

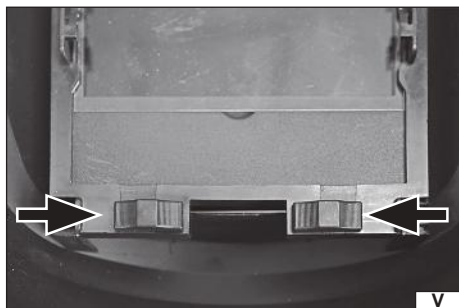
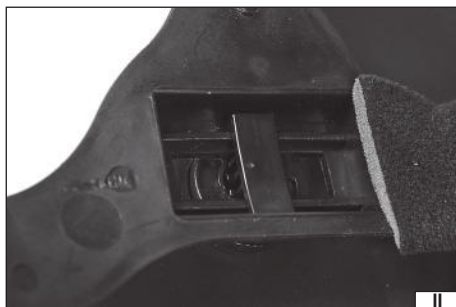
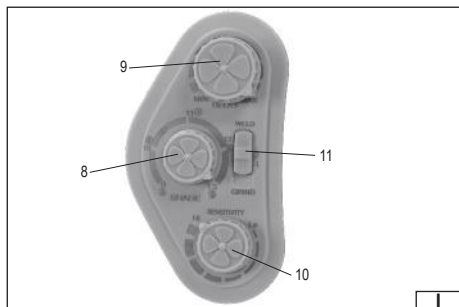
# YATO

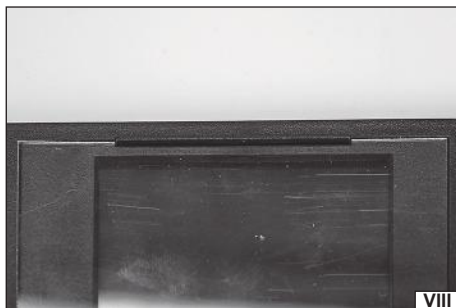


- PL PRZYŁBICA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA  
GB AUTO-DARKENING WELDING HELMET  
D SCHWEISSMASKE, SELBSTVERDUNKELND  
RUS МАСКА ДЛЯ СВАРКИ, САМОСТОЯТЕЛЬНО ЗАТЕМНЯЮЩАЯСЯ  
UA МАСКА ДЛЯ ЗВАРЮВАННЯ, ЩО САМОСТІЙНО ЗАТЕМНЮЄТЬСЯ  
LT SUVIRINTOJO KAUKĖ SU AUTOMATINIU FILTRO TAMSUMO NUSTATYMU  
LV METINĀŠANAS MASKA AR AUTOMĀTISKU TUMŠUMA PAKĀPES REGULĒŠANU  
CZ SVÁŘEČSKÁ KUKLA SAMOSTMÍVACÍ  
SK ZVÁRAČSKÁ KUKLA SAMOSTMIEVACIA  
H ŐNMAGÁTÓL SŐTÉTEDŐ HEGESZTŐPAJZS  
RO MASCĂ DE SUDURĂ AUTO-ÎNTUNECARE  
E CASCO AUTO-OBSCURECEDOR PARA SOLDADURA  
F AUTO-OBSCURCISSANT CASQUE DE SOUDEUR  
I MASCHERA DA SALDATURA AUTO-OSCURANTE  
NL ZELFDIMMENDE LASHELM  
GR ΚΡΑΝΟΣ ΣΥΓΚΟΛΛΗΣΗΣ ΑΥΤΟΜΑΤΗΣ ΣΚΙΑΣΗΣ

YT-73926







## PL

1. szybka ochronna
2. osłona spawalnica
3. taśma systemu nośnego
4. pokrętko regulacyjne taśmy
5. wizjer filtru
6. sensor filtru
7. ognivo fotowoltaiczne
8. regulacja stopnia ochrony
9. regulacja opóźnienia filtru
10. regulacja czułości filtru
11. przełącznik trybu pracy
12. wskaźnik stanu baterii

## UA

1. захисне скло
2. зварювальний щиток
3. ремінь несучої системи
4. ручка регулювання ременя
5. оглядове вікно фільтра
6. датчик фільтра
7. фотоелектричний елемент
8. настройка ступеня захисту
9. настройка затримки фільтра
10. настройка чутливості фільтра
11. перемикач режиму роботи
12. індикатор стану батареї

## SK

1. ochranné sklo
2. zväračský kryt
3. pás nosného systému
4. regulačné koliesko pásu
5. priezor filtra
6. snímač filtra
7. fotovoltický článok
8. nastavenie úrovne ochrany
9. nastavenie oneskorenia filtra
10. nastavenie citlivosti filtra
11. prepínač režimu práce
12. ukazovateľ stavu batérie

## F

1. vitre de protection
2. protection de soudure
3. système de serre-tête
4. bouton de réglage du serre-tête
5. viseur du filtre
6. capteur du filtre
7. cellule photovoltaïque
8. réglage de la classe de protection
9. réglage du retard du filtre
10. réglage de la sensibilité du filtre
11. commutateur de mode de fonctionnement
12. indicateur d'état des piles

## GB

1. protective glass panel
2. helmet shell
3. headband strap
4. headband adjustment knob
5. filter visor
6. filter sensor
7. solar cell
8. protection adjustment
9. filter delay adjustment
10. filter sensitivity adjustment
11. operating mode switch
12. battery status indicator

## LT

1. apsauginis stiklas
2. suvirinimo gaubtas
3. palaikymo sistemos juosta
4. juostos regulavimo rankenėlė
5. filtro žvaigžos langelis
6. filtro jutiklis
7. fotovoliniis elementas
8. apsaugos laipsnio reguliavimas
9. filtro vėlavimo reguliavimas
10. filtro jautrumo reguliavimas
11. darbo režimo jungiklis
12. baterijos būsenos indikatorius

## H

1. védőüveg
2. védőburkolat
3. fejpánt
4. fejpánt állító forgatógomb
5. szűrőnyílás
6. szűrőérzékelő
7. napelem
8. védelem szintjének beállítása
9. szűrő-késleltetés beállítása
10. szűrő-érzékenység beállítása
11. munkamód kapcsoló
12. elemöltöltésjelző

## I

1. vetro protettivo
2. schema per saldatura
3. bardatura del sistema di supporto
4. manopola di regolazione bardatura
5. mirino del filtro
6. sensore del filtro
7. cellula fotovoltaica
8. regolazione della classe di protezione
9. regolazione del ritardo del filtro
10. regolazione della sensibilità del filtro
11. commutatore di modalità di funzionamento
12. indicatore di stato della batteria

## D

1. Schutzglas
2. Schweißschutz
3. Band des Tragesystems
4. Band-Einstellknopf
5. Filtersichtfenster
6. Filtersensor
7. Photovoltaikmodul
8. Einstellung des Schutzgrades
9. Einstellung der Filterverzögerung
10. Filterempfindlichkeitseinstellung
11. Betriebsmoduswächler
12. Batteriestatusanzeige

## LV

1. aizsargstikls
2. metiņšānas aizsargmaska
3. nesošās sistēmas lente
4. lentes regulēšanas skrūve
5. filtra vizieris
6. filtra sensors
7. fotoelementi
8. aizsardzības pakāpes regulēšana
9. filtra aizkavējuma regulēšana
10. filtra jutīguma regulēšana
11. darbības režīma pārslēgs
12. baterijas stāvokļa indikators

## RO

1. panou geam de protecție
2. carcasa măști
3. curea de prindere pe cap
4. buton de reglare a cureiile pentru cap
5. vizor filtru
6. senzor filtru
7. celulă solară
8. reglarea protecției
9. reglarea întârzierii la filtru
10. reglarea sensibilității filtrului
11. comutator pentru modul de lucru
12. indicator de încărcare a bateriei

## NL

1. beschermend glas
2. laskap
3. draagsysteemriem
4. knop voor riemaanpassing
5. filterzoeker
6. filtersensor
7. fotovoltatische cel
8. instelling van de beschermingsklasse
9. instelling van de filtervertraging
10. instelling van de filtergevoeligheid
11. werkmodusschakelaar
12. batterijstatusindicator

## RUS

1. защитное стекло
2. сварочный щиток
3. ремень несущей системы
4. ручка регулировки ремня
5. смотровое окно фильтра
6. датчик фильтра
7. фотозлектрический элемент
8. настройка степени защиты
9. настройка задержки фильтра
10. настройка чувствительности фильтра
11. переключатель режима работы
12. индикатор состояния батареи

## CZ

1. ochranné sklo
2. svárečci kuka
3. pásek nosného systému
4. otočný regulátor pásku
5. priezor filtru
6. čidlo filtru
7. solárni článok
8. regulace stupně ochrany
9. regulace zpoždění filtru
10. regulace citlivosti filtru
11. přepínač režimu práce
12. indikátor stavu baterie

## E

1. cristal de protección
2. protección de soldadura
3. correa del sistema de transporte
4. perilla de ajuste de la correa
5. visor de filtro
6. sensor de filtro
7. célula fotovoltaica
8. ajuste de la clase de protección
9. ajuste del retardo del filtro
10. ajuste de la sensibilidad del filtro
11. selector de modos de funcionamiento
12. indicador de estado de la pila

## GR

1. προστατευτικά τζαμκία
2. ασπίδα συγκόλλησης
3. μιάνας συστήματος μεταφοράς
4. πόμολο ρύθμισης μιάνας
5. μάτι φίλτρου
6. αισθητήρας φίλτρου
7. φωτοβολταϊκό κύτταρο
8. ρύθμιση βαθμού προστασίας
9. ρύθμιση χρόνου καθυστέρησης φίλτρου
10. ρύθμιση ευαισθησίας φίλτρου
11. διακόπτης λειτουργίας
12. ένδειξη κατάστασης μπαταρίας

**Treść instrukcji wg norm: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Rozporządzenia PPE**

**Producent:** Zhejiang Bouyean Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Chiny.

**Importer:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polska

**Opisy wyrobu:** Spawalnicza osłona twarzy z automatycznym filtrem spawalniczym z dostrójeniem ręcznym jest środkiem ochrony oczu i twarzy II kategorii, przeznaczonymi do indywidualnej ochrony oczu i twarzy przed zagrożeniami mechanicznymi i świetlnymi. Osłona posiada podwyższoną odporność mechaniczną. Osłona nie chroni przed kroplami i rozbrzygnięciami cieczy, grubymi i drobnymi cząsteczkami pyłu, gazem oraz łukiem powstającym przy zwarciu elektrycznym. Osłona została wykonana z poliamidu PA66 oraz wyposażona w taśmę pozwalającą na utrzymanie jej na głowie wykonaną z polietylenu z wyściółką z pianki PU. Filtrowanie chroni wzrok przed promieniowaniem powstającym podczas spawania za pomocą łuku elektrycznego i posiada regulację stopnia zaciemnienia w zakresie 5-13. Filtrowanie jest chronione przez szybki wykonane z poliwęglanu. U osób uczulonych na ww. materiały może wystąpić reakcja alergiczna.

**Okres trwałości:** Produkt nie posiada określonego okresu trwałości. Należy zwracać uwagę na zużycie eksploatacyjne i uszkodzenia elementów osłony. Wymieniać zgodnie z zaleceniami zawartymi w instrukcjach użytkownika.

**Jednostka notyfikowana:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Niemcy

**Objaśnienie oznaczeń:** BY, YATO - oznaczenie producenta i importera; YT-73926 - nr katalogowy importera; EN 379 - nr normy europejskiej dotyczącej automatycznych filtrów spawalniczych, EN 175 - nr normy europejskiej dotyczącej środków ochrony oczu i twarzy stosowanych podczas spawania; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 - oznakowanie filtra spawalniczego z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony: 4 - nr stanu jasnego; 5 - nr najjaśniejszego stanu ciemnego; 13 - nr stanu najciemniejszego; 1 - klasa optyczna; 1 - klasa rozproszenia światła; 1 - klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła; 2 - klasa zależności współczynnika przepuszczania światła od kąta; BY601T – model filtru; BY 1 B / BY 1 F – znakowanie przyłbicy / szybki ochronnej: 1 - klasa optyczna, B – ochrona przed cząstkami o dużej prędkości i średniej energii, F – ochrona przed cząstkami o dużej prędkości i niskiej energii. CE - znak zgodności z dyrektywami nowego podejścia WE, „i” oznaczenie informujące, że powinny być przeczytane informacje uzupełniające.

**Instrukcje użytkowania:** Przed pierwszym użyciem osłony należy usunąć folię ochronną z szybek ochronnych. Pozostawienie folii na szybkach ochronnych zmniejsza przejrzystość oraz zaburza działanie filtra spawalniczego. Do usunięcia folii ochronnej może być konieczny demontaż filtra i/lub szybek ochronnych opisany w dalszej części instrukcji. Zużyte lub uszkodzone elementy wymieniać tylko na oryginalne części. Nie modyfikować samodzielnie osłony. Zabronione jest użytkowanie osłony w przypadku zaobserwowania, że jakkolwiek element nosi ślady uszkodzeń, jest zużyty lub wymaga wymiany.

**Regulacja systemu nośnego osłony:** Osłonę założyć na głowę, w razie potrzeby wyregulować ustawienie górnej taśmy tak, aby osłona znajdowała się na odpowiedniej wysokości. Jedną część taśmy posiada grzybek, który należy wcisnąć w otwór w drugiej części taśmy. Zapobiegnie to niezamierzonej zmianie długości taśmy. Wcisnąć pokrętło znajdujące się z tyłu taśmy opasującej głowę, następnie kręcąc, wyregulować jej długość tak, aby nie uciskała podczas pracy, a jednocześnie osłona nie przemieszczała się podczas ruchów głowy. Pokrętłami bocznymi wyregulować siłę potrzebną do opuszczania i podnoszenia osłony. Luźując pokrętła możliwa jest regulacja odległości osłony od twarzy. Regulacja polega na poluzowaniu obu pokręteł, a następnie przesunięciu przyłbicy w tył lub przód i dokręceniu pokręteł. Należy zadbać, aby obie osie pokręteł były ustawione na tę samą pozycję (II). Nad pokrętłem z prawej strony wieżby znajdują się trzpienie umożliwiająca ustawienie kąta osłony czoła przy maksymalnym opuszczeniu i podniesieniu. W celu regulacji należy przesunąć krzywkę znajdującą się pomiędzy wieżbą oraz przyłbicą tak otwór w krzywce został nałożony na jeden z trzpieni (III).

**Obsługa automatycznego filtra spawalniczego:** Przełącznik trybu pracy ustawić w jednej z pozycji. „GRIND” - wyłączyć funkcję automatycznego ściemniania i niezależnie od warunków zewnętrznych filtr pozostanie w stanie jasnym. „CUT” – umożliwi ustawienie stanu ciemnego filtra spawalniczego w zakresie 5 – 8. „WELD” – umożliwi ustawienie stanu ciemnego filtra spawalniczego w zakresie 9 – 13. Wyboru stopnia zaciemnienia filtra w stanie ciemnym dokonuje się pokrętłem oznaczonym „SHADE”. Dzięki sensorom zaciemnienie filtra do ustawionego stopnia następuje samoczynnie po wykryciu jasnego światła pochodzącego z procesu spawania. Przy wyborze stanu ciemnego można się kierować tabelą zawartą w instrukcji pokazującą zalecane stopnie ochrony przy spawaniu lukiem.

Filtrowanie posiada dwa dodatkowe pokrętła regulacyjne. Pokrętło oznakowane „DELAY” pozwala zmienić czas opóźnienia filtra. Czyli czas w jakim filtr zareaguje na zmianę natężenia światła. Regulacja odbywa się płynnie, przy czym położenie „MIN” – oznacza najmniejsze opóźnienie zaciemnienia filtra, a położenie „MAX” – oznacza największe opóźnienie zaciemnienia filtra. Ustawienie pokrętła pomiędzy tymi ustawieniami pozwala na dobranie czasu reakcji filtra pomiędzy wartością maksymalną i minimalną.

Pokrętło oznakowane „SENSITIVITY” umożliwi regulację czułości, czyli progu zadziałania filtra. Regulacja odbywa się płynnie, przy czym położenie „HI” – oznacza największą czułość, filtr zareaguje na mniejszą zmianę natężenia światła padającego na sensory, a położenie „Lo” – oznacza najmniejszą czułość, filtr zareaguje dopiero na większą zmianę natężenia światła padającego na sensory. Do większości prac spawalniczych zaleca się ustawienie pokrętła w połowie zakresu.

Kontrolka oznaczona „LOW BATTERY/ SŁABA BATERIA” pozwala sprawdzić stan baterii zasilającej filtr spawalniczy. Jeżeli naciśnięcie przycisku „TEST” spowoduje zaświecenie się kontrolki należy jak najszybciej wymienić baterie zasilające. Filtrowanie spawalnicze do poprawnego działania wymaga zasilania.

**Wymiana baterii zasilających:** Baterie znajdują się w panelu pokręteł od wewnętrznej strony przyłbicy. Należy wysunąć komory baterii i wymienić obie baterie zasilające (IV). Baterie zawsze należy wymieniać parami.

**Wymiana szybki ochronnych:** W przypadku zaobserwowania rys, pęknięć, zmatowień lub innych uszkodzeń szybki ochronnych należy je wymienić na nowe. W celu wymiany szybki należy wydemontować filtr z przyłbicy oraz z ramki mocującej filtr w przyłbicy. W celu demontażu filtra należy przesunąć obie blokady do wewnątrz (V), a następnie zdemontować ramkę z filtrem. Zachować ostrożność, aby nie uszkodzić taśmy elektrycznej łączącej filtr z panelem pokręteł. Ostrożnie odciągnąć górną i dolną krawędź ramki i zdemontować filtr z ramki. Przednią szybka ochronna jest zamocowana bezpośrednio w przyłbicy (VI). Tylna szybka ochronna jest zamocowana w obudowie filtra. Należy podważyć szybkię na środku krawędzi przy wycięciu w osłonie, a następnie wyciągnąć ją z uchwytów osłony (VII). Nowa szybkię lekko zgąć, a następnie boczne krawędzie wsunąć w uchwyty osłony (VIII). Uwaga! Zabronione jest stosowanie osłony bez szybki ochronnych.

**Wymiana filtra spawalniczego:** Nie jest możliwa samodzielna wymiana filtra spawalniczego. W przypadku potrzeby wymiany filtra należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem importera.

**Praca z osłoną spawalniczą:** Filtr zamontowany w osłonie zadziała automatycznie w przypadku oświetlenia go łukiem elektrycznym powstającym podczas spawania. Czas reakcji to 1/25 000 sekundy. Przed rozpoczęciem spawania należy się upewnić, że pokrętko zostało nastawione na stan ciemny właściwy dla rodzaju wykonywanego spawania. Jeżeli w trakcie pracy zostanie zauważone, że filtr nie ściemnia się automatycznie, należy natychmiast przerwać pracę i wyregulować filtr. Jeżeli mimo regulacji filtr nie działa prawidłowo, należy skontaktować się z autoryzowanym serwisem importera. Zabroniona jest praca z niezadziałającym filtrem spawalniczym, może to prowadzić do nieodwracalnego uszkodzenia wzroku. Zakres temperatur otoczenia pracy od -5 st. C do +55 st. C. Filtr nie jest przeznaczony do ochrony wzroku podczas spawania laserowego.

**Instrukcje eksploatacyjne:** Czujniki filtra należy utrzymywać w czystości oraz nie przesłaniać ich. W automatycznym filtrze spawalniczym z ręcznym dostrajaniem - maksymalny i minimalny stopień ochrony jest wtedy, gdy dostrójenie jest ustawione na zero. Środki ochrony oczu chroniące przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości, noszone wraz ze standardowymi okularami leczniczymi, mogą przenosić uderzenie, wywołując zagrożenie dla użytkownika.

Uwaga! Jeśli wymagana jest ochrona przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości w ekstremalnych temperaturach, wybrany środek ochrony oczu powinien być oznaczony literą T bezpośrednio po literze określającej symbol uderzenia, tj. FT, BT lub AT. Jeśli litera określająca symbol uderzenia nie znajduje się bezpośrednio przed literą T, wtedy środek ochrony oczu może być używany jedynie do ochrony przed cząstkami o dużej prędkości w temperaturze pokojowej.

**Konserwacja i przechowywanie:** Po skończonej pracy osłonę należy oczyścić za pomocą miękkiej i wilgotnej szmatki. Większe zabrudzenia usuwać za pomocą wody z mydłem i osuszyć za pomocą szmatki. Nie stosować środków czyszczących powodujących zarysowania. Nie stosować rozpuszczalników do czyszczenia filtra i osłony. Filtru spawalniczego nie zanurzać w wodzie. Wyrób należy przechowywać w dostarczonych opakowaniach jednostkowych w ciemnym, suchym, przewiewnym i zamkniętym pomieszczeniu. Podczas przechowywania, nie przekraczać zakresu temperatur od -20 st. C. do +70 st. C. Chronić przed kurzem, pyłem i innymi zanieczyszczeniami (worki foliowe, torebki itp.) Chronić przed uszkodzeniami mechanicznymi. Transport - w dostarczanych opakowaniach jednostkowych, w kartonach, w zamkniętych środkach transportu.

**Deklaracja zgodności:** Dostępna na stronie [www.toya.pl](http://www.toya.pl) w karcie produktu.

Tabela zalecanych stopni ochrony stosowanych przy spawaniu łukowym

| Proces                    | Natężenie prądu [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |
|---------------------------|---------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|
|                           | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |
| Elektrody otulone         | 8                   |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |  |  |  |
| MAG                       | 8                   |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |  |  |  |
| TIG                       | 8                   |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  | 11  |     |     | 12  | 13  | 13  |     |     | 14  |     |     |     |  |  |  |
| MIG metali ciężkich       | 9                   |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  | 13  |     |     | 14  |     |     |  |  |  |
| MIG dla stopów lekkich    | 10                  |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     | 12  | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |  |  |  |
| Elektrozblobienie         | 10                  |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     | 12  | 13  |     |     | 14  | 15  |     |     |     |     |  |  |  |
| Cięcie strumieniem plazmy | 9                   |   |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |
| Spawanie mikroplazmowe    | 4                   | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |
|                           | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |

UWAGA! Termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi, itp.



#### OCHRONA ŚRODOWISKA

Symbol wskazujący na selektywne zbieranie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Zużyte urządzenia elektryczne są surowcami wtórnymi - nie wolno wyrzucać ich do pojemników na odpady domowe, ponieważ zawierają substancje niebezpieczne dla zdrowia ludzkiego i środowiska! Prosimy o aktywną pomoc w oszczędnym gospodarowaniu zasobami naturalnymi i ochronie środowiska naturalnego przez przekazanie zużytego urządzenia do punktu składowania zużytych urządzeń elektrycznych. Aby ograniczyć ilość usuwanych odpadów konieczne jest ich ponowne użycie, recykling lub odzysk w innej formie.

**The content of the manual as per EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE Regulation**

**Manufacturer:** Zhejiang Bouyeen Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China.

**Importer:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Poland

**Product description:** The welding helmet with an automatic welding filter with manual adjustment is a Category II eye and face protection designed for individual protection of the eyes and face against mechanical and light hazards. The helmet has increased mechanical resistance. It does not protect against drops and splashes of liquids, coarse and fine dust particles, gas and arcs caused by electrical short-circuits. The helmet shell is made of PA66 polyamide and fitted with a retaining headband allowing the helmet to be worn on the head made of polyethylene and helmet lining made of PU foam. The welding filter protects the eyes against radiation generated by electric arc welding and has a darkening adjustment in the range of 5-13. The filter is protected by a polycarbonate glass panel. Persons allergic to these materials may develop an allergic reaction.

**Lifetime:** The product does not have a specific lifetime. Pay attention to wear and damage of the helmet components. Replace in accordance with the instructions in the manual.

**Notified body:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germany

**Explanation of the markings:** BY, YATO - manufacturer and importer identification; YT-73926 - importer catalogue number; EN 379 - European standard number for automatic welding filters, EN 175 - European standard number for eye and face protection equipment used for welding; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 - marking of the welding filter with manual adjustment of the protection level: 4 - the number of the light state; 5 - the number of the lightest dark state.; 13 - the darkest state No.; 1 - optical class; 1 - light dispersion class; 1 - light transmission factor deviation class; 2 - light transmission factor angle correlation class; BY601T - welding filter model; BY 1 B / BY 1 F - welding helmet/ protective glass marking: 1 - optical class, B - protection against high speed and medium energy particles, F - protection against high speed and low energy particles. CE - New Approach Directives EC conformity mark, "and" marking indicating that supplementary information should be read.

