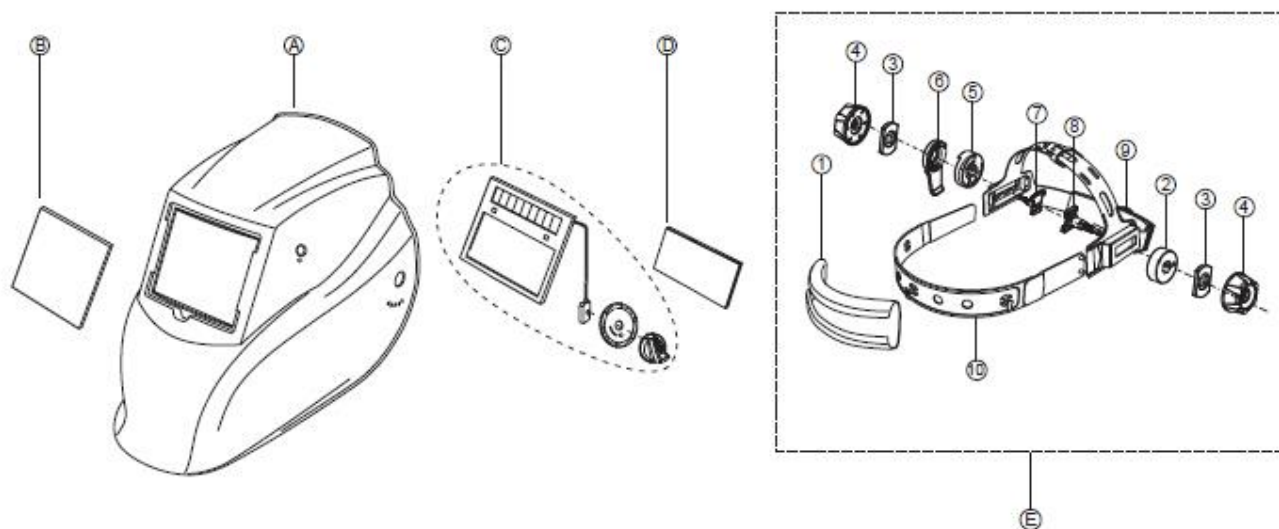
Wymiana wkładu ściemniającego

Wymianę wkładu ściemniającego, należy zlecić autoryzowanemu serwisowi.

Czyszczenie

Czyścić przyłbicę, używając miękkiej ściereczki. Regularnie czyścić powierzchnie wkładu. Nie używać silnych roztworów czyszczących. Czyścić czujniki i ogniwa słoneczne spirytusem metylowym i czystą ściereczką, a następnie wycierać do sucha niestrzępiącą się ściereczką.

Wykaz części zamiennych modelu 700S Rys.13

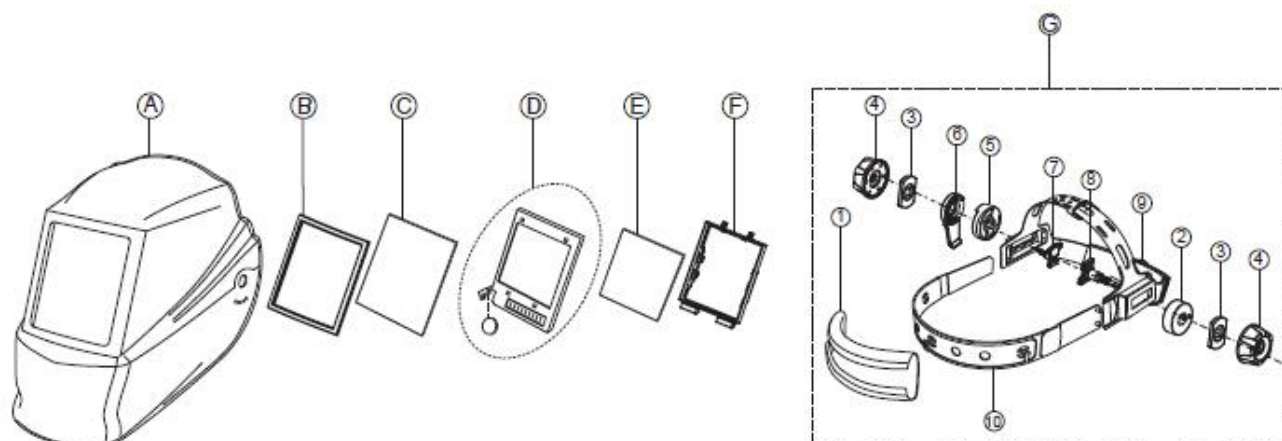


Lista części

	OPIS	Ilość
A	Korpus przyłbicy	1
B	Filtr zewnętrzny ochronny	1
C	Filtr samościemniający	1
D	Filtr wewnętrzny ochronny	1
E*	Zespół zawiasowy z nagłowiem	1