**Instructions for use:** Before first use, remove the protective film from the protective glass panel. Leaving the film on reduces the transparency and affects the operation of the welding filter. To remove the protective film it may be necessary to disassemble the filter and/or the protective glass panels described further in the manual. Replace worn and damaged components only with original parts. Do not modify the helmet yourself. It is forbidden to use the helmet if any component shows signs of damage, is worn out or needs to be replaced.

**Adjustment of the helmet support system:** Put the helmet on your head, adjust the position of the upper headband strap, if necessary, to make sure the helmet is at the right height. One part of the strap has a knob, which should be pressed into the hole in the other part of the strap. This will prevent unintentional change in strap length. Press the knob at the back of the headband strap, and twist it to adjust the length of the strap so that it is not too tight when it is in use, while staying in place when the head is moved. Use the side knobs to adjust the force needed to lower and lift the helmet. By loosening the knobs it is possible to adjust the distance from the helmet to the face. The regulation consists in loosening both knobs, then moving the helmet backwards or forwards and tightening the knobs. Make sure that both knobs are set in the same position (II). Above the knobs, on the right side of the strap there are pins for adjusting the angle of the forehead shield at maximum lowering and lifting. To adjust, move the cam that is between the strap and the helmet so that the opening in the cam is placed on one of the pins (III).

**The operation of the automatic welding filter:** Set the operating mode switch to one of the positions. „GRIND” - deactivates the auto-darkening function and the filter remains bright regardless of external conditions. „CUT” - allows you to set the welding filter's dark state in the range of 5 - 8. „WELD” - allows you to set the welding filter's dark state in the range of 9 - 13. Selection of the filter's darkening level in dark state is made by using the "SHADE" knob. Thanks to the sensors, the filter is automatically darkened to the set level when bright light from the welding process is detected. When choosing the dark state you can refer to the table in the manual showing the recommended protection levels for arc welding.

The filter has two additional adjustment knobs. The "DELAY" knob allows you to change the filter delay time, which is the time the filter will respond to the change in light intensity. The adjustment is smooth, with the "MIN" position - meaning the least delay in darkening of the filter and the "MAX" position - meaning the greatest delay in filter darkening. The adjustment of the knob between these settings allows you to select the filter response time between the maximum and minimum value.

The "SENSITIVITY" knob allows you to adjust the sensitivity, i.e. the threshold for filter operation. The adjustment is smooth, with the "HI" position - meaning the highest sensitivity; the filter will react to a smaller change in the intensity of the light shining on the sensors, and the "Lo" position - meaning the lowest sensitivity, the filter will react only to a greater change in the intensity of the light shining on the sensors. For most welding jobs it is recommended to set the knob in the middle of the range.

The "LOW BATTERY/ ŚLABA BATERIA" control light allows you to check state of the batteries running the welding filter. If you press the "TEST" button and it causes the control light to light up, replace the batteries as soon as possible. The welding filter needs power to function properly.

**Replacement of the batteries:** Batteries are located in the knob panel inside the helmet. Slide out the battery compartments and replace both batteries (IV). Always change batteries in pairs.

**Replacement of the protective glasses:** If scratches, cracks, clouding or other damage to the protective glasses are observed, they must be replaced with new ones. In order to replace the glass panels, the filter should be removed from the helmet as well as from its mounting frame. To remove the filter, move both locks inwards (V) and then remove the filter frame. Be careful not to damage the electrical strap connecting the filter with the knob panel. Carefully pull out the upper and lower edges of the frame and remove the filter from the frame. The front protective glass panel is mounted directly in the helmet (VI). The rear protective glass panel is mounted in the helmet shell. Lift the glass panel in the middle of the edge at the notch in the shell and then pull it out of the shell handles (VII). Lightly bend the new glass panel and then insert the side edges into the handles of the helmet shell (VIII). Caution! It is forbidden to use the helmet without protective glass panels.

**Replacement of the welding filter:** It is not possible to replace the welding filter on your own. If you need to replace the welding filter, contact an authorised service centre of the importer.



**Working with the welding helmet:** The filter installed in the helmet shell will work automatically if it is illuminated by the electric arc generated during welding. The response time is 1/25,000 seconds. Before welding, make sure that the knob is set to the dark state appropriate for the type of welding to be performed. If during operation you notice that the filter is not automatically darkening, stop working immediately and adjust the filter. If, despite adjustment, the filter does not function properly, contact an authorised service centre of the importer. It is forbidden to work with a non-functioning welding filter, which can lead to irrecoverable damage to the eyesight. Temperature range of the working environment is from -5 °C to +55 °C. The filter is not designed to protect the eyesight during laser welding.

**Operating instructions:** Filter sensors should be kept clean and not obscured. In the automatic welding filter with manual adjustment, the maximum and minimum degree of protection is when the adjustment is set to zero. Eye protection against high-speed particles, worn in conjunction with standard corrective glasses, can transmit the impact, posing risk to the user.

**Caution!** If high-speed particle impact protection is required at extreme temperatures, the selected eye protection device should be marked with the letter T immediately after the letter identifying the impact symbol, i.e. FT, BT or AT. If the letter indicating the impact symbol is not directly in front of the letter T, then the eye protection can only be used to protect against high-speed particles at room temperature.

**Maintenance and storage:** After finishing work, clean the helmet with a soft and damp cloth. Larger instances of soil should be removed with soapy water and dried with a cloth. Do not use abrasive cleaning agents. Do not use solvents to clean the filter and the helmet. Do not immerse the welding filter in water. The product should be stored in supplied unit packaging in a dark, dry, ventilated and closed room. During storage, do not exceed the temperature range of -20 °C to +70 °C. Protect against dust, dirt and other contaminants (plastic bags, handbags, etc.) Protect against mechanical damage. Transport in the supplied unit packaging in carton boxes using closed transport.

**Declaration of Conformity:** Available at [www.toya.pl](http://www.toya.pl) in the product data sheet.

Table of recommended protection levels for arc welding

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

CAUTION! The term "heavy metals" is used for steel, steel alloys, copper, copper alloys, etc.



#### ENVIRONMENTAL PROTECTION

Correct disposal of this product: This marking shown on the product and its literature indicates this kind of product mustn't be disposed with household wastes at the end of its working life in order to prevent possible harm to the environment or human health. Therefore the customers is invited to supply to the correct disposal, differentiating this product from other types of refusals and recycle it in responsible way, in order to re - use this components. The customer therefore is invited to contact the local supplier office for the relative information to the differentiated collection and the recycling of this type of product.

**Inhalt des Handbuchs gem. Normen: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PSA-Vorschriften**

**Hersteller:** Zhejiang Bouyeang Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China.

**Importeur:** TOYA SA, ul. Sołtyśowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polska

**Produktbeschreibung:** Der Schweißhelm mit automatischem Schweißfilter und manueller Feinabstimmung ist ein Augen- und Gesichtsschutz der Kategorie II, der zum individuellen Augen- und Gesichtsschutz vor mechanischen Verletzungen und Gefahren durch Belichtung bestimmt ist. Der Schweißhelm hat eine erhöhte mechanische Festigkeit. Er schützt nicht vor Tropfen und Spritzern von Flüssigkeiten, Grob- und Feinstaubpartikeln, Gasen und Lichtbögen durch elektrischen Kurzschluss. Der Schweißhelm besteht aus Polyamid PA66 und ist mit einem Kopfband aus Polyethylen mit PU-Schaumauskleidung ausgestattet. Der Schweißfilter schützt Ihre Augen vor Strahlung des Lichtbogenschweißens und verfügt über eine Dunkelheitseinstellung im Bereich 5-13. Der Filter ist durch eine Polycarbonatscheibe geschützt. Personen, die o. g. Material allergisch sind, können eine allergische Reaktion entwickeln.

**Haltbarkeit:** Das Produkt hat keine bestimmte Haltbarkeit. Achten Sie auf Verschleiß und Beschädigung des Schweißhelms. Ersetzen Sie bei Bedarf gemäß der Gebrauchsanweisung.

**Notifizierungsstelle:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Deutschland

**Erläuterung der Bezeichnungen:** BY, YATO - Identifizierung des Herstellers und Importeurs YT-73926 - Katalognummer des Importeurs; EN 379 - Europäische Norm für automatische Schweißfilter; EN 175 - Europäische Norm für Augen- und Gesichtsschutz beim Schweißen; 4/5-9/9-13 BY 1/11/1/2 3/79 - Schweißfiltermarkierung mit manueller Einstellung des Schutzgrades: 4 - Nr. des hellen Zustands; 5 - Nr. des hellsten dunklen Zustands; 13 - Nr. der dunkelsten Zustands; 1 - optische Klasse; 1 - Lichtstreuungsklasse; 1 - Klasse der Abweichung des Lichtdurchlässigkeitskoeffizienten; 2 - Klasse der Abhängigkeit des Lichtdurchlässigkeitskoeffizienten vom Lichtwinkel; BY601T - Schweißhelmmodell; BY 1 B / BY 1 F - Schweißhelmkennzeichnung / Kennzeichnung des Schutzglases: 1 - optische Klasse, B - Schutz gegen Hochgeschwindigkeits- und Mittelenergieeichen, F - Schutz gegen Hochgeschwindigkeits- und Niederenergieeichen. CE - Konformitätskennzeichnung gem. Richtlinien des neuen EG-Konzepts, „und“ Kennzeichnung mit der Angabe, dass zusätzliche Informationen gelesen werden sollten.

**Gebrauchsanweisungen:** Vor der ersten Benutzung des Schweißhelms muss die Schutzfolie vom Schutzglas entfernt werden. Das Belassen der Folie auf dem Schutzglas reduziert die Transparenz und stört den Schweißfilter. Um die Schutzfolie zu entfernen, kann es erforderlich sein, den Filter und/oder die später in dieser Anleitung beschriebenen Schutzscheiben zu demontieren. Ersetzen Sie abgenutzte oder beschädigte Teile nur durch Originalteile. Ändern Sie den Schweißhelm nicht selbst. Es ist verboten, den Schweißhelm zu verwenden, wenn festgestellt wird, dass ein Teil beschädigt, abgenutzt ist oder ersetzt werden muss.

**Einstellung des Schweißhelm-Trägersystems:** Legen Sie den Schweißhelm über den Kopf, stellen Sie den oberen Riemen so ein, dass sich der Schweißhelm bei Bedarf auf der richtigen Höhe befindet. Ein Teil des Bandes hat einen Knobel, der in das Loch im anderen Teil des Bandes gedrückt wird. Dadurch wird eine unbeabsichtigte Änderung der Bandlänge verhindert. Drücken Sie den Knopf auf der Rückseite des Stirrbandes, drehen und stellen Sie dann die Länge des Stirrbandes so ein, dass es bei der Arbeit nicht drückt und der Schweißhelm sich bei Kopfbewegungen nicht verschiebt. Verwenden Sie die seitlichen Knöpfe, um die Kraft einzustellen, die zum Absenken und Anheben des Schweißhelms erforderlich ist. Durch Lösen der Knöpfe ist es möglich, den Abstand zwischen dem Visier und dem Gesicht einzustellen. Die Regelung besteht darin, beide Knöpfe zu lösen, dann das Visier vorwärts oder rückwärts zu bewegen und die Knöpfe anzuziehen. Sicherstellen, dass beide Drehknopfachsen auf die gleiche Position (II) eingestellt werden. Über dem Knopf auf der rechten Seite des Tragesystems befinden sich Stifte zum Einstellen des Winkels des Stirnschutzes bei maximalem Absenken und Heben. Zum Einstellen bewegen Sie den Nocken zwischen dem Tragesystem und Visier so, dass das Loch in dem Nocken auf einen der Bolzen (III) gelegt wird.

**Bedienung des automatischen Schweißfilters:** Stellen Sie den Betriebsmodusschalter auf eine der folgenden Positionen: „GRIND“ – deaktiviert die automatische Dimm-Funktion und der Filter bleibt unabhängig von den äußeren Bedingungen hell. „CUT“ – ermöglicht es Ihnen, den Verdunkelungsgrad des Schweißfilters im Bereich von 5 - 8 einzustellen. „WELD“ – ermöglicht es Ihnen, den Verdunkelungsgrad des Schweißfilters im Bereich von 9 - 13 einzustellen. Die Auswahl des dunklen Verdunkelungsgrades des Filters im dunklen Bereich erfolgt mit dem Drehknopf „SHADE“. Dank der Sensoren wird der Filter automatisch auf das eingestellte Niveau abgedunkelt, wenn helles Licht aus dem Schweißprozess erkannt wird. Bei der Auswahl des Dunkelzustandes beachten Sie bitte die Tabelle im Handbuch mit den empfohlenen Schutzarten für das Lichtbogenschweißen.

Der Filter verfügt über zwei zusätzliche Einstellknöpfe. Drehknopf mit Markierung „DELAY“ ändert die Filterverzögerungszeit. Das heißt, die Zeit, in der der Filter auf die Änderung der Lichtintensität reagiert. Die Einstellung ist stufenlos einstellbar, die Position „MIN“ bedeutet die geringste Verzögerung bei der Verdunkelung des Filters und die Position „MAX“ bedeutet die größte Verzögerung bei der Verdunkelung. Mit der Drehreglereinstellung zwischen diesen Positionen können Sie die Filterreaktionszeit zwischen dem Maximal- und Minimalwert wählen. Drehknopf mit der Markierung „SENSITIVITY“ ermöglicht die Einstellung der Empfindlichkeit, d.h. des Schwellenwerts der Filteraktivierung. Die Einstellung ist stufenlos einstellbar, wobei die Position „Hi“ bedeutet die höchste Empfindlichkeit, der Filter reagiert auf eine geringere Änderung der Lichtintensität, des auf die Sensoren fallenden Lichts, und die Position „Lo“ bedeutet die niedrigste Empfindlichkeit, der Filter reagiert nur auf eine größere Änderung der Lichtintensität. Für die meisten Schweißarbeiten wird empfohlen, den Knopf in der Mitte des Bereichs einzustellen.

Die Kontrollleuchte mit der Kennzeichnung „LOW BATTERY/ SLABA BATERIA“ ermöglicht es Ihnen, den Status der Batterie, die den Schweißfilter mit Strom versorgt, zu überprüfen. Wenn durch Drücken der Taste „TEST“ die Leuchte aufleuchtet, ersetzen Sie so schnell wie möglich die Batterien. Ein Schweißfilter benötigt Strom, um einwandfrei zu funktionieren.

**Austausch der Batterien:** Die Batterien befinden sich in der Drehknopfleiste auf der Innenseite des Helms. Schieben Sie das Batteriefach heraus und ersetzen Sie beide Batterien (IV). Ersetzen Sie die Batterien immer paarweise.

**Austausch der Schutzgläser:** Bei Rissen, Brüchen, Verblässen oder anderen Beschädigungen des Schutzglases ist dieses durch neues zu ersetzen. Um die Schutzscheiben des Schweißhelms zu ersetzen, sollte der Filter vom Visier und vom Montagerahmen des Helms demontiert werden. Um den Filter zu entfernen, bewegen Sie beide Verriegelungen nach innen (V) und entfernen Sie dann den Filterrahmen



mit dem Filter. Achten Sie darauf, dass das elektrische Band, das den Filter mit der Knopfleiste verbindet, nicht beschädigt wird. Ziehen Sie die Ober- und Unterante des Rahmens vorsichtig heraus und entfernen Sie den Filter aus dem Rahmen. Die Frontschuttscheibe ist direkt am Visier (VI) montiert. Die hintere Schuttscheibe ist im Filtergehäuse montiert. Heben Sie die Glasscheibe in der Randmitte an der Kerbe des Schweißhelms an und ziehen Sie sie dann aus den Helmhalterungen (VII) heraus. Die neue Schuttscheibe leicht biegen und dann die Seitenkanten in die Halterungen des Schweißhelms (VIII) einsetzen. Achtung! Es ist verboten, den Schweißhelm ohne Schutzglas zu verwenden.

**Austausch des Schweißfilters:** Es ist nicht möglich, den Schweißfilter selbst auszutauschen. Wenn Sie den Filter austauschen müssen, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle des Importeurs.

**Arbeiten mit dem Schweißhelm:** Der im Schweißhelm montierte Filter funktioniert automatisch, wenn er durch den beim Schweißen erzeugten Lichtbogen beleuchtet wird. Die Reaktionszeit beträgt 1/25 000 Sekunden. Vor dem Schweißen ist sicherzustellen, dass der Knopf in den für die jeweilige Schweißart geeignete Verdunkelung eingestellt wird. Wenn Sie während des Betriebs feststellen, dass der Filter nicht automatisch dimmt, stoppen Sie sofort die Arbeit und stellen Sie den Filter ein. Wenn der Filter trotz der Einstellung nicht einwandfrei funktioniert, wenden Sie sich an eine autorisierte Servicestelle des Importeurs. Es ist verboten, mit einem nicht funktionierenden Schweißfilter zu arbeiten. Das kann zu irreversiblen Schäden an der Sehkraft führen. Temperaturbereich der Arbeitsumgebung von -5° C bis +55° C. Der Filter ist nicht zum Schutz der Augen beim Laserschweißen vorgesehen.

**Bedienungsanleitung:** Filtersensoren sollten sauber und nicht verdeckt gehalten werden. Im automatischen Schweißfilter mit manueller Feinabstimmung ist die maximale und minimale Schutzart gegeben, wenn die Feinabstimmung auf Null gesetzt ist. Der Augenschutz gegen Hochgeschwindigkeitspartikel, der in Verbindung mit einer Korrekturbrille getragen wird, kann den Aufprall übertragen und stellt ein Risiko für den Benutzer dar.

Achtung! Wenn bei extremen Temperaturen ein Schutz vor dem Aufprall von Hochgeschwindigkeitspartikeln erforderlich ist, sollte die gewählte Augenschutzvorrichtung unmittelbar nach dem Buchstaben, der das Aufprallsymbol identifiziert, d.h. FT, BT oder AT, mit dem Buchstaben T gekennzeichnet sein. Befindet sich der Buchstabe mit dem Aufprallsymbol nicht direkt vor dem Buchstaben T, so kann der Augenschutz nur zum Schutz vor Hochgeschwindigkeitspartikeln bei Raumtemperatur verwendet werden.

**Wartung und aufbewahrung:** Nach Abschluss der Arbeiten reinigen Sie den Schweißhelm mit einem weichen und feuchten Tuch. Größere Verschmutzungen sollten mit Seifenwasser entfernt und mit einem Tuch getrocknet werden. Verwenden Sie keine kratzenden Reinigungsmittel. Verwenden Sie keine Lösungsmittel zur Reinigung des Filters und des Schweißhelms. Tauchen Sie den Schweißfilter nicht in Wasser ein. Das Produkt sollte in der gelieferten Einzelverpackung in einem dunklen, trockenen, belüfteten und geschlossenen Raum gelagert werden. Überschreiten Sie während der Lagerung nicht den Temperaturbereich von -20° C bis +70° C. Vor Staub und Feinstaub sowie anderen Verunreinigungen (Plastiktüten usw.) schützen. Vor mechanischen Beschädigungen schützen. Transport- in gelieferten Einzelverpackungen, in Kartons, in geschlossenen Transportmitteln.

**Konformitätserklärung:** Erhältlich unter [www.toya.pl](http://www.toya.pl) im Produktdatenblatt.

Tabelle der empfohlenen Schutzstufen für das Lichtbogenschweißen

| Prozess                         | Stromstärke [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|---------------------------------|-----------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                                 | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| Umhüllte Elektroden             | 8               |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MAG                             | 8               |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| WIG (engl. TIG)                 | 8               |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MIG von Schwermetallen          | 9               |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG von Leichtmetalllegierungen | 10              |   |    |    | 11 |    |    |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Elektroerodieren                | 10              |   |    |    | 11 |    |    |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     | 15  |  |  |  |    |  |  |  |
| Plasmaschneiden                 | 9               |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| Mikroplasmaschweißen            | 4               |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
|                                 | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

ACHTUNG! Der Begriff "Schwermetalte" wird für Stahl, Stahlegierungen, Kupfer, Kupferlegierungen usw. verwendet.

**Umweltschutz**

Das Symbol verweist auf ein getrenntes Sammeln von verschlissenen elektrischen und elektronischen Ausrüstungen. Die verbrauchten elektrischen Geräte sind Sekundärrohstoffe – sie dürfen nicht in die Abfallbehälter für Haushalte geworfen werden, da sie gesundheits- und umweltschädigende Substanzen enthalten! Wir bitten um aktive Hilfe beim sparsamen Umgang mit Naturressourcen und dem Umweltschutz, in dem die verbrauchten Geräte zu einer Annahmestelle für solche elektrischen Geräte gebracht werden. Um die Menge der zu beseitigenden Abfälle zu begrenzen, ist ihr erneuter Gebrauch, Recycling oder Wiedergewinnung in anderer Form notwendig.

**Содержание инструкции в соответствии со стандартами: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009/Регламента относительно СИЗ Изготовитель:** Zhejiang Youyeuan Technology Co. Ltd., № 99 Инфан Роуд, Чжанган, Цзяоцзян, Тайчжоу, Чжэцзян, Китай.

**Импортер:** TOYA SA, ул. Солтысовицка, 13/15; 51-168 Вроцлав, Польша

**Описание изделия:** Сварочная маска с автоматическим сварочным фильтром с ручной точной настройкой - это средство защиты для глаз и лица категории II, предназначенное для индивидуальной защиты глаз и лица от механических и световых воздействий. Маска имеет повышенную механическую прочность. Маска не защищает от капель и брызг жидкости, крупных и мелких частиц пыли, газа и дуг, вызванных коротким замыканием. Маска изготовлена из полиамида PA66 и оснащена головным ремнем из полистилена с подкладкой из полиуретановой пены. Сварочный фильтр защищает глаза от излучения от дуговой сварки и имеет регулировку затемнения в диапазоне 5 -13 DIN. Фильтр защищен поликарбонатными экранами. У лиц, страдающих аллергией на эти материалы, может развиться аллергическая реакция.

**Срок годности:** Продукт не имеет определенного срока годности. Необходимо следить за износом и повреждениями деталей щитка. Заменять в соответствии с инструкцией по эксплуатации.

**Нотифицированный орган:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Albinstraße 56, 12103 Берлин, Германия

**Объяснение обозначений:** BY, YATO - идентификация производителя и импортера; YT-73926 - каталожный номер импортера; EN 379 - Европейский стандарт для автоматических сварочных фильтров; EN 175 - Европейский стандарт для защиты глаз и лица во время сварки; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 - маркировка сварочного фильтра с ручной регулировкой уровня защиты: 4 - номер светлого состояния; 5 - номер самого светлого темного состояния; 13 - номер самого темного состояния; 1 - оптический класс; 1 - класс рассеяния света; 1 - класс отклонения коэффициента пропускания света; 2 - класс зависимости коэффициента пропускания света от угла; BY601T - модель щитка; BY 1 B / BY 1 F - маркировка щитка/ защитного стекла: 1 - оптический класс, B - защита от частиц высокой и средней энергии, F - защита от частиц высокой скорости и низкой энергии. CE - маркировка соответствия директивам нового подхода ЕС, маркировка «i», указывающая на то, что следует прочитать дополнительную информацию.

**Инструкция по эксплуатации:** Перед первым использованием маски необходимо снять защитную пленку с защитного стекла. Оставление пленки на защитном стекле снижает прозрачность и препятствует работе сварочного фильтра. Для удаления защитной пленки может потребоваться демонтаж фильтра и/или защитных экранов, описанных ниже в данном руководстве. Изношенные или поврежденные детали можно заменять только оригинальными. Запрещено самостоятельно изменять маску. Запрещается использовать маску, если обнаружены следы повреждений, износа или необходимости замены какого-либо компонента.

**Регулировка несущей системы маски:** Наденьте маску на голову, при необходимости отрегулируйте верхний ремень так, чтобы маска оказалась на нужной высоте. Одна часть ремешка оснащена грибком, который следует вставить в отверстие в другой части ремешка. Это предотвратит непреднамеренное изменение длины ремня. Нажмите ручку на задней стороне ремешка ободка для головы, затем поверните и отрегулируйте длину ободка таким образом, чтобы он не давил во время работы, и чтобы маска не двигалась во время движений головы. С помощью боковых ручек отрегулируйте усилие, необходимое для опускания и подъема щитка. Ослабив ручки, можно отрегулировать расстояние между маской и лицом. Регулирование заключается в ослаблении обеих ручек, затем в перемещении щитка назад или вперед и затягивании ручек. Убедитесь, что обе оси ручек установлены в одинаковое положение (II). Над ручкой с правой стороны корпуса расположены штифты для регулировки угла наклона щитка при максимальном опускании и поднятии. Для регулировки переместите кулачок между рамой и щитком так, чтобы отверстие в кулачке вошло в один из штифтов (III).

**Использование автоматического сварочного фильтра:** Установите переключатель режима работы в одно из положений. «GRIND» - выключает функцию автоматического затемнения, и фильтр остается светлым независимо от внешних условий. «CUT» - позволяет установить темное состояние сварочного фильтра в диапазоне от 5 до 8 DIN. «WELD» - позволяет установить темное состояние сварочного фильтра в диапазоне от 9 до 13 DIN. Выбор уровня затемнения фильтра в темном состоянии осуществляется с помощью ручки управления, помеченной символом «SHADE». Благодаря датчикам, фильтр автоматически затемняется до заданного уровня при обнаружении яркого света от процесса сварки. При выборе темного состояния можно руководствоваться таблицей из инструкции, в которой указаны рекомендуемые степени защиты для дуговой сварки.

Фильтр оснащен двумя дополнительными ручками регулировки. Поворотная ручка с маркировкой «DELAY» позволяет изменить время задержки фильтра. То есть, время, в течение которого фильтр будет реагировать на изменение интенсивности света. Регулировка осуществляется бесступенчато, в положении «MIN» означает наименьшую задержку в затемнении фильтра, а положение «MAX» указывает на наибольшую задержку в затемнении фильтра. Установка ручки между этими настройками позволяет выбрать время реакции фильтра в диапазоне между максимальным и минимальным значениями.

Поворотная ручка с маркировкой «SENSITIVITY» позволяет регулировать чувствительность, т.е. порог срабатывания фильтра. Регулировка осуществляется бесступенчато, при этом положение «Hi» означает самую высокую чувствительность, фильтр будет реагировать на меньшее изменение интенсивности света, падающего на сенсоры, а положение «Lo» означает наименьшую чувствительность, фильтр будет реагировать только при значительном изменении интенсивности света, падающего на сенсоры. Для большинства сварочных работ рекомендуется установить ручку посередине диапазона.

Сигнальная лампочка с маркировкой «LOW BATTERY/ SLABA BATERIA» позволяет проверить состояние батареи, питающей сварочный фильтр. Если при нажатии кнопки «TEST» загорается индикатор, замените батареи питания как можно скорее. Для правильной работы сварочного фильтра требуется питание.

**Замена батарей питания:** Батареи расположены в панели ручек с внутренней стороны маски. Выдвиньте отсек для батарей и замените обе батареи питания (IV). Всегда заменяйте батареи попарно.

**Замена защитных стекол:** В случае выявления трещин, матовости, выцветания или других повреждений защитного стекла следует заменить его новым. Для замены стекол необходимо снять фильтр из маски и рамки, крепящей фильтр в маске. Чтобы снять

## RUS

фильтр, сдвиньте оба замка внутрь (V), а затем снимите рамку фильтра. Будьте осторожны, чтобы не повредить электрическую ленту, соединяющую фильтр с панелью ручек. Осторожно вытяните верхний и нижний края рамки и извлеките фильтр из рамки. Переднее защитное стекло устанавливается непосредственно на маску (VI). Заднее защитное стекло устанавливается в корпус фильтра. Слегка приподнимите стекло в середине края при вырезе в экране и извлеките его из ручек экрана(VII). Слегка согните новое стекло, а затем вставьте боковые края в держатели экрана (VIII). Внимание! Запрещается использовать экран без защитных стекол.

**Замена фильтра сварочной маски:** Замена сварочного фильтра без посторонней помощи невозможна. При необходимости замены фильтра обратитесь в авторизованный сервисный центр импортера.

**Работа со сварочной маской:** Установленный в маске фильтр будет работать автоматически в момент освещения электрической дугой, образующейся во время сварки. Время реакции фильтра составляет 1/25 000 секунды. Перед началом сварки убедитесь, что ручка управления находится в темном состоянии, соответствующем выполняемому типу сварки. Если во время работы вы заметите, что фильтр не затемняется автоматически, немедленно прекратите работу и отрегулируйте фильтр. Если фильтр не работает должным образом, несмотря на настройку, обратитесь в авторизованный сервисный центр импортера. Запрещается работать с неработающим сварочным фильтром, это может привести к необратимому повреждению зрения. Диапазон температур рабочей среды от -5 градусов С до +55 градусов С. Фильтр не предназначен для защиты зрения во время лазерной сварки.

**Инструкция по эксплуатации:** Датчики фильтра должны быть чистыми и их ничего не должно заслонять. В автоматическом сварочном фильтре с ручной точной настройкой максимальная и минимальная степень защиты достигается, когда точная настройка устанавливается на ноль. Защита глаз от высокоскоростных частиц, надеваемая в сочетании со стандартными очками, может передавать удары, представляя опасность для пользователя.

Внимание! Если требуется защита от удара высокоскоростных частиц при экстремальных температурах, то следует выбрать средство для защиты глаз с маркировкой буквой Т сразу после буквы, идентифицирующей символ удара, т.е. FT, VT или AT. Если буква, обозначающая символ удара, находится не прямо перед буквой Т, то средства защиты глаз можно использовать только для защиты от высокоскоростных частиц при комнатной температуре.

**Консервация и хранение:** По окончании работы очистите маску мягкой и влажной тряпочкой. Значительное загрязнение следует удалить мыльной водой и высушить тряпочкой. Не используйте чистящие средства, вызывающие царапины. Не используйте растворители для очистки фильтра и маски. Не погружайте сварочный фильтр в воду. Продукт должен храниться в поставляемой упаковке в темном, сухом, проветриваемом и закрытом помещении. Во время хранения не превышать температурный диапазон от -20 гр. С. до +70 гр. С. Защищать от пыли и других загрязнений (пластиковые пакеты, сумки и т.д.). Защищать от механических повреждений. Транспортировка - в потребительной упаковке, в которой поставлялось изделие, в картонной упаковке, в закрытых транспортных средствах.

**Декларация о соответствии:** Предоставлена на сайте [www.toya.pl](http://www.toya.pl) в паспорте изделия.

Таблица рекомендуемых уровней защиты для дуговой сварки

| Процесс                  | Интенсивность тока [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|--------------------------|------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                          | 1,5                    | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |
| Покрытые электроды       | 8                      |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |
| MAG                      | 8                      |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |
| TIG                      | 8                      |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |
| MIG для тяжелых металлов | 9                      |   |    | 10 |    |    | 11 |    |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |
| MIG для легких сплавов   | 10                     |   |    | 11 |    |    | 12 |    |     | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Электродоковая резка     | 10                     |   |    | 11 |    |    | 12 |    |     | 13  |     |     | 14  |     |     | 15  |     |     |     |     |     |
| Плазменная резка         | 9                      |   |    | 10 |    |    | 11 |    |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Микроплазменная сварка   | 4                      | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|                          | 1,5                    | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |

ВНИМАНИЕ! Термин «тяжелые металлы» используется для обозначения стали, стальных сплавов, меди, медных сплавов и т.д.



### ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

Данный символ обозначает селективный сбор изношенной электрической и электронной аппаратуры. Изношенные электроустройства – вторичное сырье, в связи с чем запрещается выбрасывать их в корзины с бытовыми отходами, поскольку они содержат вещества, опасные для здоровья и окружающей среды! Мы обращаемся к Вам с просьбой об активной помощи в отрасли экономного использования природных ресурсов и охраны окружающей среды путем передачи изношенного устройства в соответствующий пункт хранения аппаратуры такого типа. Чтобы ограничить количество уничтожаемых отходов, необходимо обеспечить их вторичное употребление, рециклинг или другие формы возврата.

**Зміст інструкції відповідає до стандартів: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Регламенту щодо ЗІЗ**

**Виробник:** Zhejiang Youyeap Technology Co. Ltd., №. 99 Інфен Роуд, Чжанган, Цзяоцзян, Тайчжоу, Чжецзян, Китай.

**Імпортер:** TOYA SA, вул. Солтисовіцка, 13/15; 51-168 Вроцлав, Польща

**Опис виробу:** Зварювальна маска з автоматичним зварювальним фільтром з ручним точним налаштуванням - це засіб захисту для очей і обличчя категорії II, призначений для індивідуального захисту очей та обличчя від механічних і світлових впливів. Маска має підвищену механічну міцність. Маска не захищає від крапель і бризок рідини, великих і дрібних частинок пилу, газу і дуг, викликаних коротким замиканням. Маска виготовлена з поліаміду PA66 і оснащена головним ремінем з поліетилену з підкладкою з поліуретанової піни. Зварювальний фільтр захищає очі від випромінювання від дугового зварювання і має регулювання затемнення в діапазоні 5 -13 DIN. Фільтр захищений полікарбонатними екранами. У осіб, що страждають на алергію на ці матеріали, може розвинутися алергічна реакція.

**Термін придатності:** Продукт не має певного терміну придатності. Необхідно стежити за зносом і uszkodженнями деталей шитка. Замінювати відповідно до інструкції з експлуатації.

**Нотифікований орган:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Берлін, Німеччина  
**Пояснення позначень:** BY, YATO - ідентифікація виробника та імпортера; YT-73926 - каталожний номер імпортера; EN 379 - Європейський стандарт для автоматичних зварювальних фільтрів; EN 175 - Європейський стандарт для захисту очей і обличчя під час зварювання; 4 / 5 - 9 / 9 - 13 BY 1/1/1/2 379 - маркування зварювального фільтра з ручним регулюванням рівня захисту: 4 - номер світлого стану; 5 - номер самого світлого темного стану; 13 - номер самого темного стану; 1 - оптичний клас; 1 - клас розсіювання світла; 1 - клас відхилення коефіцієнта пропускання світла; 2 - клас залежності коефіцієнта пропускання світла від кута; BY601T - модель шитка; BY 1 B / BY 1 F - маркування шитка / захисного скла: 1 - оптичний клас, B - захист від часток високої і середньої енергії, F - захист від часток високої швидкості і часток низької енергії. CE - маркування відповідності директивам нового підходу ЄС, маркування «і», яка вказує на те, що слід прочитати додаткову інформацію.

**Інструкція з експлуатації:** Перед першим використанням маски необхідно зняти захисну плівку з захисного скла. Запущення плівки на захисному склі знижує прозорість і перешкоджає роботі зварювального фільтра. Для видалення захисної плівки може знадобитися демонтаж фільтра і / або захисних екранів, описаних нижче в цьому посібнику. Зношені або пошкоджені деталі можна замінювати тільки оригінальними. Заборонено самостійно змінювати маску. Забороняється використовувати маску, якщо виявлені сліди пошкодження, зносу або необхідності заміни будь-якого компонента.

**Регулювання несучої системи маски:** Одягніть маску на голову, при необхідності відрегулюйте верхній ремінь так, щоб маска виявилася на потрібній висоті. Одна частина ремінця оснащена грибок, який слід всунути в отвір в іншій частині ремінця. Це запобіжить ненавмисній зміні довжини ремня. Натисніть ручку на задній стороні ремінця обідка для голови, потім поверніть і відрегулюйте довжину обідка таким чином, щоб він не тиснув під час роботи, і щоб маска не рухалася під час рухів голови. За допомогою бічних ручок відрегулюйте зусилля, необхідні для опускання і підйому шитка. Послабивши ручки, можна відрегулювати відстань між маскою і обличчям. Регулювання полягає в ослабленні обох ручок, потім в переміщенні шитка назад або вперед і затягуванні ручок. Переконайтеся, що обидві осі ручок встановлені в однакове становище (II). Над ручкою з правого боку корпусу розташовані штифти для регулювання кута нахилу шитка при максимальному опусканні і піднятті. Для регулювання перемістити кулачок між рамою і шитком так, щоб в отвір в кулачку увійшов один з штифтів (III).

**Використання автоматичного зварювального фільтра:** Встановіть перемикач режиму роботи в одне з положень. «GRIND» - вимикає функцію автоматичного затемнення, і фільтр залишається світлим незалежно від зовнішніх умов. «CUT» – дозволяє встановити темний стан зварювального фільтра в діапазоні від 5 до 8 DIN. «WELD» – дозволяє встановити темний стан зварювального фільтра в діапазоні від 9 до 13 DIN. Вибір рівня затемнення фільтра в темному стані здійснюється за допомогою ручки управління з позначкою символом «SHADE». Завдяки датчикам, фільтр автоматично затемнюється до заданого рівня при виявленні яскравого світла від процесу зварювання. При виборі темного стану можна керуватися таблицею з інструкції, в якій вказані рекомендовані ступеня захисту для дугового зварювання.

Фільтр оснащений двома додатковими ручками регулювання. Поворотна ручка з маркуванням «DELAY» дозволяє змінити час затримки фільтра. Тобто час, протягом якого фільтр буде реагувати на зміну інтенсивності світла. Регулювання здійснюється безступінчатий, в положенні «MIN» означає найменшу затримку в затемненні фільтра, а положення «MAX» вказує на найбільшу затримку в затемненні фільтра. Установка ручки між цими настройками дозволяє вибрати час реакції фільтра в діапазоні між максимальним і мінімальним значеннями.

Поворотна ручка з маркуванням «SENSITIVITY» дозволяє регулювати чутливість, тобто поріг спрацювання фільтра. Регулювання здійснюється безступінчатий, при цьому положення «Hi» означає найвищу чутливість, фільтр буде реагувати на меншу зміну інтенсивності світла, що падає на сенсори, а положення «Lo» означає найменшу чутливість, фільтр буде реагувати тільки при значній зміні інтенсивності світла, що падає на сенсори. Для більшості зварювальних робіт рекомендується встановити ручку посередині діапазону.

Сигнальна лампочка з маркуванням «LOW BATTERY/ SŁABA BATERIA» дозволяє перевірити стан батареї, що живить зварювальний фільтр Якщо при натисканні кнопки «TEST» загоряється індикатор, замініть батареї живлення якомога швидше. Для правильної роботи зварювального фільтра потрібно живлення.

**Заміна батарей живлення:** Батареї розташовані в панелі ручок з внутрішньої сторони маски. Витягніть відділення для батарей і замініть обидві батареї живлення (IV). Завжди замінюйте батареї парно.

**Заміна захисного скла:** У разі виявлення тріщин, матовості, цвітіння або інших пошкоджень захисного скла слід замінити його новим. Для заміни скла необхідно зняти фільтр з маски і рамки, яка кріпить фільтр в масці. Щоб зняти фільтр, посуňte обидва замки всередину (V), а потім зніміть рамку фільтра. Будьте обережні, щоб не пошкодити електричну стрічку, яка з'єднує фільтр з панеллю ручок. Обережно витягніть верхній і нижній краї рамки і витягніть фільтр з рамки. Переднє захисне скло встановлюється безпосеред-

ньо на маску (VI). Задне захисне скло встановлюється в корпус фільтра. Злегка підніміть скло в середині краю при вирізі в екрані і витягніть його з ручок екрану (VII). Злегка зігніть нове скло, а потім вставте бічні краї в утримувачі екрану (VIII). Увага! Забороняється використовувати екран без захисного скла.

**Заміна фільтра зварювальної маски:** Заміна зварювального фільтра без сторонньої допомоги неможлива. При необхідності заміни фільтра зверніться в авторизований сервісний центр імпортера.

**Робота зі зварювальною маскою:** Встановлений в масці фільтр буде працювати автоматично в момент освітлення електричною дугою, що утворюється під час зварювання. Час реакції фільтра становить 1/25 000 секунди. Перед початком зварювання переконайтеся, що ручка управління знаходиться в темному стані, відповідному виконуваного типу зварювання. Якщо під час роботи ви помітите, що фільтр не затемнюється автоматично, негайно припиніть роботу і відрегулюйте фільтр. Якщо фільтр не працює належним чином, не зважаючи на настройку, зверніться в авторизований сервісний центр імпортера. Забороняється працювати з непрацюючим зварювальним фільтром, це може привести до незворотного пошкодження зору. Діапазон температур робочого середовища від -5 градусів С до +55 градусів С. Фільтр не призначений для захисту зору під час лазерного зварювання.

**Інструкція з експлуатації:** Датчики фільтра повинні бути чистими і їх нічого не повинно затуляти. В автоматичному зварювальному фільтрі з ручним точним настроюванням максимальна і мінімальна ступінь захисту досягається, коли точна настройка встановлюється на нуль. Захист очей від високошвидкісних частинок, що надіається в поєднанні зі стандартними окулярами, може передавати удари, створивши небезпеку для користувача.

Увага! Якщо потрібний захист від удару високошвидкісних частинок при екстремальних температурах, то слід вибрати засіб для захисту очей з маркуванням літерою Т відразу після букви, що ідентифікує символ удару, тобто FT, VT або AT. Якщо буква, що позначає символ удару, знаходиться не прямо перед буквою Т, то засоби захисту очей можна використовувати тільки для захисту від високошвидкісних частинок при кімнатній температурі.

**Консервація і зберігання:** Після закінчення роботи очистіть маску м'якою і вологою ганчіркою. Значне забруднення слід видалити мильною водою і висушити ганчіркою. Ніколи не використовуйте пральні засоби, що викликають подрипини. Не використовуйте розчинники для очищення фільтра і маски. Не занурюйте зварювальний фільтр в воду. Продукт повинен зберігатися в поставляється упаковці в темному, сухому, провітрюваному і екстремальному приміщенні. Під час зберігання не перевищувати температурний діапазон від -20 гр. С. до +70 гр. С. Захищати від пилу і інших забруднень (пластикові пакети, сумки і т.д.). Захищати від механічних пошкоджень. Транспортування - в споживчій упаковці, в якій поставлявся виріб, в картонній упаковці, в закритих транспортних засобах.

**Декларація про відповідність:** Надано на сайті [www.toya.pl](http://www.toya.pl) в паспорті виробу.

Таблиця рекомендованих рівнів захисту для дугового зварювання

| Процес                   | Інтенсивність струму [А] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|--------------------------|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
|                          | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |
| Покриті електроди        | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |
| MAG                      | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |
| TIG                      | 8                        |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |
| MIG для тяжких металів   | 9                        |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |     |  |
| MIG для легких сплавів   | 10                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |     |  |
| Електрошокове різання    | 10                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |     |  |
| Різання струменем плазми | 9                        |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |
| Мікроплазмове зварювання | 4                        | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|                          | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |

УВАГА! Термін «важкі метали» використовується для позначення сталі, сталевих сплавів, міді, мідних сплавів тощо.

**ОХОРОНА НАВКОЛИШНЬОГО СЕРЕДОВИЩА**

Вказаний символ означає селективний збір спрацьованої електричної та електронної апаратури. Спрацьовані електропристрої є вторинною сировиною, у зв'язку з чим заборонено викидати їх у смітники з побутовими відходами, оскільки вони містять речовини, що загрожують здоров'ю та навколишньому середовищу! Звертаємося до Вас з проською стосовно активної допомоги у галузі охорони навколишнього середовища та економного використання природних ресурсів шляхом передачі спрацьованих електропристроїв у відповідний пункт, що займається їх переховуванням. З метою обмеження об'єму відходів, що знищуються, необхідно створити можливість для їх вторинного використання, рециклінгу або іншої форми повернення до промислового обігу.

**Instrukcijos turinys pagal standartus: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE reglamentas**

**Gamintojas:** Zhejiang Bouyeen Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhangan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Kinija.

**Importuotojas:** TOYA S.A. Softyowicka g. 1315, 51-168 Wrocław, Lenkija

**Produkto aprašymas:** Suvirintojo skydas su automatinio suvirinimo filtru su rankiniu reguliavimu yra II kategorijos akių ir veido apsauga, skirta individualiai akių ir veido apsaugai nuo mechaninių ir lengvų pavojų. Skydas turi padidintą mechaninį atsparumą. Skydas neapsaugo nuo skysčių lašų ir pusių, didesnių ir smulkių dulkių, dujų ir lanko dalelių, atsiradusių dėl trumpojo jungimo. Skydas buvo pagamintas iš poliamido PA66 ir turi iš polietileno pagamintą, su PU putų pamušalu, juosta, kuri išlaiko skydą ant galvos. Suvirinimo filtras apsaugo akis nuo suvirinimo metu susidariusios spinduliuotės, o tamsėjimo reguliavimas yra 5-13 diapazone. Filtras yra apsaugotas iš polikarbonato pagamintu stiklu. Anksčiau minėtoms medžiagoms alergiškiems žmonėms gali sukelti alerginę reakciją.

**Galiojimo laikas:** Produktui nenustatytas konkretus tinkamumo laikas. Būtina atkreipti dėmesį į skydo nusidėvėjimą ir elementų pažeidimus. Keisti pagal naudojimo instrukcijoje pateiktas rekomendacijas.

**Akredituota sertifikavimo įstaiga:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlynas, Vokietija

**Žymėjimų paaiškinimas:** BY, YATO - gamintojo ir importuotojo žymėjimas; YT-73926 - importuotojo katalogo nr.; EN 379 - standartinis Europos numeris automatiniam suvirinimo filtrams, EN 175 - suvirinimo metu naudojamo akių ir veido apsaugos Europos standarto Nr; 4/5-9/9-13 BY 11/11/2 379 - suvirinimo filtro žymėjimas su rankiniu apsaugos lygio nustatymu: 4 - šviesios būsėnos nr.; 5 - šviesiausias tamsios būsėnos nr.; 13 - tamsiausias būsėnos nr.; 1 - optinė klasė; 1 - šviesos sklaidos klasė; 1 - šviesos pralaidumo koeficiento nuokrypio klasė; 2 - perdavimo faktoriaus priklausomybės nuo kampo klasė; BY601T - skydelio modelis; BY 1 B / BY 1 F - šalmo / apsauginio stiklo ženklainimas: 1 - optinė klasė, B - apsauga nuo didelio ir vidutinės energijos dalelių, F - apsauga nuo didelio greičio ir mažos energijos dalelių. CE - tai ženklas, rodantis kad laikomasi naujų EB direktyvų, „i“ reiškia, kad reikia perskaityti papildomą informaciją.

**Naudojimo instrukcijos:** Prieš naudodami skydą pirmą kartą, nuimkite apsauginę plėvelę nuo apsauginio stiklo. Ant apsauginio stiklo palikta plėvelė sumažina skaidrumą ir sutrikdo suvirinimo filtro veikimą. Pašalinus apsauginę plėvelę, gali prireikti išmontuoti filtrą ir (arba) apsauginį stiklą. Procedūra aprašyta tolesnėje instrukcijos dalyje. Pakeiskite nusidėvėjusius ar sugadintus elementus tik originaliomis dalimis. Negalima skydo modifikuoti savarankiškai. Draudžiama naudoti skydą, jei pastebite, kad bet kuris elementas turi žalos požymių, yra nusidėvėjęs arba jį reikia pakeisti.

**Skydo palaikymo sistemos reguliavimas:** Skydą reikia uždėti ant galvos, jei būtina - sureguliuoti viršutinės juostos nustatymus taip, kad skydas būtų atitinkamame aukštyje. Vienoje juostos dalyje yra grybelis, kurį reikia įspausti į angą kitoje juostos dalyje. Tai neleis netyčia pakeisti juostos ilgį. Įspauskite ant galvą apsupančios juostos užpakalio esančią rankenėlę, tada sukant sureguliuokite jos ilgį taip, kad darbo metu nespautų, o skydas nejudėtų galvos judėjimo metu. Šoninėms rankenėlėms sureguliuokite skydo nuleidimui ir pakėlimui reikalingą jėgą. Atlaisvinant rankenėles galima reguliuoti skydo atstumą nuo veido. Reguliavimu metu atlaisvinamos abi rankenėlės, o po to skydo perstumimo atgal arba į priekį ir rankenėles reikia prisukti. Įsitikinkite, kad abi rankenėlių ašys yra vienoje padėtyje (II). Virš rankenėlių dešinėje apdangalų laikomųjų įtaisų pusėje yra kaiščiai leidžiantys nustatyti kaktos dangčio kampą esant maksimaliam nuleidimui ir pakėlimui. Reguliavimui reikia perstumti tarp apdangalų laikomųjų įtaisų ir šalmo esančių krumpliaratį taip, kad ant krumpliaratžio būtų uždėtas vienas kaištis (III).