Lista części *E

Pozycja	OPIS	Ilość
1	Nakładka przeciwpotna	1
2	Pierścień mocujący	1
3	Pierścień mocujący	2
4	Nakrętki dociskowe	2
5	Podkładka ograniczająca	1
6	Nakrętka regulacji kąta	1
7	Śruba prawa	1
8	Śruba lewa	1
9	Pokrętło regulacji poziomej	1
10	Przód nagłowia	1



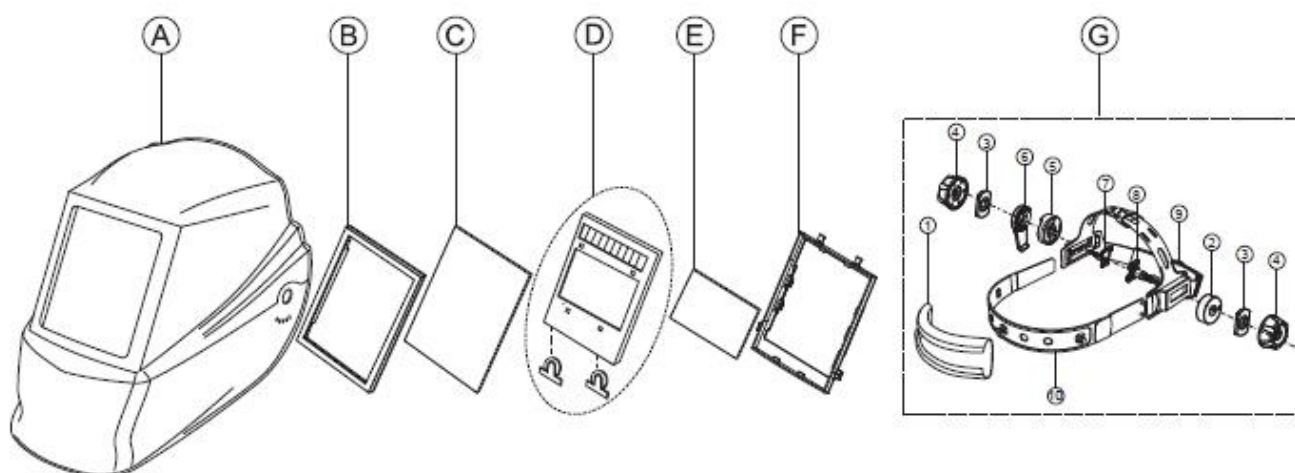
Lista części

pozycja	OPIS	ilość
A	Korpus przyłbicy	1
B	Mocowanie filtra zewnętrznego	1
C	Filtr zewnętrzny ochronny	1
D	Filtr samościemniający	1
E	Filtr wewnętrzny ochronny	1
F	Mocowanie filtra wewnętrznego	1
G*	Zespół zawiasowy z nagłówkiem	1

Lista części *G

pozycja	OPIS	ilość
1	Nakładka przeciwpotna	1
2	Pierścień mocujący	1
3	Pierścień mocujący	2
4	Nakrętki dociskowe	2
5	Podkładka ograniczająca	1
6	Nakrętka regulacji kąta	1
7	Śruba prawa	1
8	Śruba lewa	1
9	Pokrętko regulacji poziomej	1
10	Przód nagłowia	1

Wykaz części zamiennych modelu 800S Rys.15



Lista części

pozycja	OPIS	Ilość
A	Korpus przyłbicy	1
B	Mocowanie filtra zewnętrznego	1
C	Filtr zewnętrzny ochronny	1
D	Filtr samo ściemniający	1
E	Filtr wewnętrzny ochronny	1
F	Mocowanie filtra wewnętrznego	1
G*	Zespół zawiasowy z nagłówkiem	1

Lista części *G

pozycja	OPIS	Ilość
1	Nakładka przeciwpotna	1
2	Pierścień mocujący	1
3	Pierścień mocujący	2
4	Nakrętki dociskowe	2
5	Podkładka ograniczająca	1
6	Nakrętka regulacji kąta	1
7	Śruba prawa	1
8	Śruba lewa	1
9	Pokrętło regulacji poziomej	1
10	Przód nagłowia	1

XI. EKOLOGIA



Nie wyrzucaj sprzętu elektrycznego razem z normalnymi odpadami !