**Automatinio suvirinimo filtro aptarnavimas:** Nustatykite režimo pasirinkimo jungiklį į vieną iš pozicijų. „GRIND“ - išjungia automatinio tamsėjimo funkciją ir nepriklausomai nuo išorinių sąlygų, filtras išliks ryškus. „CUT“ – leis jums nustatyti tamsiojo suvirinimo filtro būsėną nuo 5 iki 8 diapazone. „WELD“ – leis jums nustatyti tamsiojo suvirinimo filtro būsėną nuo 9 iki 13 diapazone. Filtro tamsumo lygio pasirinkimas tamsioje būsėnoje atliekamas rankenėle pažymėta „SHADE“. Jutiklių dėka filtro tamsėjimas iki nustatyto laipsnio vyksta automatiškai, kai aptinkama suvirinimo proceso šviesa. Renkantis tamsią būsėną, galite sekti instrukcijoje pateiktą lentelę, kurioje nurodyti rekomenduojami apsaugos laipsniai lankinio suvirinimo atveju.

Filtrą turi dvi papildomas reguliavimo rankenėles. Rankenėlė pažymėta „DELAY“ leidžia pakeisti filtro uždelsimo laiką. Tai yra laikas, per kurį filtras reaguos į šviesos intensyvumo pokyčius. Reguliavimas vyksta sklandžiai, „MIN“ padėtis - mažiausias filtro tamsinimo vėlavimas ir „MAX“ padėtis - didžiausias filtro tamsinimo vėlavimas. Nustatant rankenėlę tarp šių nustatymų, galite reguliuoti filtro atsako laiką tarp maksimalios ir minimalios vertės.

Rankenėlė pažymėta „SENSITIVITY“ leidžia reguliuoti jautrumą, t.y. filtro veikimo ribą. Reguliavimas vyksta sklandžiai, „HI“ padėtis reiškia didžiausį jautrumą, filtras reaguoja į mažesnę ant jutiklių krentantį šviesos intensyvumą, „Lo“ – padėtis reiškia mažiausį jautrumą, filtras reaguoja tik į didesnę ant jutiklių krentantį šviesos intensyvumą. Daugiam suvirinimo darbų rekomenduojama rankenėlę nustatyti intervalo viduryje. Indikatorius „LOW BATTERY/ ŠLABA BATERIA“ leidžia patikrinti suvirinimo filtrą maitinančios baterijos būklę. Jei paspaudus mygtuką „TEST“ šviečia indikatorius, pakeiskite baterijas tuo greičiau. Suvirinimo filtrui reikalingas tinkamas maitinimas.

**Maitinančių baterijų keitimas:** Baterijos yra rankenėlių skydelyje vidinėje šalmo pusėje. Reikia išstumti baterijos kamerą ir pakeisti abi baterijas (IV). Baterijas visada keisti poromis.

**Apsauginio stiklo pakeitimas:** Jei pastebėsite įbrėžimus, įtrūkimus ar kitokį apsauginio stiklo pažeidimą, pakeiskite jį nauju. Norėdami pakeisti stiklą nuimkite filtrą iš šalmo ir rėmo, kuris pritvirtina filtrą prie šalmo. Kad išmontuotumėte filtrą, perstumkite abu užraktus į vidų (V) ir tada nuimkite filtro rėmą. Būkite atsargūs, kad nepažeistumėte elektros juostos, jungiančios filtrą prie rankenėlių skydelio. Atsargiai ištraukite viršutinį ir apatinį rėmo kraštį ir išimkite filtrą nuo rėmo. Priekinis apsauginis stiklas pritvirtintas tiesiogiai prie šalmo (VI). Galinis apsauginis stiklas sumontuotas filtro korpusu. Ištraukiant iš skydo stiklą briaunos viduryje reikia šiek tiek pakelti, o po to ištraukti iš skydo laikiklį (VII). Šiek tiek sulenkite naują stiklą, tada šoninius kraštus įstumkite į skydo laikiklius (VIII). Dėmesio! Draudžiama naudoti skydą be apsauginio stiklo.

**Suvirinimo filtro keitimas:** Negalima keisti suvirinimo filtro savarankiškai. Jei reikia iškeisti filtrą, kreipkitės į importuotoją įgaliotą techninės priežiūros centrą.

**Darbas su suvirinimo skydu:** Skyde sumontuotas filtras automatiškai veikia, kai jį apšviečia suvirinimo metu sukurtas elektros lankas.



Reakcijos laikas tai 1/25 000 sekundės. Prieš pradėdant suvirinimą, įsitinkinkite, kad rankenėlė yra nustatyta tamsioje būsenoje, atitinkančioje suvirinimo tipą. Jei veikimo metu pastebėsite, kad filtras automatiškai netamsėja, nedelsiant sustabdykite darbą ir sureguliuokite filtrą. Jei filtras tinkamai neveikia nepaisant reguliavimo, kreipkitės į įgaliotą importuotojo remontų centrą. Draudžiama dirbti su neveikiančiu suvirinimo filtru, tai gali sukelti nepataisomą žalą akims. Darbo aplinkos temperatūra svyruoja nuo -5 laip. C iki +55 laip. C. Filtras nėra skirtas akių apsaugai lazerinio suvirinimo metu.

**Naudojimo instrukcijos:** Filtrų jutikliai turi būti švarūs ir neuždengti. Automatinio suvirinimo filtro su rankiniu reguliavimu didžiausias ir mažiausias apsaugos lygis yra tada, kai nustatymas yra nulinis. Akių apsauga, kuri apsaugo nuo didelės spartos dalelių poveikio, dėvima kartu su standartiniais terapiniais akiniais, gali pernešti smūgį, dėl to gali kilti vartotojui pavojus.

Dėmesio! Jei ekstremaliomis temperatūromis reikia apsaugoti nuo didelės spartos dalelių poveikio, pasirinkta akių apsauga turėtų būti pažymėta T iškart po raidės, kurioje nurodomas smūgio simbolis, t.y. FT, BT arba AT. Jei raidė, žyminti smūgio simbolį, nėra iš karto prieš raidę T, tada akių apsauga gali būti naudojama tik apsaugai nuo didelės spartos dalelių kambario temperatūroje.

**Priežiūra ir laikymas:** Baigus darbą, skydą reikia išvalyti minkštu ir drėgnu skudurėliu. Pašalinkite didesnius nešvarumus vandeniu su muilu ir išdžiovinkite skudurėliu. Nenaudokite valymo priemonių, kurios sukelia įbrėžimus. Filtrui ir skydui valyti nenaudokite tirpiklių. Niekada nermkite suvirinimo filtro į vandenį. Produktas turi būti laikomas pristatytose pakuotėse tamsioje, sausoje, vėdinamoje ir uždaroje patalpoje. Laikymo metu neviršykite temperatūros intervalo nuo -20 laip. C iki +70 laip. C. Saugoti nuo dulkių ir kitų teršalų (plastikinių maišų, maišelių ir kt.). Saugoti nuo mechaninių pažeidimų. Transportavimas - pristatytose pakuotėse, dėžutėse, uždaroje transporto priemonėse.

**Atitikties deklaracija:** Galima rasti tinklalapyje [www.toya.pl](http://www.toya.pl) gaminio kortelėje.

Lankinio suvirinimo rekomenduojamų apsaugos lygių lentelė

| Procesas                   | Srovės intensyvumas [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|----------------------------|-------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|----|--|--|--|----|--|--|--|
|                            | 1,5                     | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| Glaistyti elektrodai       | 8                       |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG                        | 8                       |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| TIG                        | 8                       |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| Sunkiųjų metalų MIG        | 9                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| Lengvųjų lydinų MIG        | 10                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  |    |  |  |  |
| Lankinis drožimas          | 10                      |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  | 14 |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Pjovimas plazmos srautu    | 9                       |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |  |  |  | 13 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
| Mikroplazminis suvirinimas | 4                       | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 |    |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |
|                            | 1,5                     | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |    |  |  |  |

DĖMESIO! Terminas "sunkieji metalai" vartojamas plieno, plieno lydinų, vario, vario lydinų ir kt. apibrėžimui.

**APLINKOS APSAUGA**



Simbolis nurodo, kad suvartoti elektroniniai ir elektriniai įrenginiai turi būti selektyviai surenkami. Suvartoti elektriniai įrankiai, – tai antrinės žaliavos – jų negalima išmesti į namų ūkio atliekų konteinerį, kadangi savo sudėtyje turi medžiagų pavojingų žmogaus sveikatai ir aplinkai! Kviečiame aktyviai bendradarbiauti ekonomiškame natūralių išteklių tvarkyme perduodant netinkamą vartoti įrankį į suvartotų elektros įrenginių surinkimo punktą. Šalinamų atliekų kiekiui apriboti yra būtinas jų pakartotinis panaudojimas, reciklingas arba medžiagų atgavimas kitose perdirbotose formoje.

**Instrukcijas teksts saskaņā ar standartiem: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009/Regula par individuālās aizsardzības līdzekļiem Ražotājs:** Zhejiang Bouyea Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhangan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Ķīna.

**Importētājs:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polija

**Izstrādājuma apraksts:** metināšanas aizsargmaska ar automātisku metināšanas filtru ar manuālo regulēšanu ir II kategorijas acu un sejas aizsardzības līdzeklis, kas paredzēts individuālajai acu un sejas aizsardzībai pret mehāniskiem un gaismas riskiem. Aizsargmaskai piemīt paaugstināta mehāniskā izturība. Aizsargmaska neaizsargā pret šķidrumu pilieniem un šķakatām, rupjām un smalkām putekļu daļiņām, gāzi un loku, kas rodas īssavienojuma gadījumā. Aizsargmaska ir izgatavota no poliamīda PA66 un aprīkota ar polietilēna lenti ar polsterējumu no PU putām, kas ļauj uzturēt to galvā. Metināšanas filtrs aizsargā redzi no starojumiem, kas rodas elektriskā loka metināšanas laikā, un ir aprīkots ar aptumšošanās regulēšanas iespēju diapazonā 5–13. Filtrs tiek aizsargāts ar polikarbonāta aizsargstiklu. Cilvēkiem ar alerģiju pret iepriekš minētajiem materiāliem var rasties alerģiskā reakcija.

**Derīguma termiņš:** izstrādājumam nav noteikta derīguma termiņa. Pievērsiet uzmanību ekspluatācijas nodilumam un aizsargmaskas elementu bojājumiem. Nomainiet tos atbilstoši lietošanas instrukcijā ietvertajiem norādījumiem.

**Paziņota iestāde:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Vācija

**Apzīmējumu paskaidrojums:** BY, YATO — ražotāja un importētāja apzīmējums; YT-73926 — importētāja kataloga numurs; EN 379 — Eiropas standarta par automātiskiem metināšanas filtriem numurs; EN 175 — Eiropas standarta par acu un sejas aizsarglīdzekļiem metināšanas laikā numurs; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 — metināšanas filtra ar aizsardzības pakāpi manuālo regulēšanu apzīmējums: 4 — gaisa stāvokļa apzīmējums; 5 — visgaišākā tumšā stāvokļa apzīmējums; 13 — vistumšākā stāvokļa apzīmējums; 1 — optiskā klase; 1 — gaismas izkliedes klase; 1 — gaismas caurlaidības koeficienta novirzes klase; 2 — gaismas caurlaidības koeficienta atkarības no leņķa klase; BY601T — aizsargmaskas modelis; BY 1 B / BY 1 F — aizsargmaskas/aizsargstikla marķējums: 1 — optiskā klase, B — aizsardzība pret daļiņām ar augstu ātrumu un vidējo enerģiju; F — aizsardzība pret daļiņām ar augstu ātrumu un zemu enerģiju; CE — atbilstības jaunās pieejas EK direktīvām zīme; "I" — apzīmējums, kas informē, ka jāizlasa papildinformācija.

**Lietošanas instrukcijas:** pirms pirmās aizsargmaskas lietošanas reizes noņemiet aizsargplēvi no aizsargstikliem atstātā aizsargplēve samazina redzamību un traucē metināšanas filtra darbību. Aizsargplēves noņemšanai var būt nepieciešama filtra un/vai aizsargstikla demontāža, kas aprakstīta tālākā instrukcijas daļā. Nomainiet nodilušus vai bojātus elementus tikai pret oriģinālajām daļām. Nemodificējiet aizsargmasku patstāvīgi. Aizsargmasku nedrīkst lietot, ja ir pamanīti jebkāda elementa bojājumu pēdas vai nodilums vai tas ir jānomaina.

**Aizsargmaskas nesošās sistēmas regulēšana:** uzvelciet aizsargmasku galvā, ja nepieciešams, noregulējiet augšējo lenti tā, lai aizsargmaska atrastos atbilstošā augstumā. Viena lentes daļa ir aprīkota ar sēņveida elementu, kurš jāiespiež caurumā otrā lentes daļā. Tas novērš nejausū lentes garuma izmaiņu. Nospiediet skrūvi lentes, kas aptver galvu, aizmugurē, pēc tam, pagriežot to, noregulējiet lentes garumu tā, lai tā nespiedu darba laikā un vienlaikus aizsargmaska nepārvietotos galvas kustību laikā. Ar sānu skrūvēm noregulējiet spēku, kas nepieciešams aizsargmaskas nolaišanai un pacelšanai. Atlaižot skrūvi vaiļgāk, var regulēt aizsargmaskas attālumu no sejas. Regulēšana tiek veikta, atlaižot vaiļgāk abas skrūves, pārbīdot aizsargmasku uz aizmuguri vai uz priekšu un pievelkot skrūves. Parūpējieties, lai abu skrūvju asis būtu uzstādītas tādā pašā pozīcijā (II). Virs skrūves nesošās sistēmas labajā pusē atrodas tapas, kas ļauj iestatīt pieres aizsargu leņķi pie maksimāli nolaišanās vai pacelšanās aizsargmaskas. Regulēšana tiek veikta, pārbīdot izciļņus, kas atrodas starp nesošo sistēmu un aizsargmasku, tā, lai uzliktu caurumu izcilnī uz vienas no tapām (III).

**Automātiskā metināšanas filtra apkalpošana:** pārslēdziet darbības režīma pārslēgu vienā no pozīcijām. "GRIND" — tiek izslēgta automātiskā aptumšošanās funkcija, filtrs paliek gaišajā stāvoklī neatkarīgi no apkārtējiem apstākļiem. "CUT" — ļauj iestatīt metināšanas filtra tumšo stāvokli diapazonā 5–8. "WELD" — ļauj iestatīt metināšanas filtra tumšo stāvokli diapazonā 9–13. Filtra aptumšošanās pakāpi tumšajā stāvoklī tiek izvēlēta, pagriežot skrūvi, kas apzīmēta ar "SHADE". Pateicoties sensoriem filtra aptumšošanās līdz iestatītajai pakāpei notiek automātiski pēc gaismas gaismas, kas rodas metināšanas procesa laikā, detektēšanas. Izvēloties tumšo stāvokli, jāvadās pēc instrukcijā ietvertās tabulas, kur norādīti ieteicamas aizsardzības pakāpes elektriskā loka metināšanas laikā.

Filtrs ir aprīkots ar divām papildu regulēšanas skrūvēm. Skrūve, kas apzīmēta ar "DELAY", ļauj mainīt filtra aizkavējuma laiku, proti, laiku, kurā filtrs reaģē uz gaismas intensitātes izmaiņu. Regulēšana tiek veikta plūstoši, pozīcija "MIN" nozīmē zemāko filtra aptumšošanās aizkavējumu, un pozīcija "MAX" nozīmē augstāko filtra aptumšošanās aizkavējumu. Pārslēdzot skrūvi starp šīm pozīcijām, var izvēlēties filtra reakcijas laiku starp maksimālo un minimālo vērtību.

Skrūve, kas apzīmēta ar "SENSITIVITY", ļauj regulēt jutīgumu, proti, filtra iedarbošanās sliekšni. Regulēšana tiek veikta plūstoši, pozīcija "HI" nozīmē augstāko jutīgumu, filtrs reaģē uz mazāko gaismas, kas krīt uz sensoriem, intensitātes izmaiņu, pozīcija "Lo" nozīmē mazāko jutīgumu, filtrs reaģē tikai uz lielāku gaismas, kas krīt uz sensoriem, intensitātes izmaiņu. Vairuma metināšanas darbu gadījumā ieteicams uzstādīt skrūvi diapazona vidū.

Indikators, kas apzīmēts ar "LOW BATTERY/SĻABA BATERIA", ļauj pārbaudīt baterijas, kas baro metināšanas filtru, stāvokli. Ja pēc pogas "TEST" nospiešanas iedegas indikators, pēc iespējas ātrāk nomainiet barošanas bateriju. Pareizai metināšanas filtra darbības ir nepieciešama barošana.

**Barošanas bateriju nomaņa:** baterijas atrodas skrūvju panelī aizsargmaskas iekšpusē. Izbīdīet baterijas nodalījumus un nomainiet abas barošanas baterijas (IV). Vienmēr nomainiet baterijas pāros.

**Aizsargstiklu nomaņa:** ja ir pamanīti skrāpējumi, plīsumi, blāvošana vai citi aizsargstiklu bojājumi, nomainiet tos pret jauniem. Lai nomainītu filtru, demontējiet to no aizsargmaskas un rāmja, kas stiprina filtru aizsargmaskā. Demontējot filtru, pārbīdīet abus bloķētājus iekšā (V), pēc tam demontējiet rāmi ar filtru. Ievērojiet piesardzību, lai nesabojātu elektrisko lenti, kas savieno filtru ar skrūvju paneli. Piesardzīgi atvelciet augšējo un apakšējo rāmja malu un demontējiet filtru no rāmja. Priekšējais aizsargstikls ir nostiprināts tieši aizsargmaskā (VI). Aizmugures aizsargstikls ir nostiprināts filtra korpusā. Viegli paceliet aizsargstikla malas vidū pie izgriezuma aizsargmaskā, pēc tam izvelciet to no aizsargstikla turētājiem (VII). Viegli salieciet jaunu aizsargstiklu, pēc tam ievadiet tā sānu malas aizsargstikla turētājos (VIII). Uzmanību! Aizsargmasku nedrīkst izmantot bez aizsargstikla.

**Metināšanas filtra nomaiņa:** nav iespējams patstāvīgi nomainīt metināšanas filtru. Ja nepieciešams nomainīt filtru, sazinieties ar importētāja autorizēto servisa centru.

**Metināšanas aizsargu lietošana:** aizsargmaskā uzstādītais filtrs iedarbojas automātiski pēc tā apgaismošanas ar elektrisko loku, kas rodas metināšanas laikā. Reakcijas laiks ir 1/25 000 sekundes. Pirms metināšanas sākšanas pārliecinieties, ka skrūve ir uzstādītā uz tumšā stāvokļa, kas piemērots veiktās metināšanas veidam. Ja darba laikā ir pamanīts, ka filtrs neapņemšojas automātiski, pārtrauciet darbu un noregulējiet filtru. Ja, neskatoties uz regulēšanu, filtrs nedarbojas pareizi, sazinieties ar importētāja autorizēto servisa centru. Nedrīkst strādāt ar metināšanas filtru, ja tas nedarbojas. Tas var novest pie neatgriezeniskas redzes bojāšanas. Darba vides temperatūras diapazons: no -5 °C līdz +55 °C. Filtrs nav paredzēts redzes aizsardzībai lāzera metināšanas laikā.

**Ekspluatācijas instrukcijas:** uzturiet filtra sensorus tīrībā un neaizsedziet tos. Automātiskā metināšanas filtra ar manuālo regulēšanu maksimālais un minimālais aizsardzības līmenis ir tad, kad regulēšana ir iestatīta uz nulles. Ja acu aizsardzības līdzekļi, kas aizsargā tās no daļiņu ar augstu ātrumu trieciena, tiek valkāti kopā ar standarta optiskās brillēm, tie var pārnest triecienu, radot risku lietotājam. Uzmanību! Ja ir nepieciešama aizsardzība pret daļiņu ar augstu ātrumu trieciena ekstremālās temperatūrās, izvēlētajam acu aizsardzības līdzeklim ir jābūt apzīmētam ar burtu T tieši pēc burtā, kas apzīmē trieciena simbolu, proti, FT, BT vai AT. Ja burts, kas apzīmē trieciena simbolu, neatrodas tieši pirms burtu T, tad acu aizsardzības līdzekļi var izmantot tikai, lai aizsargātu acis pret daļiņām ar augstu ātrumu istabas temperatūrā.

**Tehniskā apkope un uzglabāšana:** pēc darba pabeigšanas iztīriet aizsargmasku ar mīkstu un mitru lupatiņu. Neņemiet lielākus netīrumus ar ziepjūdeni un nosusiniet aizsargmasku ar lupatiņu. Neizmantojiet tīrīšanas līdzekļus, kas var rādīt skrāpējumus. Neizmantojiet šķīdinātājus filtra un aizsargmaskas tīrīšanai. Neiegremdējiet metināšanas filtru ūdeni. Uzglabājiet izstrādājumu oriģinālajos iepakojumos tumšā, sausā, labi vēdināmā un slēgtā telpā. Uzglabāšanas laikā nepārsniedziet temperatūras diapazonu no -20 °C līdz +70 °C. Aizsargājiet to no putekļiem un citiem netīrumiem (plēves maisiņi, somiņas u. tml.). Aizsargājiet to mehāniskajiem bojājumiem. Transportēšana — oriģinālajos iepakojumos, kartonos, slēgtos transportlīdzekļos.

**Atbilstības deklarācija:** pieejama tīmekļa vietnē [www.toya.pl](http://www.toya.pl) izstrādājuma lapā.

Ieteicamo aizsardzības pakāpju loka metināšanas laikā tabula

| Process                     | Strāvas stiprums [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|-----------------------------|----------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                             | 1,5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| Pārklātie elektrodi         | 8                    |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG                         | 8                    |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 13  |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| TIG                         | 8                    |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |
| Smago metālu MIG            | 9                    |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| Vieglo sakausējumu MIG      | 10                   |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| Elektrodbošana              | 10                   |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Griešanas ar plazmas plūsmu | 9                    |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Mikroplazmas metināšana     | 4                    | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|                             | 1,5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

UZMANĪBU! Termins "smagie metāli" attiecas uz tēraudu, tērauda sakausējumiem, varu, vara sakausējumiem u. tml.



## VIDES AIZSARDZĪBA

Simbols rāda izlietoto elektrisko un elektronisko iekārtu selektīvu savākšanu. Izlietotas elektriskas iekārtas ir otrreizējās izejvielas – nevar būt izmestas ar mājsaimniecības atkritumiem, jo satur substances, bīstamas cilvēku veselībai un videi! Lūdzam aktīvi palīdzēt saglabāt dabisku bagātību un sargāt vidi, pasniedzot izlietoto iekārtu izlietotas elektriskas ierīces savākšanas punktā. Lai ierobežot atkritumu daudzumu, tiem jābūt vēlreiz izlietotiem, pārstrādātiem vai dabūtiem atpakaļ citā formā.

**Obsah návodu k použití podle norem: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Směrnice OOP Osobní Ochranné prostředky**

**Výrobce:** Zhejiang Bouyean Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhangan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China.

**Dovozce:** TOYA SA, ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polska

**Popis výrobku:** Tato kukla pro ochranu obličeje při svařování s automatickým svářečským filtrem s ručním dostavováním představuje prostředek ochrany očí a obličeje kategorie II, je určena pro individuální ochranu očí a obličeje před mechanickým a světelným ohrožením. Kukla se zvýšenou mechanickou pevností. Kukla nechrání před kapkami tekutin, před postřikáním, před hrubými a jemnými částicemi prachu, před plynem a před obloukem způsobeným elektrickým zkratem. Kukla je vyrobena z polyamidu PA66 a opatřena páskem, který umožňuje její upevnění na hlavě. Pásek je z polyethylenu s podšívkou z PU pěny. Svářečský filtr chrání oči před zářením generovaným při obloukovém svařování, umožňuje nastavit stmívání v rozsahu 5-13. Filtr je chráněn skly z polykarbonátu. U osob citlivých na výše uvedené materiály se může objevit alergická reakce.