Zgodnie z DYREKTYWĄ PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2012/19/UE z dnia 4 lipca 2012 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) i jej zastosowaniem w świetle przepisów krajowych, zużyty sprzęt elektryczny podlega osobnej zbiórce i powinien trafić do zakładów recyklingu, zapewniających przetwarzanie w sposób przyjazny dla środowiska. Jako właściciel urządzeń powinieneś otrzymać informacje o zatwierdzonym systemie zbiórki od naszego lokalnego przedstawiciela. Stosując się do tych wytycznych chronisz środowisko i zdrowie człowieka!

W związku z powyższym firma FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek dostosowała się do wymogów w/w przepisów i została zarejestrowana w rejestrze Głównego Inspektora Ochrony Środowiska pod numerem : E0007441WZ oraz podpisała umowę ze spółką CCR REWEEE Organizacja Odzysku Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego S.A. z siedzibą w Warszawie, ul. Przejazd 4/49 (obecnie CCR RELECTRA). Firmie tej powierzono wykonywanie obowiązków ciążących na FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek w zakresie odbioru zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego.

Zużyty sprzęt można również dostarczać bezpośrednio do siedziby firmy FACHOWIEC przy ul. Grunwaldzkiej 390 w Poznaniu.

KARTA GWARANCYJNA

(Wystawiona dla sprzedaży po 25 Grudnia 2014)

WAŻNE !

Oddajemy w Państwa ręce profesjonalny produkt przeznaczony do obsługi wyłącznie przez osoby przeszkolone i z odpowiednimi kwalifikacjami.

Każde urządzenie, produkt, maszyna przed dystrybucją przechodzi wstępną kontrolę jakości w naszej Firmie. Przed rozpoczęciem pracy z urządzeniem, proszę bardzo uważnie zapoznać się z dołączoną instrukcją obsługi w celu prawidłowego rozruchu i zapoznania się z wymaganiami dla sprzętu!

UWAGA – AWARIA !

Przed wysłaniem sprzętu skorzystaj z naszego **CENTRUM OBSŁUGI SERWISOWEJ** <http://pomoc.fachowiec.com>, które umożliwia wsparcie techniczne, kontakt naszego serwisu z Państwem i automatyczną pomoc w odbiorze przesyłki !!!

NAZWA SPRZĘTU	PRZYŁBICA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA
TYP/ MODEL	TECMEN
NR FABRYCZNY/HOLOGRAM	
DATA SPRZEDAŻY	
UWAGI	
PODPIS SPRZEDAWCY	

OGÓLNE WARUNKI GWARANCJI

1. Gwarantem jakości urządzenia jako producent, importer i dystrybutor jest: FACHOWIEC Firma Handlowa Wielobranżowa Zenon Świątek z siedzibą Polska Poznań ul. Stefańskiego 29, tel.: +48/ 61 66-18-151

Gwarant oświadcza, że objęty niniejszą kartą gwarancyjną przedmiot gwarancji został wydany wolny od wad i wykonany jest zgodnie z obowiązującymi normami.

2. **Gwarancja obejmuje zasięgiem terytorium Rzeczypospolitej Polskiej. Nasze produkty zakupione zagranicą należy dostarczyć do serwisu w Polsce.**
3. Firma Fachowiec ponosi odpowiedzialność za wady fizyczne, produkcyjne i materiałowe tkwiące w urządzeniu przez okres: 12 miesięcy.
4. W przypadku nabycia produktu przez osoby fizyczne do użytku niezwiązanego z prowadzoną działalnością mają zastosowanie aktualne przepisy ustawy: Dziennik ustaw Dz. U. 2014 poz.827 (stan na dzień 25 czerwca 2014 r.) obowiązującą od 25.12.2014r.
5. Gwarancja na sprzedany towar **nie wyłącza, nie ogranicza ani nie zawiesza** uprawnień kupującego wynikających z przepisów o rękojmi za wady rzeczy sprzedanej.
6. Ujawnione w okresie gwarancji wady zostaną usunięte w czasie nie dłuższym niż 14 dni, licząc od daty dostarczenia reklamowanego urządzenia do Serwisu Importera.
7. Reklamowane w ramach gwarancji urządzenie winno być dostarczone do Sprzedawcy wraz z pełnym wyposażeniem standardowym, czyste i – jeśli urządzenie posiada - z czytelną tabliczką znamionową.
8. Reklamowane urządzenie należy odesłać w odpowiednio zapakowanym kartonie, zabezpieczone przed uszkodzeniem w transporcie, należy oznaczyć o ile wymaga „góra – dół” lub „ostrożnie szkło”.
9. Firma FACHOWIEC nie przyjmuje przesyłek reklamacyjnych i zwrotów wysyłanych na adres Firmy za pobraniem!
10. Dokument gwarancyjny jest ważny, jeśli posiada prawidłowo wypełnione wpisy dotyczące: daty sprzedaży, nazwę sprzedanego urządzenia , pieczęć i podpis sprzedawcy, a Klient kwituje go podpisem.

11. Naprawa gwarancyjna nie obejmuje czynności przewidzianych w instrukcji obsługi, do wykonania których zobowiązany jest użytkownik we własnym zakresie i na własny koszt, jak np. uruchomienie urządzenia, konserwacja, wymiana baterii, oraz innych materiałów eksploatacyjnych.
12. Wymieniony wadliwy sprzęt i części stają się własnością Gwaranta.

ODMOWA PRZYJĘCIA REKLAMACJI:

Gwarant może odmówić przyjęcia reklamacji w przypadku :

- stwierdzenia użytkowania urządzenia niezgodnie z przeznaczeniem i instrukcją obsługi,
- dostarczenia urządzenia brudnego, bez osprzętu standardowego, bez tabliczki znamionowej i plomby lub hologramu,
- stwierdzenia przyczyny usterki innej niż wada materiałowa bądź produkcyjna tkwiąca w urządzeniu,
- wady formalnej związanej z dokumentami sprzedaży, jak niewypełniona karta gwarancyjna, brak dowodu zakupu, itp.

GWARANCJĄ NIE SĄ OBJĘTE:

1. Części, które przy zgodnej z zaleceniami eksploatacji podlegają naturalnemu zużyciu przed upływem okresu gwarancji, takie jak: uchwyty spawalnicze, uchwyty masowe, dysze, palniki, baterie, paski, filtry, oleje, elektrody, uszczelki, o-ringi oraz inne elementy związane bezpośrednio z eksploatacją,
2. Wady powstałe w wyniku uszkodzeń mechanicznych, termicznych lub chemicznych urządzenia i wyposażenia,
3. Uszkodzenia powstałe z powodu niewłaściwego transportu i magazynowania,
4. Uszkodzenia związane z pracą w zbyt niskiej lub zbyt wysokiej temperaturze,
5. Uszkodzenia spowodowane wadliwą instalacją elektryczną Użytkownika, zalaniem lub zawilgoceniem podzespołów elektrycznych wodą,
6. Nieprawidłowe podłączenie do źródła zasilania (np. zła biegunowość, złe napięcie 230 lub 400V, brak faz lub zbyt luźno zaciśnięte przewody przyłączeniowe),
7. Uszkodzenia spowodowane przeciążeniem urządzenia, przegrzanie,
8. Złe ustawienie parametrów spawania, ingerencja w panel sterujący sprężarek śrubowych,
9. Złe dobranie parametrów ciśnienia zasilającego do pracy urządzenia,
10. Uszkodzenia związane z brakiem zalecanych czynności konserwacyjnych, zawartych w instrukcji,
11. Czyszczenie z użyciem zbyt wysokiego ciśnienia lub agresywnych środków chemicznych,
12. Uszkodzenia spowodowane zbyt mocnym dokręceniem lub niedokręcaniem elementów powodujące uszkodzenia przyłączy lub nadmierną przepustowość (pistolety lakiernicze),
13. Użytkowanie niezgodne z przeznaczeniem.

UTRATA GWARANCJI NASTĘPUJE

Utrata gwarancji następuje w przypadku:

1. nieprzestrzegania instrukcji obsługi,
2. niewłaściwej eksploatacji,
3. przeciążenia maszyny,
4. pracy bez środków smarujących,
5. demontażu przez osoby nieupoważnione,
6. zerwania hologramów.

ADRES SERWISU

FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek 60-169 Poznań ul Grunwaldzka 390 tel.: +48/ 61 66-18-152

e-mail: serwis@fachowiec.com

Ważne:

W przypadku nieuzasadnionej reklamacji zgłaszający zostanie obciążony kosztami transportu i przeglądu zgodnie z cennikiem serwisu.

NAPRAWY GWARANCYJNE:

Data przyjęcia	Data wydania	Zakres naprawy	Pieczęć i podpis serwisu