**Doba použitelnosti:** Výrobek nemá omezenou dobu použitelnosti. Je třeba dbát na provozní opotřebení a poškození prvků krytu. V případě potřeby vyměnit v souladu s doporučeními uvedenými v návodu k použití.

**Oznámený subjekt:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Německo

**Vysvětlení symbolů:** BY, YATO - označení výrobce a dovozce; YT-73926 - katalogové číslo dovozce; EN 379 - číslo evropské normy na automatické svářečské filtry, EN 175 - číslo evropské normy o ochraně očí a obličeje používané při svařování; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 - označení svářečského filtru s ručním nastavením stupně ochrany: 4 - jasno; 5 - nejjasnější stav zatmění; 13 - stav nejtemnější; 1 - optická třída; 1 - třída rozptylu světla; 1 - třída odchylky faktoru propustnosti světla; 2 - třída závislosti faktoru propustnosti světla na úhlu; BY601T - model kukly; BY 1 B / BY 1 F - označení přílby / ochranného skla: 1 - optická třída, B - ochrana před částicemi s vysokou rychlostí a velkou energií, F - ochrana proti částicím s vysokou rychlostí a nízkou energií. CE - značka shody s novými směrnici ES, „I“ znamená, že je nutné přečíst doplňující informace.

**Návod k použití:** Před prvním použitím kukly je třeba odstranit z ochranných skel ochrannou fólii. Ponechání fólie na ochranném skle snižuje průhlednost a narušuje činnost svařovacího filtru. Pro odstranění ochranného filmu může být nutné rozebrat filtr a / nebo ochranná skla, je popsáno v další části návodu. Opotřebená nebo poškozená prvky nahraďte pouze originálními díly. Neprovádět samostatně na kukle žádné úpravy. Je zakázáno kuklu používat, jestliže některý prvek vykazuje známky poškození, opotřebení nebo je třeba jej vyměnit.

**Regulace nosného systému kukly:** Kuklu nasadte na hlavu, v případě potřeby nastavte horní pásek tak, aby kukla byla ve správné výšce. V jednom konci pásky je hříbek, který se vtiskne do otvoru v druhém konci pásky. Zamezť se tak nezamyšleně změně délky upevňovací pásky. Stisknutím otočného knoflíku na zadní straně pásku, který upevňuje kuklu na hlavě, potom otočením knoflíku vyregulujte délku pásku tak, aby při práci netlačil a současně se kukla na hlavě nepohybovala. Bočními otočnými knoflíky vyregulovat sílu potřebnou ke spouštění a zvedání kukly. Uvolněním otočných knoflíků je možné také nastavit vzdálenost kukly od obličeje. Regulace spočívá v uvolnění obou knoflíků a potom v posunutí hledí dozadu nebo dopředu a v zařizování utažením knoflíků. Je třeba zkontrolovat, aby obě osy knoflíků byly nastaveny do stejné polohy (II). Nad otočným knoflíkem na pravé straně hledí jsou otočné čepy umožňující nastavení úhlu předního krytu při maximálním spouštění a zvedání. Pro seřízení nastavte vačku mezi hledím a kuklou tak, aby byl otvor ve vačce nasazen na jeden z trnů (III).

**Obsluha automatického svářečského filtru:** Přepínač pracovního režimu nastavte na jednu pozici. „GRIND“ - vypíná funkci automatického zatměňování a bez ohledu na vnější podmínky zůstane filtr jasný. „CUT“ - umožní nastavit stav zatměnění svařovacího filtru v rozsahu 5 – 8. „WELD“ - umožní nastavit stav zatměnění svařovacího filtru v rozsahu 9 – 13. Výběr stupně zatměnění filtru ve stavu zatměnění se provádí otočným knoflíkem „SHADE“. Díky senzorům se zatměnění filtru do nastaveného stupně provádí automaticky po detekci jasného světla ze svařovacího procesu. Při volbě stavu zatměnění je možné postupovat podle tabulky v návodu, kde jsou uvedeny doporučené stupně ochrany pro obloukové svařování.

Filtr má dva další nastavovací otočné knoflíky. Otočný knoflík označený „DELAY“ umožňuje změnit čas zpoždění filtru. Tedy čas, ve kterém filtr zareaguje na změnu intenzity světla. Regulace se provádí plynule, přitom poloha „MIN“ - znamená nejmenší zpoždění procesu zatměnění filtru, poloha „MAX“ - znamená největší zpoždění procesu zatměnění filtru. Nastavení otočného knoflíku mezi těmito nastaveními umožňuje nastavit dobu odezvy filtru mezi maximální a minimální hodnotou.

Otočný knoflík označený „SENSITIVITY“ umožňuje regulaci citlivosti, tedy prahu zareagování filtru. Regulace se provádí plynule, kde poloha „Hi“ - znamená největší citlivost, filtr zareaguje na malou změnu intenzity světla dopadajícího na senzory, poloha „Lo“ - znamená nejmenší citlivost, filtr zareaguje teprve na větší změnu intenzity světla dopadajícího na senzory. Pro většinu svařovacích prací se doporučuje nastavit knoflík na střed rozsahu.

LED dioda označená „LOW BATTERY/ SLABÁ BATERIE“ umožňuje zkontrolovat stav napájecích baterií svářečského filtru. Jestliže se po stisknutí tlačítka „TEST“ rozsvítí kontrolka LED, je třeba co nejdříve vyměnit napájecí baterie. Pro správnou činnost vyžaduje svářečský filtr napájení.

**Výměna napájecích baterií:** Baterie jsou umístěny v panelu otočných knoflíků z vnitřní strany přílby. Je třeba vysunout přihrádky pro baterie, a obě napájecí baterie vyměnit (IV). Baterie je nutno vždy vyměňovat v páru.

**Výměna ochranných skel:** Při zjištění škrábanců, prasklin, matných míst nebo jiných poškození ochranného skla je třeba ho vyměnit za nové. Pro výměnu skel je třeba vymontovat filtr a rám upevňující filtr v kukle. Pro demontáž filtru je třeba obě blokády přesunout do středu (V) a potom vyjmout rám s filtrem. Opatrně, aby se nepoškodila elektrická páska, která spojuje filtr s panelem otočných knoflíků. Opatrně odtáhnout horní a dolní konec rámu a vyjmout filtr z rámu. Přední ochranné sklo je umístěno přímo v kukle (VI). Zadní ochranné sklo je upevněno v krytu filtru. Je třeba zatlačit na sklo ve středu okraje u výřezu v kukle a potom sklo z úchytů kukly vytáhnout (VII). Nové sklo lehce ohnout a boční okraje nasunout do úchytů kukly (VIII). Upozornění! Je zakázáno používat kryt bez ochranných skel.

**Výměna svářečského filtru:** Není možné vyměňovat svářečský filtr samostatně. V případě potřeby výměny filtru je nutno se obrátit na autorizovaný servis dovozce.

**Práce se svářečskou kuklou:** Filtr namontovaný v kukle reaguje automaticky při osvětlení elektrickým obloukem vzniklým při svařování. Čas reakce je 1/25 000 sekundy. Před zahájením svařování se ujistěte, že je otočný knoflík nastaven na zatměnění vhodné pro daný typ

svařování. Pokud se během provozu zjistí, že se filtr automaticky neztmaví, je nutné okamžitě přestat pracovat a filtr nastavit. Pokud filtr nefunguje správně i při správném nastavení, je nutno se obrátit se na autorizovaný servis dovozce. Práce s nefunkčním svářečským filtrem je zakázána, může to způsobit nenapravitelné poškození očí. Teplotní rozsah pracovního prostředí od -5 °C do +55 °C. Filtr není určen pro ochranu zraku při laserovém svařování.

**Provozní pokyny:** Čidla filtru je třeba udržovat v čistotě a nezastíňovat je. V automatickém svářečském filtru s ručním nastavováním je maximální a minimální úroveň ochrany tehdy, kdy je ruční nastavování na nule. Prostředky ochrany očí, které chrání před vysokorychlostním nárazem částic, používané současně se standardními terapeutickými brýlemi, mohou přenášet náraz, což může způsobit ohrožení uživatele.

Upozornění! Pokud je při extrémních teplotách vyžadována ochrana proti nárazu částic s vysokou rychlostí, měla by být vybrána ochrana očí označena písmenem T bezprostředně za písmenem specifikujícím symbol nárazu, tj. FT, BT nebo AT. Pokud písmeno označující symbol nárazu není bezprostředně před písmenem T, může být ochrana očí použita pouze pro ochranu před částicemi s vysokou rychlostí při pokojové teplotě.

**Údržba a skladování:** Po dokončení práce je třeba kuklu vyčistit měkkým a vlhkým hadříkem. Větší nečistoty odstraňovat mýdlovou vodou a osušit hadříkem. Nepoužívat čisticí prostředky, které způsobují poškrábání. K čištění filtru a kukly nepoužívejte rozpouštědla. Svářečský filtr neponořovat do vody. Výrobek skladovat v dodaných jednotkových obalech v tmavé, suché, větrané a uzavřené místnosti. Při skladování nepřekračovat teplotní rozsah od -20 °C do +70 °C. Chránit před prachem, drobnými poletujícími částicemi a jinými nečistotami (plastové sáčky, obaly apod.) Chránit před mechanickým poškozením. Doprava - v dodávaných jednotkových obalech, v krabicích, v uzavřených dopravních prostředcích.

**Prohlášení o shodě:** Je umístěno na webové stránce [www.toya.pl](http://www.toya.pl) v informačním listu výrobku.

Tabulka doporučených stupňů ochrany používaných při svařování obloukem

| Proces                       | Intenzita proudu [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|------------------------------|----------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                              | 1,5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| Potažené elektrody           | 8                    |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG                          | 8                    |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |  |    |  |  |  |
| TIG                          | 8                    |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG těžkých kovů             | 9                    |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MIG pro slitiny lehkých kovů | 10                   |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| Elektrické drážkování        | 10                   |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Plazmové řezání              | 9                    |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Mikroplazmové svařování      | 4                    | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 24  |  |  |  |    |  |  |  |
|                              | 1,5                  | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

UPOZORNĚNÍ! Termín „Těžké kovy“ se používá pro ocel, slitiny ocele, měď, slitiny mědi atd.



#### OCHRANA ŽIVOTNÍHO PROSTŘEDÍ

Symbol poukazuje na nutnost separovaného sběru opotřebovaných elektrických a elektronických zařízení. Opatřebovaná elektrická zařízení jsou zdrojem druhotných surovin – je zakázáno vyhazovat je do nádob na komunální odpad, jelikož obsahují látky nebezpečné lidskému zdraví a životnímu prostředí! Prosíme o aktivní pomoc při úsporném hospodaření s přírodními zdroji a ochraně životního prostředí tím, že odevzdáte použité zařízení do sběrného střediska použitých elektrických zařízení. Aby se omezilo množství odpadů, je nevyhnutné jejich opětovné využití, recyklace nebo jiná forma regenerace.

**Obsah príručky podľa normy: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Nariadenie o OOP**

**Výrobca:** Zhejiang Bouyeen Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhangan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Čína.

**Importér:** TOYA SA, ul. Sołtyświcka 13/15, 51-168 Wrocław, Poľsko

**Popis výrobku:** Zváračský kryt tváre s automatickým zväračským filtrom a ručným nastavovaním je prostriedok na ochranu ochrana očí a tváre 2. kategórie, určený na osobnú ochranu očí a tváre pred mechanickými a svetelnými nebezpečenstvami. Kryt má zvyšnú mechanickú pevnosť. Kryt nechráni pred kvapkami kvapaliny ani pred odfrknutou kvapalinou, pred hrubými ani pred jemnými časticami prachu, pred plynom ani pred elektrickým oblúkom vznikajúcim pri elektrickom skrate. Kryt je vyrobený z polyamidu PA66 a je vybavený pásom (nosným systémom), ktorý umožňuje udržanie kukly na hlave, ktorý je vyrobený z polyetylénu a vystlaný PU penou. Zväračský kryt chráni zrak pred žiarením vznikajúcim počas zvarovania s použitím elektrického oblúka a má nastaviteľnú úroveň zatemnenia v rozpätí 5 až 13. Filter je chránený prierezom z polykarbonátu. U osôb, ktoré sú alergické na vyššie uvedené materiály, môže dôjsť k alergickej reakcii.

**Lehota použiteľnosti:** Výrobok nemá stanovenú lehotu použiteľnosti. Všímajte si prevádzkové opotrebovanie a poškodenie prvkov krytu. Vymieňajte podľa pokynov, ktoré sú uvedené v používateľskej príručke.

**Notifikovaná osoba:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Nemecko

**Vysvetlenia označení:** BY, YATO - označenie výrobcu a importéra; YT-73926 - katalógové č. importéra; EN 379 - č. európskej normy o automatických zväračských filtroch, EN 175 - č. európskej normy o ochranných prostriedkoch očí a tváre používaných pri zvarovaní; 4/5-9/9-13 BY 1/11/2 379 - označenie zväračského filtra s ručným nastavovaním úrovne ochrany; 4 - č. nezaloneného stavu; 5 - č. najsvetlejšieho zatemneného stavu; 13 - č. najviac zatemneného stavu; 1 - optická trieda; 1 - trieda rozptyľenia svetla; 1 - trieda odchyľenia súčiniteľa prestupu svetla; 2 - trieda závislosti súčiniteľa prestupu svetla od uhla; BY601T - model kukly; BY 1 B / BY 1 F - označenie kukly / ochranného skla; 1 - optická trieda, B - ochrana pred časticami s vysokou rýchlosťou a s priemernou energiou, F - ochrana pred časticami s vysokou rýchlosťou a s nízkou energiou. CE - znak zhody s platnými nariadeniami ES, „i“ - označenie informujúce, že sa musíte oboznámiť s dodatočnými informáciami.

**Používateľská príručka:** Pred prvým použitím krytu odstráňte z ochranných prierezov ochranné fólie. V opačnom prípade, ak ochranné fólie zostanú na ochranných prierezoch, je nižšia priehľadnosť a zároveň je rušená účinnosť zväračského filtra. Aby ste mohli odstrániť ochrannú fóliu, môže byť potrebná demontáž filtra a/alebo ochranných skiel, čo je opísané v ďalšej časti príručky. Oprebovanie alebo poškodené prvky vymeňte iba originálnymi náhradnými dielmi. Kryt samostatne neupravujte ani nemeňte. Kryt v žiadnom prípade nepoužívajte, keď si všimnete, že na ktoromkoľvek prvku sú stopy poškodenia, je opotrebovaný, poškodený alebo sa musí vymeniť.

**Nastavenie nosného systému kukly:** Kuklu vložte na hlavu, a keď je to potrebné, nastavte horný pás tak, aby bol kryt v náležitej výške. Jedna časť pásu má hrbík, ktorý zasuňte do otvoru v druhej časti pásu. Takým spôsobom predídete nezamýšľanej zmene dĺžky pásu. Vlačte koliesko nachádzajúce sa v zadnej časti pásu, ktorý obopína hlavu, následne otáčaním nastavte dĺžku tak, aby vás pás počas práce netlačil, a súčasne aby sa kukla pri pohybe hlavy nepremiestňovala. Bočnými kolieskami nastavte silu potrebnú na zatvorenie a zdvihnutie krytu. Povoľením koliesok môžete nastaviť vzdialenosť krytu od tváre. Nastavenie sa vykonáva nasledovne: najprv povoľte obe kolieska, a následne presuňte kuklu dozadu alebo dopredu, a následne dotiahnite kolieska. Dávajte pozor, aby sa obe osi koliesok nachádzali v tej istej polohe (II). Na kolieskom z pravej strany nosného systému sú čapy, ktoré umožňujú nastaviť uhol krytu čela pri maximálnom zatvorení a zdvihnutí. Keď to chcete urobiť, presuňte krivku nachádzajúcu sa medzi nosným systémom a kuklou tak, aby bol otvor v krivke založený na požadovanom kolíku (III).

**Používanie automatického zväračského filtra:** Prepínač režimu práce nastavte v požadovanej polohe. „GRIND“ - funkcia automatického stmievania je vypnutá a filter bez ohľadu na aktuálne vonkajšie podmienky zostane nezalonený. „CUT“ - funkcia stmievania filtra sa dá nastaviť v rozpätí 5 - 8. „WELD“ - funkcia stmievania filtra sa dá nastaviť v rozpätí 9 - 13. Úroveň zatemnenia clony filtra sa nastavuje kolieskom, ktoré je označené ako „SHADE“. Vďaka snímačom sa filter na nastavenú úroveň zatemnenia prestavuje samočinne po detegovaní jasného svetla pochádzajúceho zo zvarovania. Pri výbere úrovne zatemnenia môžete postupovať podľa tabuľky, ktorá je uvedená v príručke, v ktorej sú uvedené odporúčané úrovne zatemnenia pri oblúkovom zvarovaní.

Filter má dve dodatočné regulačné kolieska. Kolieskom, ktoré je značené ako „DELAY“, sa nastavuje úroveň oneskorenia filtra. Tzn. čas, v ktorom filter reaguje na zmenu intenzity svetla. Úroveň sa nastavuje plynulo, pričom poloha „MIN“ - označuje najkrajšie oneskorenie zatemnenia filtra, a poloha „MAX“ - označuje najväčšie oneskorenie zatemnenia filtra. Nastavením kolieska medzi týmito nastaveniami môžete vybrať požadovaný čas reakcie filter, medzi maximálnou a minimálnou hodnotou.

Kolieskom, ktoré je označené ako „SENSITIVITY“, sa nastavuje úroveň citlivosti filtra. Úroveň sa nastavuje plynulo, pričom poloha „Hi“ - označuje najväčšiu citlivosť, filter reaguje na menšiu zmenu intenzity svetla, ktoré dopadajú na senzory, a poloha „Lo“ - označuje najmenšiu citlivosť, filter reaguje až na väčšiu zmenu intenzity svetla, ktoré dopadajú na senzory. Pri vykonávaní väčšiny zväračských prác odporúčame nastavenie kolieska v strede rozpätia.

Kontrolka označená ako „LOW BATTERY/SLABA BATERIA“ umožňuje skontrolovať stav batérie, ktorá napája zväračský filter. Keď po stlačení tlačidla „TEST“ kontrolka zasvieti, čo najrýchlejšie vymeňte napájacie batérie. Aby zväračský filter fungoval správne, musí byť napájaný (pripojený k zdroj el. napätia).

**Výmena napájacích batérií:** Batérie sú umiestnené v ovládacom paneli z vnútornej strany kukly. Najprv komoru batérií vysuňte, a potom vymeňte obe napájacie batérie (IV). Batérie vždy vymieňajte spolu.

**Výmena ochranných skiel:** V prípade, ak sa objavia rhy, puknutia, matné miesta alebo iné poškodenie ochranných skiel, vymeňte ich na nové. Keď chcete vymeniť ochranné sklá, najprv vymontujte filter z kukly a z upevňovacieho rámička filtra v kukle. Aby ste mohli zdemontovať filter, musíte presunúť obe blokody dovnútra (V), a následne zdemontovať rámič s filtrom. Postupujte opatrne, aby ste nepoškodili elektrický pásik spájajúci filter s ovládacím panelom. Opatrne odchyľte hornú a dolnú hranu rámička a zdemontujte filter z rámička. Predné ochranné sklo je upevnené priamo v kukle (VI). Zadné ochranné sklo je upevnené v plášti filtra. Vyvážte sklo v strede hrany pri záreze v kryte, a následne ho vytiahnite z držiakov krytu (VII). Nové ochranné sklo trochu vyhnite, a následne bočné hrany zasuňte do držiakov krytu (VIII). Pozor! V žiadnom prípade nepoužívajte kryt bez ochranných skiel.



**Výmena zväračského filtra:** Zväračský filter sa nedá samostatne vymeniť. V prípade, keď je potrebné vymeniť filter, obráťte sa na autorizovaný servis importéra.

**Používanie zväračského krytu:** Filter namontovaný v kryte funguje automaticky, keď je osvetlený elektrickým oblúkom vzniknutým pri zváraní. Reaguje v priebehu 1/25 000 sekundy. Pred začatím zvárania sa uistite, či je koliesko nastavené na zatemnený stav príslušne podľa typu vykonávaného zvárania. Ak si počas práce všimnete, že sa filter nestmieva automaticky, okamžite prerušte prácu a filter náležite nastavte. Ak filter napriek nastaveniu nefunguje správne, obráťte sa na autorizovaný servis importéra. Kuklu s nefungujúcim zväračským filtrom v žiadnom prípade nepoužívajte, v opačnom prípade môže dôjsť k nezvratnému poškodeniu zraku. Rozpätie teploty pracovného prostredia od -5 °C do +55 °C. Filter je určený na ochranu zraku pri laserovom zváraní.

**Prevádzkové pokyny:** Sensory filtra udržiavajte v čistote a ničím ich nezakrývajte. V automatickom zväračskom filter s ručným nastavovaním – maximálna a minimálna úroveň ochrany je vtedy, keď je nastavenie na úrovni 0. Ochranné prostriedky očí chrániace pred údermi čistočiek s vysokou rýchlosťou, nosené spolu so štandardnými korekčnými okuliarmi, môžu prenášať úder, čím predstavujú riziko pre používateľa.

Pozor! Ak je potrebná ochrana pred údermi čistočiek s vysokou rýchlosťou pri extrémnych teplotách, môže sa používať ochrana očí označená písmenom T priamo po písmene označujúcom typ úderu, tzn. FT, BT alebo AT. Ak sa písmeno označujúce typ úderu priamo pred písmenom T nenachádza, potom danú ochranu očí môžete používať iba na ochranu pred údermi čistočiek s vysokou rýchlosťou pri izbovej teplote.

**Údržba a uchovávanie:** Po skončení práce kryt vyčistite mäkkou i vlhkou handričkou. Väčšie nečistoty môžete odstrániť vodou s mydlom a poutierať dosucha mäkkou handričkou. Nepoužívajte drsné čistiace prostriedky, ktoré môžu poškriabať povrchy. Na čistenie filtra a krytu nepoužívajte rozpúšťadlá. Zväračský filter neponárajte do vody. Výrobok uchovávajte v dodanom kusovom obale v tmavej, suchej, dobre vetranej a zatvorenej miestnosti. Pri uchovávaní nepresahujte rozpätie teplôt od -20 °C. do +70 °C. Chráňte pred prachom, špinou a inými nečistotami (fóliové vrecká, tašky ap.). Chráňte pred mechanickými poškodeniami. Preprava – v dodanom kusovom obale, kartónoch, v zatvorených dopravných prostriedkoch.

**Vyhlasenie o zhode:** Dostupné na webovom sídle [www.toya.pl](http://www.toya.pl), na stránke daného výrobu.

Tabuľka odporúčanej úrovne ochrany pri oblúkovom zváraní.

| Proces                    | Prietok prúdu [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |    |  |  |  |
|---------------------------|-------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|----|--|--|--|
|                           | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |  |  |  |
| Obalené elektródy         | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |  |  |  |
| MAG                       | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |  |  |  |
| TIG                       | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  |    |  |  |  |
| MIG ťažké kovy            | 9                 |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |  |  |  |
| MIG ľahké zliatiny        | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |  |  |  |
| Elektroerozívne obrábanie | 10                |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |  |  |  |
| Rezanie plazmou           | 9                 |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  |    |  |  |  |
| Mikroplazmové zváranie    | 4                 | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  | 13  | 14  | 15  | 16  | 17  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 24  | 25 |  |  |    |  |  |  |
|                           | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |  |  |  |

POZOR! Termín „ťažké kovy“ označuje oceľ, oceleové zliatiny, meď, medené zliatiny ap.



#### OCHRANA ŽIVOTNÉHO PROSTREDIA

Symbol poukazuje na nutnosť separovaného zberu opotrebovaných elektrických a elektronických zariadení. Opotrebované elektrické zariadenia sú zdrojom druhotných surovín – je zakázané vyhadzovať ich do kontajnerov na komunálny odpad, nakoľko obsahujú látky nebezpečné ľudskému zdraviu a životnému prostrediu! Prosíme o aktívnu pomoc pri hospodárení s prírodnými zdrojmi a pri ochrane životného prostredia tým, že opotrebované zariadenia odovzdáte do zberného strediska opotrebovaných elektrických zariadení. Aby sa obmedzilo množstvo odpadov, je nutné ich opätovné využitie, recyklácia alebo iné formy regenerácie.

**Az útmutató tartalma az alábbi szabványoknak felel meg: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE Rendelt**

**Gyártó:** Zhejiang Bouyean Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Kína.

**Importőr:** TOYA SA, ul. Sołtysovicka 13/15, 51-168 Wrocław, Lengyelország

**Termék leírása:** Az automata hegesztőszűrővel ellátott, kézzel állítható hegesztőpajzs egy II. kategóriájú szem- és arcvédő eszköz, mely a mechanikai és fényforrassal kapcsolatos veszélyektől védi az arcot és a szemet. A pajzsot növelt mechanikai tűrőképeség jellemzi. A pajzs nem nyújt védelmet a cseppek és kifrócsent folyadékok, a nagy és apró porrészeszkék, gázok, valamint az elektromos rövidzárlatok keletkező ívek ellen. A pajzs PA66-os poliamidból készült és fejre történő rögzítést biztosító szíjjal van ellátva, mely PU habbal bélelt poliétilénből készült. A hegesztőszűrő megóvja a szemet a hegesztéskor keletkező, elektromos ívekből eredő sugárzás ellen. A szűrő sötétítése 5-13-ig állítható. A szűrőt polikarbonát védőüveg óvja. A fenti anyagokra allergiás személyek esetében allergiás reakció léphet fel.

**Felhasználhatósági idő:** A termék nem rendelkezik meghatározott felhasználhatósági idővel. Kísérje figyelemmel az üzemi elhasználódást és a pajzs alkatrészeinek károsodását. A sérült alkatrészeket a használati útmutatónak megfelelően cserélje ki.

**Bejelentett szervezet:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Németország  
**Jelmagyarázat:** BY, YATO - gyártó és importőr jele; YT-73926 - importőr katalógusszáma; EN 379 - automatikus hegesztőszűrőkre vonatkozó európai szabvány sz., EN 175 - hegesztés közben alkalmazott szem- és arcvédő eszközökre vonatkozó európai szabvány sz.; 4/5-9/9-13 BY 1/11/12 379 - manuális védelmi szint-beállítással rendelkező hegesztőszűrő jelölése: 4 - világos állapot sz.; 5 - legvilágosabb sötét állapot sz.; 13 - legsötétebb állapot sz.; 1 - optikai osztály; 1 - fényzórási osztály; 1 - fényáteresztési tényező zórás osztálya; 2 - fényáteresztési tényező szögletű való függőségének osztálya; BY601T - arcvédő modellje; BY 1 B / BY 1 F - arcvédő / védőüveg jele: 1 - optikai osztály, B - nagysebességű részecskék és közepes energia elleni védelem, F - nagysebességű részecskék és alacsony energia elleni védelem. CE - az új EK megközelítésnek való megfelelési nyilatkozat, „és” jelölés, mely a kiegészítő információk elhagyásának szükségességére utal.

**Használati útmutató:** A pajzs első használata előtt távolítsa el a védőfóliát a védőüvegről. A védőfólia eltávolítása a védőüvegen csökkentheti az áttetszőséget és a hegesztőszűrő rendellenes működéséhez vezet. A védőfólia eltávolításához szükségességes bizonyulhat a szűrő és/vagy a védőüvegek eltávolítása. Erről bővebben az útmutató további részeiben olvashat. Az elhasznált vagy sérült alkatrészeket kizárólag eredeti alkatrészekre cserélje. Ne módosítsa a pajzsot saját hatáskörben. Tilos a pajzs használata abban az esetben, ha bármelyik alkatrész sérülés jeleit viseli vagy elhasználódott, esetlegesen cserélni szorul.

**Pajzs fejpántjának beállítása:** Helyezze fel a pajzsot a fejére, szükség esetén állítsa be a felső szíjat úgy, hogy a pajzs megfelelő magasságban legyen. A szíj egyik része egy pöckölten van ellátva, melyet a szíj másik részében található nyílásba kell helyezni. Ez megakadályozza a szíj hosszúságának véletlenes módosítását. Nyomja meg a fejrögzítő szíjban található forgatógombot, majd a gomb elforgatásával állítsa be a hosszúságot úgy, hogy a pajzs ne nyomja a fejét munkavégzés közben, de ne mozduljon el magától a fej elforgatásakor. Az oldalsó forgatógombokkal állítsa be a pajzs felemeléséhez és leengedéséhez szükséges erőt. A forgatógombok megajzításával lehetséges a pajzs és az arc közötti távolság módosítása. A beállításhoz lazítsa meg mindkét forgatógombot, majd tolja előre vagy hátra az arcvédőt és húzza meg a forgatógombokat. Ügyeljen arra, hogy a forgatógombok mindkét tengelye ugyanabba a helyzetbe legyen állítva (II). A jobb oldali forgatógomb felett pöckök találhatók, amellyel beállítható a homlokvédő szöge teljesen leengedett és megemelt helyzetben. A beállításához tolja el a szíj és a pajzs közötti excenter elemet úgy, hogy az excenter elem nyílása a pöckök egyikére kerüljön (III).

**Automata hegesztőszűrő használata:** Állítsa a munkamód kapcsolót valamelyik állásba. „GRIND” - kikapcsolja az automatikus sötétítés funkciót és a szűrő a külső körülményektől függetlenül világos állapotban marad. „CUT” – lehetővé teszi a hegesztőszűrő sötét (5 – 8 fokozat) módba állítását. „WELD” – lehetővé teszi a hegesztőszűrő sötét (9 – 13 fokozat) módba állítását. Sötét módban a szűrő sötétítésének mértéke a „SHADE” forgatógombbal állítható be. Az érzékelőknek köszönhetően a szűrő sötétítésének mértéke automatikusan kerül beállításra a hegesztési munkálatok során keletkező világos fény érzékelését követően. Sötét mód kiválasztásakor kövesse az útmutatóban feltüntetett táblázatot, mely az ívhegesztés során ajánlott védelmi szinteket tartalmazza.

A szűrő két plusz szabályozógombbal rendelkezik. A „DELAY” jelöléssel ellátott gomb lehetővé teszi a szűrő késleltetési idejének módosítását. Ez azt az időt jelenti, amely alatt a szűrő a fényerősség változásra reagál. A szabályozás fokozatmentesen történik, a „MIN” helyzet a legkisebb sötétítés-késleltetést, a „MAX” pedig a szűrő legnagyobb sötétítés-késleltetését jelenti. A forgatógombok ezen végletek közötti beállítása lehetővé teszi a szűrő reakcióidejének meghatározását a maximális és minimális értékek között.

A „SENSITIVITY” gomb lehetővé teszi az érzékenység, tehát a szűrő működésbe lépésének beállítását. A szabályozás fokozatmentesen történik, a „Hi” helyzet a legnagyobb érzékenységet jelenti, a szűrő kisebb fényerő-változásra reagál, a „Lo” helyzet a legkisebb érzékenységet jelenti, a szűrő csak nagyobb fényerő-változásra reagál. A legtöbb hegesztési munkálat során ajánlott a forgatógombokat középső állásba helyezni.

A „LOW BATTERY/ SLABA BATERIA” jelöléssel ellátott visszajelző lámpa segítségével meghatározható a hegesztőszűrő elemének állapota. Ha a „TEST” gomb megnyomása a visszajelző lámpa kigyulladását eredményezi, a lehető leggyorsabban cserélje ki az elemet. A hegesztőszűrő megfelelő működéséhez tápellátásra van szükség.

**Elemcsere:** Az elemek a forgatógombok panelében találhatók a pajzs belső oldalán. Húzza ki az elemtartót és cserélje ki mindkét elemet (IV). Az elemeket mindig párosával cserélje.

**Védőüveg-csere:** Ha arcot, repedést, mattosodást vagy egyéb sérülést vél felfedezni a védőüvegen, cserélje ki egy újra. Az üveg cseréjéhez távolítsa el a szűrőt a pajzsból és a szűrőt a pajzsban rögzítő keretből. A szűrő kivételéhez tolja el mindkét reteszt befelé (V), majd vegye ki a szűrőt tartalmazó keretet. Ügyeljen arra, hogy ne tegyen kárt a szűrőt és a forgatógomb panelt összekötő elektromos vezetékben. Óvatosan húzza meg a keret alsó és felső peremét, majd vegye ki a szűrőt a keretből. Az első védőüveg közvetlenül a pajzsban van rögzítve (VI). A hátsó védőüveg a szűrőkeretben van rögzítve. Feszítse fel az üveget a burkolatban található nyílásnál, a perem középső részénél, majd vegye azt ki a burkolatban található rögzítőelemekből (VIII). Figyelem! Tilos a pajzsot védőüvegek nélkül használni.

**Hegesztőszűrő-csere:** Nem lehetséges a hegesztőszűrő cseréje saját hatáskörben. Szűrőcsere szükségessége esetén vegye fel a kapcsolatot az importőr hivatalos szervizével.

**Hegesztőpajzs használata:** A burkolatban található szűrő automatikusan működésbe lép, ha hegesztéskor keletkező elektromos ívet észlel. A reakcióidő egy másodperc 1/25 000 része. A hegesztés megkezdése előtt győződjön meg, hogy a forgatógomb a végrehajtani kívánt hegesztési módszernek megfelelő sötét módba lett állítva. Ha a pajzs használata közben kiderül, hogy a szűrő nem sötétedik be automatikusan, azonnal hagyja abba a munkavégzést és állítsa be a szűrőt. Ha a szűrő a beállítás ellenére sem működik hibátlanul, vegye fel a kapcsolatot az importőr hivatalos szervizével. Tilos az eszközt működésképtelen szűrővel használni, ez visszafordíthatatlan látáskárosodáshoz vezethet. Üzemi hőmérséklet tartomány: -5 C és +55 C között. A szűrő nem alkalmas szemvédelemre lézeres hegesztés esetén.

**Üzemeltetési útmutató:** A szűrő érzékelőt tartsa tisztán és ne takarja azokat le. A kézi hangolású automatikus hegesztőszűrők esetében a maximális és minimális védelmi szint akkor érhető el, ha a hangolás nullára van állítva. A nagy sebességű részecskék ellen védelmet nyújtó szemvédő eszközök hagyományos látásjavító szemüvegekkel együtt viselve átadhatják az ütések, ezáltal veszélyt jelentve a felhasználóira.

**Figyelem!** Ha nagy sebességű részecskék elleni védelemre van szüksége extrém hőmérsékleten, a kiválasztott védőeszköz legyen ellátva T betűvel közvetlenül a készülék szimbólumát jelző betű után, pl. FT, BT vagy AT. Ha az ütést jelző szimbólum nem közvetlenül a T betű előtt található, a szemvédő eszköz kizárólag szobahőmérsékleten használható nagy sebességű részecskék elleni védelemre.

**Karbantartás és tárolás:** A munkavégzést követően tisztítsa meg a pajzsot puha és nedves törülközővel. A nagyobb szennyeződések szappanos vízzel távolítsa el és törölje szárazra egy ronggyal. Ne használjon karcoló hatású tisztítószeret. Ne használjon oldószereket a szűrő és a burkolat tisztításakor. Ne merítse vízbe a hegesztőszűrőt. A terméket gyári egységcsomagolásban tárolja sötét, száraz, jól szellőző és zárt helyiségben. A tárolási hőmérséklet ne haladja meg a -20 C és +70 C fokot. Óvja a portól és egyéb szennyeződésektől (szatyor, zsák stb.). Óvja a mechanikus sérülésektől. Szállítás - gyári egységcsomagolásban, kartonban, zárt szállítóeszközökben.

**Megfelelőségi nyilatkozat:** A [www.toya.pl](http://www.toya.pl) weblapon érhető el a termék biztonsági adatlapjában.

Az ívhegesztéskor ajánlott védelmi szinteket tartalmazó táblázat

| Folyamat                | Áramerősség [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|-------------------------|-----------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                         | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| Bevont elektróda        | 8               |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG                     | 8               |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  | 12  | 13  | 14  |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| TIG                     | 8               |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG nehézfémekhez       | 9               |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MIG könnyű ötvözetekhez | 10              |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| Ívmarás                 | 10              |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Plazmasugár vágás       | 9               |   |    |    |    |    |    |    | 10  | 11  | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Mikroplazma hegesztés   | 4               | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 |    |     |     | 11  | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|                         | 1,5             | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

FIGYELEM! A „nehézfémek” szakszó acélt, acélötvözeteket, rezet és rézötvözeteket stb. jelent.



### KÖRNYEZETVÉDELME

A használt elektromos és elektronikus eszközök szelektív gyűjtésére vonatkozó jelzés: A használt elektromos berendezések újra felhasználható nyersanyagok – nem szabad őket a háztartási hulladékokkal kidobni, mivel az emberi egészségre és a környezetre veszélyes anyagokat tartalmaznak! Kérjük, hogy aktívan segítse a természeti forrásokkal való aktív gazdálkodást az elhasznált berendezéseknek a tönkrement elektromos berendezéseket gyűjtő pontra történő beszállításával. Ahhoz, hogy a megsemmisítendő hulladékok mennyiségének csökkentése érdekében szükséges a berendezések ismételt vagy újra felhasználása, illetve azoknak más formában történő visszanyerése.

**Conținutul acestui manual în conformitate cu EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Regulamentul privind echipamentul individual de protecție**

**Producător:** Zhejiang Bouyea Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhongshan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China.

**Importator:** TOYA SA, ul. Soltysowicka 1315, 51-168 Wrocław, Polonia.

**Descrierea produsului:** Casca de sudură cu filtru de sudură automat cu reglare manuală este un echipament de protecție din categoria I pentru protecția ochilor și a feței destinat protecției individuale a ochilor și feței împotriva pericolelor mecanice și a luminii. Casca are o rezistență mecanică crescută. Ea nu protejează împotriva picăturilor și lichidelor împrăștate, particulelor grosiere și fine de praf, gazelor și arcului electric cauzat de scurtcircuit. Carcasa căști este făcută din poliamidă PA66 și este echipată cu o curea care permite purtarea ei pe cap, făcută din poliamidă și căptușeala căști este din spumă poliuretanică. Filtrul de sudură protejează ochii împotriva radiației generate de sudura în arc electric și are o reglare a întunecării în domeniul 5-13. Filtrul este protejat cu un panou din geam policarbonat. Persoanele alergice la aceste materiale pot avea o reacție alergică la ele.

**Ciclu de viață:** Produsul nu are o durată de viață specifică. Atenție la uzura și deteriorarea componentului căști. Înlocuiți în conformitate cu instrucțiunile din manual.

**Organism notificat:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Germania

**Explicația marcajelor:** BY, YATO - identificarea producătorului și importatorului; YT-73926 - număr de catalog al importatorului; EN 379 - număr de standard european pentru filtre de sudură automate, EN 175 - număr de standard european pentru echipament de protecție a ochilor și feței folosit pentru sudură; 4/5-9/9-13 BY 11/1/2 379 - marcaj al filtrului de sudură cu reglare manuală a nivelului de protecție: 4 - numărul stării deschise la culoare; 5 - numărul stării celui mai mic grad de întunecare; 13 - nr. stării celei mai întunecate; 1 - clasa optică; 1 - clasa de dispersie a luminii; 1 - clasa de deviere a factorului de transmisie a luminii; 2 - clasa de corelare pentru factorul de transmisie a luminii; BY601T - modelul de cască de sudură; BY 1 B / BY 1 F - cască sudură/ marcaj geam de protecție: 1 - clasa optică, B - protecție împotriva particulelor de viteză înaltă și energie medie, F - protecție împotriva particulelor de viteză înaltă și energie joasă. Noua abordare EC, Directivă privind marcajul de conformitate CE, marcajul „și” indică faptul că trebuie citite informațiile suplimentare.

**Instrucțiuni pentru utilizare:** Înainte de prima utilizare, îndepărtați pelicula de protecție de pe geamul de protecție. Lăsarea peliculei pe geam reduce transparența și afectează funcționarea filtrului de sudură. Pentru îndepărtarea peliculei de protecție poate fi necesar să demontați filtrul și/sau panourile de geam de protecție descrise mai încolo în acest manual. Înlocuiți componentele uzate și deteriorate doar cu piesă de schimb originală. Nu modificați singuri casca. Este interzis să folosiți casca în cazul în care vreun component prezintă semne de deteriorare, este uzat sau necesită înlocuirea.

Reglarea sistemului de susținere a căști: Puneți casca pe cap, reglați poziția benzii de cap superioare dacă este necesar, pentru a vă asigura că casca stă la înălțimea corectă. O parte a curelei are un buton care trebuie presat în gaura aflată în cealaltă parte a curelei. Aceasta va preveni modificarea neintenționată a lungimii curelei. Apăsând butonul din partea din spate a curelei și răsuciți-l pentru a ajusta lungimea curelei astfel încât să nu fie prea strânsă la utilizare, stând pe loc atunci când mișcați capul. Folosiți butoanele laterale pentru a regla forța necesară pentru coborârea și ridicarea căștii. Slăbind butoanele este posibil să reglați distanța între cască și față. Reglarea constă în slăbirea ambelor butoane, apoi deplasând casca spre spate sau față în strângând butoanele. Asigurați-vă că ambele butoane sunt setate în aceeași poziție (II). Deasupra butoanelor, pe partea dreaptă a curelei, se află pini pentru reglarea unghiului protecției frontale la coborâre și ridicare maxime. Pentru reglare, deplasați cama aflată între curea și cască astfel încât deschiderea din camă să fie plasată pe unul dintre pini (III).

**Funcționarea filtrului automat de sudură:** Setări comutatorului modulului de funcționare pe una dintre poziții. „GRIND” - dezactivează funcția de auto-întunecare și filtrul rămâne luminos indiferent de condițiile externe. „CUT” - vă permite să setați starea de întunecare a filtrului de sudură în domeniul 5 - 8. „WELD” - vă permite să setați starea de întunecare a filtrului de sudură în domeniul 9 - 13. Selectarea nivelului de întunecare a filtrului în stare întunecată se face folosind butonul „SHADE”. Datorită senzorilor, filtrul se întunecă automat la nivelul setat când se detectează lumină intensă de la procesul de sudură. La alegerea stării de întunecare puteți consulta tabelul din manual care vă arată nivelurile de protecție recomandate pentru sudura cu arc electric.

Filtrul are două butoane de reglare suplimentare. Butonul „DELAY” vă permite să modificați timpul de întârziere a filtrului, adică timpul în care filtrul reacționează la o variație a intensității luminii. Reglarea este continuă, poziția „MIN” însemnând cea mai mică întârziere a filtrului și poziția „MAX” cea mai mare întârziere la întunecarea filtrului. Reglarea butonului între aceste setări vă permite să selectați timpul de răspuns al filtrului între valoarea maximă și cea minimă.

Butonul „SENSITIVITY” vă permite să reglați sensibilitatea, adică pragul pentru funcționarea filtrului. Reglarea este continuă, poziția „HI” însemnând sensibilitatea maximă; filtrul va reacționa la o variație mai mică a intensității luminoase care este detectată de senzori, iar poziția „Lo” însemnând sensibilitatea minimă; filtrul va reacționa doar la o variație mai mare a intensității luminoase care este detectată de senzori. Pentru majoritatea lucrărilor de sudură, standard să setați butonul în zona de mijloc a intervalului.

Lampa de control „LOW BATTERY/ SLĂBA BATERIA” vă permite să verificați starea bateriilor cu care funcționează filtrul de sudură. Dacă apăsați butonul „TEST” și lampa de control se aprinde, înlocuiți bateriile cât mai curând posibil. Filtrul de sudură are nevoie de alimentare electrică pentru o funcționare corespunzătoare.

**Înlocuirea bateriilor:** Bateriile se află în panoul cu butoane din interiorul căști. Scoateți compartimentul bateriilor și înlocuiți ambele baterii (IV). Întotdeauna înlocuiți bateriile în perechi.

**Înlocuirea geamului de protecție:** În cazul în care observați zgărieturi, crăpături, înțepșoare sau alte deteriorări ale geamurilor de protecție, ele trebuie înlocuite cu altele noi. Pentru înlocuirea geamurilor, filtrul trebuie detașat de pe cască și din cadrul de montare. Pentru scoaterea filtrului, deplasați ambele încuetoare spre interior (V) și apoi scoateți cadrul filtrului. Atenție să nu deteriorați banda electrică care conectează filtrul la panoul cu butoane. Trageți cu atenție afară marginile superioare și inferioare ale cadrului și scoateți filtrul din cadrul. Panoul frontal cu geam de protecție este montat direct pe cască (VI). Panoul din spate cu geam de protecție este montat pe carcasa căști. Ridicați panoul cu geam din centrul marginii, unde se află o adâncitură și trageți afară mânerul carcasei (VII). Îndoți ușor noul panou cu geam și apoi introduceți marginile laterale și mânerul carcasei căști (VIII). Atenție! Este interzis să folosiți casca fără panourile de sticlă de protecție.

**Înlocuirea filtrului de sudură:** Nu este permis să reparați filtrul de sudură singur. În cazul în care trebuie să înlocuiți filtrul de sudură, contactați un centru de service autorizat al importatorului.

**Lucrul cu casca de sudură:** Filtrul instalat în carcasa căști va funcționa automat dacă este iluminat de un arc electric generat în timpul sudurii. Timpul de răspuns este de 1/25000 secunde. Înainte de sudură, asigurați-vă că butonul este setat pe starea de întunecare corespunzătoare tipului de sudură efectuată. În cazul în care observați în timpul funcționării că filtrul nu se întunecă automat, opriți imediat lucrul și ajustați filtrul. Dacă, în pofida reglării, filtrul nu funcționează corespunzător, contactați un centru de service autorizat al importatorului. Este interzis să lucrați cu un filtru de sudură care nu funcționează, aceasta poate duce la deteriorarea iremediabilă a vederii. Domeniul de temperatură al mediului de lucru este de la -5 °C la +55 °C. Filtrul nu este destinat protecției ochilor în timpul sudurii cu laser.

**Instrucțiuni de lucru:** Senzorii filtrului trebuie menținuți curați și neobstrucționați. La filtrul automat cu reglare manuală, gradul maxim și minim de protecție se atinge când reglarea este setată pe zero. Protecția ochilor împotriva particulelor de înaltă viteză, purtată împreună cu ochelari de vedere standard poate transmite impactul, prezentând un risc pentru utilizator.

Atenție! În cazul în care este necesară protecție împotriva particulelor de mare viteză la temperaturi extreme, dispozitivul de protecție a ochilor trebuie să fie marcat cu litera T imediat după litera care identifică simbolul de impact, adică FT, BT sau AT. În cazul în care litera care indică simbolul de impact nu se află direct în fața literei T, protecția pentru ochi se poate folosi pentru protecție împotriva particulelor de înaltă viteză la temperatura camerei.

**Întreținere și depozitare:** După terminarea lucrului, curățați casca cu o lavetă moale și umedă. Murdăria mai aderentă trebuie îndepărtată cu apă și săpun după care casca trebuie uscată. Nu folosiți agenți de curățare abrazivi. Nu folosiți solvenți pentru a curăța filtrul și casca. Nu cufundați filtrul de sudură în apă. Produsul trebuie păstrat în ambalajul în care a fost livrat, într-o încăpere întunecată, uscată, ventilată și închisă. În timpul depozitării, nu depășiți domeniul de temperatură -20 °C până la +70 °C. Protejați produsul împotriva prafului, murdăriei și altor contaminații (în pungi din plastic, genți din plastic, etc.). Protejați împotriva deteriorării mecanice. Transportați în ambalajul original în cutii de carton folosind mijloace de transport închise.

**Declarație de conformitate:** Disponibilă la [www.toya.pl](http://www.toya.pl) în fișa tehnică a produsului.

Tabel cu nivelurile de protecție recomandate pentru sudura cu arc.

| Proces                   | Curent [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |
|--------------------------|------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|
|                          | 1,5        | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |
| Electrozi acoperiți      | 8          |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |  |
| MAG                      | 8          |   |    |    |    |    |    |    | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 14  |  |
| TIG                      | 8          |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |
| MIG pentru metale grele  | 9          |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |     |  |
| MIG pentru aliaje ușoare | 10         |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     |     |     |     |  |
| Degroșare cu arc         | 10         |   |    |    |    |    |    |    |     |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |     | 15  |     |     |  |
| Tăiere cu plasmă         | 9          |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     |     |     |     |     |     |  |
| Sudură cu microplasmă    | 4          |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |  |
|                          | 1,5        | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |

ATENȚIE! Termenul „metale grele” este folosit pentru oțel, aliaje de oțel, cupru, aliaje de cupru, etc.

## PROTEJAREA MEDIULUI

Simbolul adunării selective a utilajelor electrice și electronice. Utilajele electrice uzate sunt materie primă repetată – este interzisă aruncarea lor la gunoi, deoarece conțin substanțe dăunătoare sănătății omenești cât dăunătoare mediului! Vă rugăm deci să aveți o atitudine activă în ce privește gospodărirea economică a resurselor naturale și protejarea mediului natural prin predarea utilajului uzat la punctul care se ocupă de asemenea utilaje electrice uzate. Pentru a limita cantitățile deșeurilor eliminate este necesară întrebuițarea lor din nou, prin recylind sau recuperarea în altă formă.

**Contenido de las instrucciones según las normas: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Reglamento EPI**

**Fabricante:** Zhejiang Bouyeon Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhangan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China.

**Importador:** TOYA SA, ul. Soltysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polonia

**Descripción del producto:** La pantalla facial de soldadura con filtro automático de soldadura con ajuste fino manual es una protección ocular y facial de categoría II diseñada para la protección individual de los ojos y la cara contra los riesgos mecánicos y lumínicos. La pantalla tiene la resistencia mecánica elevada. La pantalla no protege contra gotas y salpicaduras de líquidos, partículas de polvo gruesas y finas, gases y arcos causados por cortocircuitos eléctricos. La pantalla está hecha de poliamida PA66 y está equipada con una correa de cabeza de polietileno con forro de espuma de PU. El filtro de soldadura protege los ojos contra la radiación generada durante la soldadura por arco y tiene un ajuste de nivel de oscuridad en el rango de 5-13. El filtro está protegido por cristales de policarbonato. Las personas alérgicas a estos materiales pueden sufrir una reacción alérgica.

**Vida útil:** El producto no tiene una vida útil específica. Preste atención al desgaste y a los daños en los componentes de la pantalla. Reemplace de acuerdo con las instrucciones de uso.

**Organismo notificado:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Alemania

**Explicación del marcado:** BY, YATO - identificación del fabricante e importador; YT-73926 - número de catálogo del importador; EN 379 - número de la norma europea para filtros de soldadura automáticos; EN 175 - número de la norma europea para la protección de los ojos y la cara durante la soldadura; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 - marcado del filtro de soldadura con ajuste manual del nivel de protección: 4 - núm. de condición de brillo; 5 - núm. de condición de oscuro más brillante; 13 - núm. de condición de oscuro; 1 - clase óptica; 1 - clase de dispersión de la luz; 1 - clase de desviación del coeficiente de transmisión de la luz; 2 - clase de dependencia del coeficiente de transmisión de la luz; BY601T - modelo de visera; BY 1 B / BY 1 F - marcado de la visera / cristal protector: 1 - clase óptica, B - protección contra partículas de alta velocidad y media energía, F - protección contra partículas de alta velocidad y baja energía. CE - marcado de conformidad con las Directivas CE de nuevo enfoque, marcado „I” que indica que debe leerse la información suplementaria.

**Instrucciones de uso:** Antes de utilizar la pantalla por primera vez, se debe retirar la película protectora del cristal de protección. Dejar la película sobre el vidrio protector reduce la transparencia e interfiere en el funcionamiento del filtro de soldadura. Para quitar la película protectora puede ser necesario desmontar el filtro y/o las gafas protectoras que se describe más adelante en este manual. Sustituya las piezas desgastadas o dañadas solo por piezas originales. No modifique la pantalla por su propia cuenta. Está prohibido utilizar la pantalla si se observa que algún componente está dañado, desgastado o necesita ser reemplazado.

**Ajuste del sistema de soporte de la pantalla:** Coloque la pantalla sobre la cabeza, ajuste la correa superior de modo que la pantalla esté a la altura correcta si es necesario. Una parte de la correa tiene una seta, que se introduce a presión en el orificio en la otra parte de la correa. Esto evitará cambios involuntarios en la longitud de la correa. Presione la perilla situada en la parte posterior de la correa de la cabeza, luego gírela y ajuste su longitud de modo que no ejerza presión durante el trabajo ni la pantalla se mueva al mover la cabeza. Use las perillas laterales para ajustar la fuerza necesaria para bajar y levantar la pantalla. Aflojando las perillas es posible ajustar la distancia entre la pantalla y la cara. El ajuste consiste en aflojar ambas perillas, luego mover la visera hacia atrás o hacia adelante y apretar las perillas. Asegúrese de que ambos ejes de las perillas estén en la misma posición (II). Encima de la perilla en el lado derecho del armazón hay pernos para ajustar el ángulo de la pantalla frontal en la posición de bajada y subida máxima. Para ajustar, mueva la leva entre el armazón y la visera de modo que el orificio de la leva se sobreponga en uno de los pernos (III).

**Operación del filtro de soldadura automático:** Ponga el selector del modo de funcionamiento en una de las posiciones. „GRIND”: desactiva la función de auto-oscurecimiento y el filtro permanece brillante independientemente de las condiciones externas. „CUT”: permite ajustar la condición de oscuro del filtro de soldadura en el rango de 5 a 8. „WELD”: permite ajustar la condición de oscuro del filtro de soldadura en el rango de 9 a 13. La selección del nivel de oscuridad del filtro en condición de oscuro se realiza con la perilla „SHADE”. Gracias a los sensores, el filtro se oscurece automáticamente hasta el nivel ajustado cuando se detecta la luz brillante procedente del proceso de soldadura. Al seleccionar la condición de oscuro, consulte la tabla del manual que muestra los grados de protección recomendados para la soldadura por arco.

El filtro tiene dos perillas de ajuste adicionales. La perilla marcada con „DELAY” permite cambiar el tiempo de retardo del filtro. Es decir, el tiempo en el que el filtro reaccionará al cambio en la intensidad de la luz. El ajuste es suave, la posición „MIN” significa el menor retardo en el oscurecimiento del filtro y la posición „MAX” indica el mayor retardo en el oscurecimiento del filtro. La posición de la perilla entre estos ajustes permite seleccionar el tiempo de respuesta del filtro entre el valor máximo y el mínimo.

La perilla marcada con „SENSITIVITY” permite el ajuste de la sensibilidad, es decir, el umbral de activación del filtro. El ajuste es suave, la posición „HI” significa la mayor sensibilidad, el filtro reaccionará a un cambio menor en la intensidad de la luz que cae sobre los sensores, y la posición „Lo” significa la sensibilidad más baja, el filtro reaccionará solo a un cambio mayor en la intensidad de la luz que cae sobre los sensores. Para la mayoría de los trabajos de soldadura se recomienda ajustar la perilla en la mitad del rango.

La luz indicadora marcada con „LOW BATTERY/SLABA BATERIA” permite comprobar el estado de la batería que alimenta el filtro de soldadura. Si al pulsar el botón „TEST” se enciende la luz indicadora, sustituya las pilas de alimentación lo antes posible. Un filtro de soldadura necesita alimentación para funcionar correctamente.

**Sustitución de las pilas de alimentación:** Las pilas se encuentran en el panel de perillas en el interior de la visera. Deslice hacia afuera el compartimento de las pilas y reemplace ambas (IV). Las pilas siempre deben reemplazarse en pares.

**Sustitución de los cristales de protección:** Si hay grietas, roturas, descoloramiento u otros daños en los cristales de protección, éstos deben ser reemplazados por unos nuevos. Para reemplazar los cristales, el filtro debe ser removido de la visera y del marco de montaje del filtro en la visera. Para quitar el filtro, mueva ambos bloqueos hacia dentro (V) y luego quite el marco del filtro. Tenga cuidado de no dañar la correa eléctrica que conecta el filtro al panel de perillas. Extraiga con cuidado los bordes superior e inferior del marco y retire el filtro del marco. El cristal delantero está montado directamente en la visera (VI). El cristal trasero está montado en la carcasa del filtro. Levante el cristal en el centro del borde por la muesca de la carcasa y, a continuación, sáquelo de los soportes de la pantalla (VII). Doble



## E

el nuevo cristal ligeramente e inserte los bordes laterales en los soportes de la pantalla (VIII). ¡Atención! Está prohibido utilizar la pantalla sin cristales de protección.

**Sustitución del filtro de soldadura:** No es posible sustituir el filtro de soldadura por sí solo. Si necesita sustituir el filtro, póngase en contacto con un centro de servicio autorizado del importador.

**Trabajo con la pantalla de soldadura:** El filtro montado en la pantalla funcionará automáticamente si es iluminado por el arco eléctrico generado durante la soldadura. El tiempo de respuesta es 1/25 000 segundos. Antes de soldar, asegúrese de que la perilla esté ajustada para la condición de oscuro adecuada para el tipo de soldadura que se va a realizar. Si observa durante el funcionamiento que el filtro no se oscurece automáticamente, deje de trabajar inmediatamente y ajuste el filtro. Si el filtro no funciona correctamente a pesar del ajuste, póngase en contacto con un centro de servicio autorizado del importador. Está prohibido trabajar con un filtro de soldadura que no funcione, lo que puede provocar daños irreversibles en la vista. Rango de temperatura del ambiente de trabajo de -5 °C a +55 °C. El filtro no está diseñado para proteger la vista durante la soldadura por láser.

**Instrucciones de uso:** Los sensores del filtro deben mantenerse limpios y no tapados. En el filtro de soldadura automática con ajuste fino manual, el grado de protección máximo y mínimo es cuando el ajuste está a cero. La protección ocular contra partículas de alta velocidad, usada junto con gafas correctoras estándar, puede transmitir el impacto, lo que supone un riesgo para el usuario.

¡Atención! Si se requiere protección contra impactos de partículas de alta velocidad a temperaturas extremas, el dispositivo de protección ocular seleccionado debe estar marcado con la letra T inmediatamente después de la letra que identifica el símbolo de impacto, es decir, FT, BT o AT. Si la letra que indica el símbolo de impacto no está directamente delante de la letra T, la protección ocular solo se puede utilizar para proteger contra partículas de alta velocidad a temperatura ambiente.

**Mantenimiento y almacenamiento:** Después de terminar el trabajo, limpie la pantalla con un paño suave y húmedo. La suciedad de mayor tamaño debe eliminarse con agua jabonosa y secarse con un paño. No utilice productos de limpieza que causen arañazos. No utilice disolventes para limpiar el filtro y la pantalla. No sumerja el filtro de soldadura en agua. El producto debe almacenarse en el envase unitario suministrado en un lugar oscuro, seco, ventilado y cerrado. Durante el almacenamiento, no exceder el rango de temperatura de -20 °C. a +70 °C. Proteger contra el polvo y otras impurezas (sacos de plástico, bolsas, etc.). Proteger contra daños mecánicos. Transporte: en paquetes unitarios suministrados, en cajas de cartón, en medios de transporte cerrados.

**Declaración de conformidad:** Disponible en [www.toya.pl](http://www.toya.pl) en la hoja de datos del producto.

Tabla de niveles de protección recomendados para la soldadura por arco

| Proceso                     | Intensidad de corriente[A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |  |  |    |  |
|-----------------------------|----------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|--|--|----|--|
|                             | 1,5                        | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |  |
| Electrodos revestidos       | 8                          |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |    |  |
| MAG                         | 8                          |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  |     |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14 |  |  |    |  |
| TIG                         | 8                          |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  |    |  |
| MIG metales pesados         | 9                          |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  | 14 |  |
| MIG para aleaciones ligeras | 10                         |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |    |  |  |    |  |
| Ranurado eléctrico          | 10                         |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |    |  |  |    |  |
| Corte por plasma            | 9                          |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |    |  |  |    |  |
| Soldadura por microplasma   | 4                          |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     |     |    |  |  |    |  |
|                             | 1,5                        | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |    |  |  |    |  |

¡ATENCIÓN! El término "metales pesados" se utiliza para el acero, las aleaciones de acero, cobre, aleaciones de cobre, etc.



### PROTECCIÓN DEL MEDIO AMBIENTE

El símbolo que indica la recolección selectiva de los aparatos eléctricos y electrónicos usados. ¡Aparatos eléctricos y electrónicos usados son reciclados – se prohíbe tirarlos en contenedores de desechos domésticos, ya que contienen sustancias peligrosas para la salud humana y para el medio ambiente! Les pedimos su participación en la tarea de la protección y de los recursos naturales y del medio ambiente, llevando los aparatos usados a los puntos de almacenamiento de aparatos eléctricos usados. Con el fin de reducir la cantidad de los desechos, es menester utilizarlos de nuevo, reciclarlos o recuperarlos de otra manera.

**Contenu des instructions selon les normes : EN 175:1997 ; EN 379:2003 + A1:2009 / Règlements EPI**

**Fabricant :** Zhejiang Bouyean Technology Co. Ltd, N° 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Chine.

**Importateur :** TOYA, 13/15 rue Sołtysowicka, 51-168 Wrocław, Pologne

**Description du produit :** Protection faciale de soudage avec filtre de soudage automatique et à réglage manuel est une protection oculaire et faciale de catégorie II conçue pour la protection individuelle des yeux et du visage contre les risques mécaniques et lumineuse. La protection a une résistance mécanique accrue. La protection ne protège pas contre les gouttelettes et les éclaboussures de liquides, les particules de poussières grossières et fines, les gaz et les arcs électriques causés par les courts-circuits. Le masque est en polyamide PA66 et équipée d'un serre-tête en polyéthylène avec une doublure en mousse PU. Le filtre de soudage protège vos yeux contre les radiations de soudage à l'arc et possède un réglage de 5 à 13 niveaux de teintes sombres. Le filtre est protégé par des vitres en polycarbonate. Les personnes allergiques à ces matières peuvent développer une réaction allergique.

**Durée de conservation :** Le produit n'a pas de durée de conservation spécifique. Faites attention à l'usure et à la détérioration des composants de la protection. Remplacer conformément au mode d'emploi.

**Organisme notifié :** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Allemagne

**Explication des désignations :** BY, YATO- identification du fabricant et de l'importateur YT-73926 - numéro de catalogue de l'importateur ; EN 379 - Norme européenne pour les filtres de soudage automatique ; EN 175 - Norme européenne pour la protection des yeux et du visage pendant le soudage ; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 - marquage du filtre de soudage avec réglage manuel du niveau de protection : 4 - n° de teinte claire ; 5 - n° de teinte sombre la plus claire ; 13 - n° de teinte la plus sombre ; 1 - classe optique ; 1 - classe de diffusion de la lumière ; 1 - classe de déviation du coefficient de transmission lumineuse ; 2 - classe de dépendance angulaire du coefficient de transmission lumineuse ; BY601T - modèle de masque ; BY 1 B / BY 1 F - marquage masque / vitre protectrice : 1 - classe optique, B - protection contre les particules à haute vitesse et à énergie moyenne, F - protection contre les particules à haute vitesse et à faible énergie. Marque CE de conformité aux directives nouvelle approche et marquage indiquant que des informations supplémentaires doivent être lues.

**Manuel d'utilisation :** Avant d'utiliser le masque pour la première fois, le film de protection doit être retiré de la vitre de protection. Le fait de laisser le film sur la vitre de protection réduit la transparence et interfère avec le filtre de soudage. Pour enlever le film protecteur, il peut être nécessaire de démonter le filtre et/ou les vitres de protection comme décrits plus loin dans ce manuel. Remplacez les pièces usagées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine. Ne modifiez pas vous-même le masque. Il est interdit d'utiliser le masque si un composant présente des signes d'endommagement, est usé ou doit être remplacé.

**Réglage du support de protection :** Placez la protection sur la tête, ajustez le serre-tête pour positionner la protection à la hauteur correcte. Une partie de la sangle du serre-tête comporte une fixation qui doit être enfoncée dans le trou de la deuxième partie de la sangle. Cela empêchera tout changement involontaire de la longueur du serre-tête. Poussez le bouton à l'arrière du serre-tête, puis tournez et ajustez la longueur de la sangle de façon à ce qu'elle n'appuie pas trop fort pendant le travail et que par ailleurs le masque ne bouge pas lorsque la tête bouge. Utilisez les boutons latéraux pour régler la force nécessaire pour abaisser et soulever le masque. En desserrant les boutons, il est possible de régler la distance entre le masque et le visage. Le réglage consiste à desserrer les deux boutons, puis à déplacer le masque vers l'arrière ou vers l'avant et à serrer de nouveaux boutons. S'assurer que les deux axes du bouton rotatif sont réglés sur la même position (II). Au-dessus du bouton situé sur le côté droit du serre-tête, il y a des ergots pour ajuster l'angle d'abaissement et de relèvement maximum du masque. Pour le réglage, il faut déplacer la came se trouvant entre le serre-tête et le masque de façon à ce que le trou de la came soit placé sur l'un des ergots (III).

**Utilisation du filtre de soudage automatique :** Réglez le sélecteur du mode de fonctionnement sur l'une des positions. « GRIND » - désactive la fonction d'assombrissement automatique et le filtre conserve une teinte claire quelles que soient les conditions extérieures. « CUT » permet de régler la teinte sombre du filtre de soudage dans la plage de 5 à 8. « WELD » permet de régler la teinte sombre du filtre de soudage dans la plage de 9 à 13. La sélection du niveau de la teinte sombre du filtre se fait à l'aide du bouton marqué « SHADE ». Grâce aux capteurs, le filtre s'assombrit automatiquement au niveau réglé lorsqu'une lumière vive provenant du processus de soudage est détectée. Lors de la sélection de la teinte sombre, veuillez vous référer au tableau du manuel indiquant les degrés de protection recommandés pour le soudage à l'arc.

Le filtre possède deux boutons de réglage supplémentaires. Bouton rotatif marqué « RELAY » Modifier le temps de retard du filtre. C'est-à-dire, la durée nécessaire au filtre pour réagir au changement de l'intensité lumineuse. Cette durée est réglable en continu, entre la position « MIN » désignant le retard le plus faible à l'assombrissement du filtre et la position « MAX » indiquant le plus grand retard à l'assombrissement du filtre. Le réglage du bouton entre ces valeurs vous permet de sélectionner la durée de réponse du filtre dans la plage de variation. Bouton rotatif marqué « SENSITIVITY » permet de régler la sensibilité, c'est-à-dire le seuil d'activation du filtre. Le réglage est continu, la position « Hi » signifie la sensibilité la plus élevée, le filtre réagit à une variation plus faible de l'intensité lumineuse arrivant sur les capteurs, et la position « Lo » signifie la sensibilité la plus faible, le filtre réagira à une plus grande variation de l'intensité lumineuse tombant sur les capteurs. Pour la plupart des travaux de soudage, il est recommandé de placer le bouton au milieu de la plage.

Le témoin de signalisation indiquant « LOW BATTERY / SŁABA BATERIA » vous permet de vérifier l'état des piles qui alimentent le filtre de soudage. Si l'appui sur la touche « TEST » allume le voyant, remplacez les piles d'alimentation dès que possible. Un filtre de soudage a besoin d'une alimentation pour fonctionner correctement.

**Remplacement des piles d'alimentation :** Les piles se trouvent dans le panneau du bouton du côté intérieur du masque. Faites glisser le compartiment des piles et remplacez les deux piles d'alimentation (IV). Les piles doivent toujours être utilisées par paire.

**Remplacement des vitres de protection :** S'il y a des rayures, des fissures, des décolorations ou d'autres dommages sur les vitres protectrices, elles doivent être remplacées par des neuves. Pour remplacer les vitres, le filtre doit être retiré du masque ainsi que le cadre de fixation du filtre. Pour retirer le filtre, déplacez les deux fermetoirs vers l'intérieur (V), puis retirez le cadre du filtre. Veillez à ne pas endommager la nappe électrique reliant le filtre au panneau de commande. Retirez avec précaution les bords supérieur et inférieur du cadre et retirez le filtre du cadre. La vitre avant est montée directement sur le masque (VI). La vitre arrière est montée dans le boîtier du filtre. Soulevez

## F

la vitre au milieu du bord au niveau de l'encoche du couvercle, puis retirez-la du support du masque (VII). Pliez légèrement la nouvelle vitre et insérez les bords latéraux dans les fixations du masque (VIII). Attention ! Il est interdit d'utiliser un masque sans vitre de protection.

**Remplacement du filtre de soudage :** Il n'est pas possible de remplacer le filtre de soudage soi-même. Si vous devez remplacer le filtre, contactez un centre de service agréé de l'importateur.

**Travailler avec la protection de soudage :** Le filtre monté sur le masque fonctionnera automatiquement lorsqu'il est éclairé par l'arc électrique créé pendant le soudage. Le temps de réponse est de 1/25 000 secondes. Avant de souder, s'assurer que le bouton est dans la teinte sombre correspondant au type de soudage à effectuer. Si vous remarquez que le filtre ne s'assombrit pas automatiquement en cours de fonctionnement, arrêtez immédiatement l'utilisation et réglez le filtre. Si le filtre ne fonctionne pas correctement malgré le réglage, contactez un centre de service agréé de l'importateur. Il est interdit de travailler avec un filtre de soudage qui ne fonctionne pas, cela peut entraîner des dommages irréversibles pour les yeux. Plage de température de l'environnement de travail de -5 degrés Celsius. à +55 degrés Celsius. Le filtre n'est pas conçu pour protéger les yeux pour le soudage laser.

**Mode d'emploi :** Les capteurs du filtre doivent être maintenus propres et non obstrués. Pour le filtre de soudage automatique avec réglage fin manuel, le niveau de protection maximum et minimum est lorsque le réglage fin est mis à zéro. Les lunettes de protection contre les particules à haute vitesse, portées avec des lunettes de vue standard, peuvent transmettre l'impact et présenter un risque pour le porteur. Attention ! Si une protection contre les chocs dus aux particules à grande vitesse est nécessaire à des températures extrêmes, le dispositif de protection oculaire sélectionné doit comporter le marquage avec la lettre T immédiatement après la lettre identifiant le symbole de choc, c'est-à-dire FT, BT ou AT. Si la lettre indiquant le symbole d'impact n'est pas directement devant la lettre T, la protection oculaire ne peut être utilisée que pour protéger contre les particules à haute vitesse à température ambiante.

**Entretien et stockage :** Une fois le travail terminé, nettoyez le masque avec un chiffon doux et humide. Les grosses saletés doivent être enlevées à l'eau savonneuse et séchez à l'aide d'un chiffon. N'utilisez pas de produits de nettoyage qui pourraient causer des éraflures. N'utilisez pas de solvants pour nettoyer le filtre et le masque. Ne pas immerger le filtre de soudage dans l'eau. Le produit doit être entreposé dans son emballage d'origine dans un endroit sombre, sec, ventilé et fermé. Pendant le stockage, il faut respecter la plage de température de -20 degrés Celsius, à +70 degrés Celsius. Protéger contre la poussière, la poussière et autres impuretés (sacs en plastique, sacs de transport, etc.) Protéger contre les dommages mécaniques. Transport - dans des emballages unitaires livrés, dans des cartons, dans des moyens de transport fermés.

**Déclaration de conformité :** Disponible sur [www.toya.pl](http://www.toya.pl) dans la fiche technique du produit.

Tableau des niveaux de protection recommandés pour le soudage à l'arc

| Processus                    | Intensité du courant [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|------------------------------|--------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                              | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| Électrodes recouvertes       | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |  |    |  |  |  |
| MAG                          | 8                        |   |    |    |    |    |    |    | 9   | 10  | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |  |  |  |    |  |  |  |
| TIG                          | 8                        |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG métaux lourds            | 9                        |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MIG pour les alliages légers | 10                       |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| Électro-découpe              | 10                       |   |    |    |    |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  | 15 |  |  |  |
| Découpe plasma               | 9                        |   |    |    |    |    |    |    | 10  |     | 11  |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Soudage microplasma          | 4                        | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 |     |     |     | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|                              | 1,5                      | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

ATTENTION ! Le terme « métaux lourds » désigne l'acier, les alliages d'acier, le cuivre, les alliages de cuivre, etc.



### PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Le symbole qui indique la collecte sélective des déchets d'équipements électriques et électroniques. Les dispositifs électriques utilisés sont des matières recyclables – il est interdit de les jeter dans des récipients pour des ordures ménagères car ils contiennent des substances nocives pour la santé humaine et l'environnement ! Nous vous prions de nous aider à soutenir activement la gestion rentable des ressources naturelles et à protéger l'environnement naturel en rendant le dispositif utilisé au point de stockage des dispositifs électriques utilisés. Pour réduire la quantité de déchets éliminés il est nécessaire de les réutiliser, de les recycler ou de les récupérer sous une autre forme.

**Contenuto delle istruzioni secondo le norme: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / Regolamento DPI**

**Produttore:** Zhejiang Bouyean Technology Co. Ltd, No. 99 Yingfeng Road, Zhangan, Jiaozhou, Taizhou, Zhejiang, Cina.

**Importatore:** TOYA S.A. ul. Sołtysowicka 1315, 51-168 Wrocław, Polonia

**Descrizione del prodotto:** La maschera da saldatura con filtro automatico per saldatura con regolazione manuale è una protezione per occhi e viso di categoria I progettata per la protezione individuale degli occhi e del viso contro i rischi meccanici e i rischi da luce. La maschera ha una maggiore resistenza meccanica. La maschera non protegge da gocce e spruzzi di liquidi, polveri grossolane e fini, gas e l'arco generato da un cortocircuito elettrico. La maschera è realizzata in poliammide PA66 ed è dotata di una bardatura in polietilene con rivestimento in schiuma PU che permette di mantenere la maschera sulla testa. Il filtro ottico protegge gli occhi dalle radiazioni generate durante la saldatura ad arco e permette di regolare l'oscuramento di 5-13 gradi. Il filtro è protetto da vetri in policarbonato. Dalle persone allergiche a questi materiali può provocare una reazione allergica.

**Durata di vita:** Il prodotto non ha una durata di vita specifica. Prestare attenzione all'usura e ai danni ai componenti della maschera. Sostituire secondo le raccomandazioni specificate nelle istruzioni per l'uso.

**Organismo notificato:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Albinstraße 56, 12103 Berlino, Germania

**Spiegazione dei simboli:** BY, YATO - identificazione del produttore e dell'importatore; YT-73926 - codice prodotto dell'importatore; EN 379 - norma europea relativa ai filtri automatici per saldatura; EN 175 - norma europea relativa alla protezione degli occhi e del viso utilizzata durante la saldatura; 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2/379 - marcatura del filtro ottico con regolazione manuale del livello di protezione: 4 - stato chiaro; 5 - tonalità più chiara in stadio scuro; 13 - tonalità più scura in stadio scuro; 1 - classe ottica; 1 - classe di diffusione luminosa; 1 - classe di variazione del fattore di trasmissione della luce; 2 - classe di dipendenza del fattore di trasmissione luminosa dall'angolo; BY601T - modello della maschera; BY 1 B / BY 1 F - simbolo della maschera / del vetro protettivo: 1 - classe ottica, B - protezione contro le particelle ad alta velocità e media energia, F - protezione contro le particelle ad alta velocità e bassa energia. CE - marchio di conformità con le direttive CE di nuovo approccio, "e" marchio che indica che le informazioni supplementari devono essere lette.

**Istruzioni per l'uso** Prima del primo utilizzo della maschera rimuovere la pellicola protettiva dal vetro protettivo. Lasciando la pellicola sul vetro protettivo si riduce la trasparenza e si altera il funzionamento del filtro per saldatura. Per rimuovere la pellicola protettiva può essere necessario smontare il filtro e/o i vetri protettivi descritti nella parte successiva del presente manuale. Sostituire le parti usurate o danneggiate solo con parti originali. Non modificare la maschera da soli. È vietato utilizzare la maschera se si nota che un componente presenta segni di danneggiamento, è usurato o deve essere sostituito.

**Regolazione del sistema di supporto della maschera:** Mettere la maschera sulla testa e se necessario, regolare il cinturino superiore in modo che la maschera sia all'altezza giusta. Una parte del cinturino è dotata di un fungo che deve essere infilato nel foro nell'altra parte del cinturino. In questo modo si eviterà di modificare involontariamente la lunghezza del cinturino. Spingere la manopola situata sul retro della bardatura, quindi girarla per regolare la lunghezza della bardatura in modo che non faccia pressione durante il lavoro e che allo stesso tempo la maschera non si muova mentre la testa è in movimento. Utilizzare le manopole laterali per regolare la forza necessaria per abbassare e sollevare la maschera. Allentando le manopole è possibile regolare la distanza tra la maschera e la faccia. La regolazione consiste nell'allentare entrambe le manopole, quindi spostare la maschera all'indietro o in avanti e stringere le manopole. Accertarsi che entrambi gli assi delle manopole siano impostati nella stessa posizione (II). Sopra la manopola sul lato destro della sospensione ci sono dei perni che permettono di regolare l'angolo della visiera in posizione di massimo abbassamento e sollevamento. Per la regolazione, spostare la camma tra la sospensione e la maschera in modo che il foro nella camma sia posizionato su uno dei perni (III).

**Uso del filtro di saldatura automatico:** Impostare l'interruttore della modalità di funzionamento su una delle posizioni. "GRIND" - disattiva la funzione di oscuramento automatico e il filtro rimane chiaro indipendentemente dalle condizioni esterne. "CUT" - consente di impostare il filtro per saldatura in tonalità scura tra 5 e 8. "WELD" - consente di impostare il filtro per saldatura in tonalità scura tra 9 e 13. La selezione del livello di oscuramento del filtro in tonalità scura si effettua con la manopola contrassegnata con la scritta "SHADE". Grazie ai sensori, il filtro viene automaticamente oscurato al livello impostato quando viene rilevata una luce intensa proveniente dal processo di saldatura. Per la scelta dello stato scuro, fare riferimento alla tabella del manuale d'uso che riporta i gradi di protezione raccomandati per la saldatura ad arco. Il filtro è dotato di due manopole di regolazione supplementari. La manopola contrassegnata con "DELAY" permette di cambiare il tempo di ritardo del filtro. Ovvero, il tempo in cui il filtro reagirà al cambiamento dell'intensità luminosa. La regolazione è continua, tuttavia la posizione "MIN" indica il minor ritardo nell'oscuramento del filtro e la posizione "MAX" indica il maggior ritardo nell'oscuramento del filtro. L'impostazione della manopola tra queste impostazioni consente di selezionare il tempo di risposta del filtro tra il valore massimo e quello minimo. La manopola contrassegnata con "SENSITIVITY" consente di regolare la sensibilità, cioè la soglia di attivazione del filtro. La regolazione è continua, tuttavia la posizione "HI" indica la sensibilità più alta, il filtro reagirà ad una variazione minore dell'intensità luminosa che arriva ai sensori, mentre la posizione "Lo" indica la sensibilità più bassa, il filtro reagirà solo ad una variazione maggiore dell'intensità luminosa che arriva ai sensori. Per la maggior parte dei lavori di saldatura si consiglia di posizionare la manopola in posizione media. La spia contrassegnata "LOW BATTERY/ SLABA BATERIA" permette di controllare lo stato della batteria che alimenta il filtro per saldatura. Se premendo il pulsante "TEST" si accende la spia, sostituire le batterie di alimentazione il prima possibile. Per funzionare correttamente il filtro per saldatura richiede un'alimentazione.

**Sostituzione delle batterie di alimentazione:** Le batterie si trovano nel pannello delle manopole dall'interno della maschera. Estrarre il vano batterie e sostituire entrambe le batterie di alimentazione (IV). Le batterie devono essere sostituite sempre in coppia.

**Sostituzione dei vetri protettivi:** Se si notano graffi, crepe, opacizzazione o altri danni ai vetri protettivi, devono essere sostituiti con vetri nuovi. Per sostituire i vetri, il filtro deve essere rimosso dalla maschera e dal telaio di montaggio del filtro nella maschera. Per rimuovere il filtro, spostare entrambi i blocchi verso l'interno (V) e quindi rimuovere il telaio con il filtro. Fare attenzione a non danneggiare la cinghia elettrica che collega il filtro al pannello delle manopole. Allontanare con cautela il bordo superiore e quello inferiore del telaio e rimuovere il filtro dal telaio. Il vetro protettivo anteriore è fissato direttamente nella maschera (VI). Il vetro protettivo posteriore è fissato nell'alloggiamento del filtro. Sollevare il vetro al centro del bordo in corrispondenza della tacca dello schermo ed estrarlo dalle impugnature della maschera

(VII). Piegare leggermente il nuovo vetro ed inserire i bordi laterali nelle impugnature della maschera (VIII). Attenzione! È vietato utilizzare la maschera senza vetri protettivi.

**Sostituzione del filtro per saldatura:** Non è possibile sostituire il filtro per saldatura da soli. Se è necessario sostituire il filtro, contattare un centro di assistenza autorizzato dell'importatore.

**Lavorare con la maschera da saldatura:** Il filtro montato nella maschera funziona automaticamente se illuminato dall'arco elettrico generato durante la saldatura. Il tempo di risposta è di 1/25 000 secondi. Prima di saldare, accertarsi che la manopola sia regolata in tonalità scura adatta al tipo di saldatura da eseguire. Se durante il lavoro si nota che il filtro non si oscura automaticamente, smettere immediatamente di lavorare e regolare il filtro. Se il filtro non funziona correttamente nonostante la regolazione, contattare un centro di assistenza autorizzato dell'importatore. È vietato lavorare con un filtro per saldatura non funzionante, questo può causare danni irreversibili alla vista. Intervallo di temperatura dell'ambiente di lavoro da -5° C a +55° C. Il filtro non è progettato per proteggere la vista durante la saldatura laser.

**Istruzioni per l'uso:** I sensori del filtro devono essere tenuti puliti e non oscurati. Nel filtro automatico per saldatura con regolazione manuale, il grado massimo e minimo di protezione è quando la regolazione è impostata allo zero. Le protezioni degli occhi contro le particelle volanti ad alta velocità, portate insieme agli occhiali da vista standard, possono trasmettere l'urto, mettendo a rischio l'utilizzatore.

Attenzione! Se a temperature estreme è necessaria una protezione contro le particelle volanti ad alta velocità, la protezione degli occhi selezionata deve essere contrassegnata con la lettera T immediatamente dopo la lettera che identifica il simbolo dell'urto, cioè FT, BT o AT. Se la lettera che indica il simbolo dell'urto non si trova direttamente davanti alla lettera T, la protezione degli occhi può essere utilizzata solo per proteggere contro le particelle volanti ad alta velocità a temperatura ambiente.

**Manutenzione e conservazione:** Al termine del lavoro, pulire la maschera con un panno morbido e umido. Rimuovere lo sporco più grande con acqua saponata e asciugare la maschera con un panno. Non utilizzare detergenti che causano graffi. Non utilizzare solventi per pulire il filtro e la maschera. Non immergere il filtro per saldatura in acqua. Il prodotto deve essere conservato nell'imballaggio in cui viene fornito, in un luogo buio, asciutto, ventilato e chiuso. Durante lo stoccaggio, non superare le temperature tra i -20° C et i +70° C. Proteggere da polvere, sporcizia ed altre impurità (sacchetti di plastica, borse ecc.). Proteggere dai danni meccanici. Trasporto - negli imballaggi in cui viene fornito, in cartoni, in mezzi di trasporto chiusi.

**Dichiarazione di conformità** Disponibile all'indirizzo [www.toya.pl](http://www.toya.pl) nella scheda tecnica del prodotto.

Tabella dei livelli di protezione consigliati per la saldatura ad arco

| Processo                 | Intensità di corrente [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|--------------------------|---------------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|--|--|----|--|--|--|
|                          | 1,5                       | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |
| Elettrodi rivestiti      | 8                         |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MAG                      | 8                         |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| TIG                      | 8                         |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |  |  | 14 |  |  |  |
| MIG su metalli pesanti   | 9                         |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |  |  |    |  |  |  |
| MIG su leghe leggere     | 10                        |   |    |    | 11 |    |    |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Elettroerosione          | 10                        |   |    |    | 11 |    |    |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     | 15  |  |  |  |    |  |  |  |
| Taglio al plasma         | 9                         |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
| Saldatura al microplasma | 4                         | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 |    |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     |     |     |     |  |  |  |    |  |  |  |
|                          | 1,5                       | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |  |  |    |  |  |  |

ATTENZIONE! Il termine "metalli pesanti" è usato per acciaio, leghe di acciaio, rame, leghe di rame ecc.

## TUTELA DELL'AMBIENTE

Simbolo della raccolta selezionata dei prodotti elettrici ed elettronici fuori uso. I dispositivi elettrici fuori uso sono rifiuti riciclabili - non vanno buttati in contenitori per rifiuti domestici, in quanto contengono sostanze pericolose per la salute e l'ambiente! Agite attivamente a favore della gestione economica delle risorse naturali e a favore della protezione dell'ambiente, consegnando gli utensili fuori uso ai centri di raccolta. Per ridurre la quantità dei rifiuti buttati, è necessario che siano riusati, riciclati o recuperati in qualsiasi modo.

**Inhoud van de instructies volgens de normen: EN 175:1997; EN 379:2003 + A1:2009 / PPE-voorschriften**

**Fabrikant:** Zhejiang Bouyeon Technology Co. Ltd, No. 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, China.

**Importeur:** TOYA S.A. ul. Sołtysowicka 13/15, 51-168 Wrocław, Polska

**Productbeschrijvingen:** De lashelm met automatische lasfilter met handmatige instelling is een oog- en gelaatsbescherming van categorie II, ontworpen voor de individuele bescherming van de ogen en het gezicht tegen mechanische en verbindingsgevaaren. De laskap heeft een verhoogde mechanische weerstand. De laskap beschermt niet tegen druppels en spatten van vloeistoffen, grove en fijne stofdeeltjes, gas en bogen veroorzaakt door elektrische kortsluiting. De laskap is gemaakt van polyamide PA66 en voorzien van een hoofdband van polyethyleen met PU-schuimvoering. De lasfilter beschermt de ogen tegen straling van booglassen en heeft een 5-13 graden duisternisinstelling. De filter wordt beschermd door polycarbonaat ruiten. Personen die allergisch zijn voor deze materialen kunnen een allergische reactie ontwikkelen.

**Houdbaarheid:** Het product heeft geen specifieke houdbaarheidsstermijn. Let op slijtage en beschadiging van de componenten van de laskap. Vervangen volgens de aanbevelingen in de gebruiksaanwijzing.

**Aangemelde instantie:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Duitsland

**Verklaring van de markeringen:** BY, YATO - identificatie van de fabrikant en importeur YT-73926 - catalogusnummer van de importeur; EN 379 - Europese norm voor automatische lasfilters; EN 175 - Europese norm voor oog- en gezichtsbescherming tijdens het lassen; 4/5-9/9-13 BY 1/11/2 379 - lasfiltermarkering met handmatige instelling van het beschermingsniveau: 4 - nr. heldere toestand; 5 - nr. van de meest heldere donkere toestand; 13 - nr. van de donkerste toestand; 1 - optische klasse; 1 - lichtverstrooiingsklasse; 1 - klasse van de lichttransmissiecoëfficiëntafwijking; 2 - hoekafhankelijkheidsklasse; BY601T - model lashelm; BY 1 B / BY 1 F - markering lashelm / beschermend glas: 1 - optische klasse, B - bescherming tegen energiedeeltjes met een hoge snelheid en gemiddelde energie, F - bescherming tegen energiedeeltjes met een hoge snelheid en een lage energie. CE - Nieuwe-aanpakrichtlijnen conformiteitsmarkering EG, "en" markering die aangeeft dat aanvullende informatie moet worden gelezen.

**Gebruiksaanwijzing:** Voordat de laskap voor de eerste keer wordt gebruikt, moet de beschermfolie van het beschermende glas worden verwijderd. Het achterlaten van de folie op het beschermende glas vermindert de transparantie en verstoort de werking van de lasfilter. Om de beschermfolie te verwijderen kan het nodig zijn om de filter en/of de beschermende ruitjes te demonteren, zoals verderop in deze handleiding beschreven. Vervang versleten of beschadigde onderdelen alleen door originele onderdelen. Wijzig de laskap niet zelf. Het is verboden om de laskap te gebruiken als wordt vastgesteld dat een onderdeel tekenen van beschadiging vertoont, versleten is of moet worden vervangen.

**Afstelling van het draagsysteem van het laskap:** Plaats de laskap over het hoofd, stel indien nodig de bovenste riem zo af dat de laskap op de juiste hoogte zit. Het ene deel van de band heeft een paddestoel, die in het gat in het andere deel van de band wordt gedrukt. Dit voorkomt onbedoelde verandering van de riemlengte. Druk op de knop aan de achterkant van de hoofdband en draai, en stel de lengte van de hoofdband zo in dat deze niet wordt ingedrukt tijdens het werk, terwijl de knop niet beweegt terwijl het hoofd beweegt. Gebruik de knoppen aan de zijkant om de kracht in te stellen die nodig is om de afscherming te laten zakken en op te tillen. Door de knoppen los te draaien is het mogelijk om de afstand tussen de laskap en het gezicht aan te passen. De regeling bestaat uit het losdraaien van beide knoppen, het vizier naar achteren of naar voren bewegen en het vastdraaien van de knoppen. Zorg ervoor dat beide draaiknoppen in dezelfde positie (II) staan. Boven de knop aan de rechterzijde van het frame zijn er pinnen voor het instellen van de hoek van de voorhoofdbeschermer bij het maximaal neerlaten en optillen. Om te regelen dient het gat dat zich tussen het frame en het vizier bevindt zo verschoven worden, dat het gat in de kam geplaatst wordt op één van de pinnen (III).

**Automatische ondersteuning van de lasfilter:** Zet de bedrijfsmodusschakelaar in een van de posities. „GRIND” - deactiveert de automatische dimfunctie en de filter blijft helder, ongeacht de externe omstandigheden. „CUT” - maakt het mogelijk om de donkere toestand van de lasfilter in het bereik van 5 - 8 instellen. „WELD” - maakt het mogelijk om de donkere toestand van de lasfilter in het bereik van 9 - 13 instellen. De keuze van de donkertegraad van de filter in donkere toestand gebeurt met de knop „SHADE”. Dankzij de sensoren wordt de filter automatisch verduisterd tot het ingestelde niveau wanneer fel licht van het lasproces wordt gedetecteerd. Bij het selecteren van de donkere toestand, zie de tabel in de handleiding met de aanbevolen beschermingsgraden voor booglassen.

De filter heeft twee extra instelknoppen. Draaiknop gemarkeerd met „DELAY” maakt het mogelijk om de filtervertragingstijd te wijzigen. Dat wil zeggen, de tijd waarin de filter zal reageren op de verandering in lichtintensiteit. De instelling is traploos instelbaar, waarbij de positie „MIN” de minste vertraging in de beschadiging van de filter en de positie betekent, en „MAX” geeft de grootste vertraging in de verduistering van de filter aan. Met de knopinstelling tussen deze instellingen kunt u de filterresponsstijd kiezen tussen de maximum- en minimumwaarde. De draaiknop gemarkeerd met „SENSITIVITY” maakt het mogelijk de gevoeligheid, d.w.z. de drempel van de filteractivering, in te stellen. De instelling verloopt traploos, waarbij de positie „HI” de hoogste gevoeligheid betekent, de filter zal reageren op een lagere verandering in lichtintensiteit die op de sensoren valt, en de positie „Lo” betekent de laagste gevoeligheid, de filter zal alleen reageren op een grotere verandering in de lichtintensiteit die op de sensoren valt. Voor de meeste laswerkzaamheden is het aan te raden om de knop in het midden van het bereik in te stellen.

Het signaallampje gemarkeerd met „LOW BATTERY/ŚLABA BATERIA” maakt het mogelijk om de toestand van de voedingsbatterijen van de lasfilter te controleren. Als door het indrukken van de „TEST”-toets het lampje gaat branden, vervang dan zo snel mogelijk de voedingsbatterijen. Een lasfilter heeft stroom nodig om goed te kunnen functioneren.

**Vervangen van de voedingsbatterijen:** De batterijen bevinden zich in het knoppenpaneel aan de binnenkant van het vizier. Schuif het batterijcompartiment naar buiten en vervang beide batterijen (IV). De batterijen moeten altijd paarsgewijs worden vervangen.

**Vervanging van veiligheidsruitjes:** Als er krassen, barsten, verbleking of andere beschadigingen aan de beschermruitjes zijn, moeten deze worden vervangen door nieuwe. Om de ruitjes te vervangen, moet de filter uit het vizier en uit het montageframe van het vizier worden verwijderd. Om de filter te verwijderen, beweegt u beide vergrendelingen naar binnen (V) en verwijdert u de frame met de filter. Let op dat u de elektrische band die de filter op het knoppenpaneel aansluit niet beschadigt. Trek voorzichtig de boven- en onderkant van het frame naar



buiten en verwijder de filter uit het frame. Het voorste ruitje is direct in de lashelm (VI) gemonteerd. Het achterste ruitje is in de filterbehuizing gemonteerd. Til het ruitje naar het midden van de rand aan de inkeping in de laskap en trek deze vervolgens uit de houders van de laskap (VII). Het nieuwe ruitje lichtjes buigen en vervolgens de zijkanalen in de houders van de laskap (VIII) steken. Let op! Het is verboden om een laskap zonder beschermende ruitjes te gebruiken.

**Vervangen van de lasfilter:** Het is niet mogelijk om de lasfilter zelf te vervangen. Als u de filter moet vervangen, neem dan contact op met een erkend servicecentrum van de importeur.

**Werken met lasbescherming:** De in de laskap gemonteerde filter werkt automatisch als hij wordt verlicht door de elektrische boog die tijdens het lassen wordt opgewekt. De responstijd is 1/25 000 seconden. Voordat u gaat lassen, moet u ervoor zorgen dat de knop op de donkere stand is ingesteld die geschikt is voor het type laswerk dat moet worden uitgevoerd. Als u tijdens het gebruik merkt dat de filter niet automatisch dimt, stop dan onmiddellijk met werken en pas de filter aan. Als de filter ondanks de instelling niet goed werkt, neem dan contact op met een geautoriseerd servicecentrum van de importeur. Het is verboden om te werken met een niet-functionerende lasfilter, wat kan leiden tot onomkeerbare schade aan het gezichtsvermogen. Temperatuurbereik van de werkomgeving van -5 graden C tot +55 graden C. De filter is niet ontworpen om het gezichtsvermogen tijdens het laslassen te beschermen.

**Bedieningsinstructies:** De filtersensoren moeten schoon worden gehouden en mogen niet worden verduisterd. In de automatische lasfilter met handmatige fijnafstelling is de maximale en minimale bescherming bij het op nul zetten van de fijnafstelling. Oogbescherming tegen impact van snelle deeltjes, gedragen in combinatie met een standaard therapeutische bril, kan de impact overbrengen en vormt een risico voor de drager.

Let op! Als een bescherming nodig is tegen impact van snelle deeltjes bij extreme temperaturen, moet de gekozen oogbescherming zijn aangeduid met een T worden gemarkeerd onmiddellijk achter de letter die het impactsymbool weergeeft, d.w.z. FT, BT of AT. Als de letter die het impactsymbool aangeeft niet direct voor de letter T staat, dan kan de oogbescherming alleen worden gebruikt ter bescherming tegen snelle deeltjes bij kamertemperatuur.

**Onderhoud en opslag:** Na afloop van de werkzaamheden moet de laskap met een zachte en vochtige doek worden gereinigd. Grote verontreinigingen moeten met zeepwater worden verwijderd en met een doek worden gedroogd. Gebruik geen krasveroorzakende reinigingsmiddelen. Gebruik geen oplosmiddelen om de filter en de laskap te reinigen. Dompel de lasfilter niet onder in water. Het product moet in een donkere, droge, geventileerde en gesloten ruimte worden opgeslagen in de meegeleverde eenheidsverpakking. Tijdens opslag mag het temperatuurbereik van -20 graden C tot +70 graden C. Beschermen tegen stof en andere onzuiverheden (plastic zakjes, tasjes, enz.) Beschermen tegen mechanische schade. Transport - in de bijgeleverde eenheidsverpakkingen, in kartons, in gesloten transportmiddelen. Conformiteitsverklaring: Beschikbaar op [www.toya.pl](http://www.toya.pl) in het productinformatieblad.

Tabel met aanbevolen beschermingsniveaus voor booglassen

| Proces                     | Stroomsterkte [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
|----------------------------|-------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|--|----|--|----|--|----|--|----|--|----|--|----|--|
|                            | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| Afgedekte elektroden       | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| MAG                        | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| TIG                        | 8                 |   |    |    | 9  |    |    |    | 10  |     |     |     | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |  |    |  | 14 |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| MIG zware metalen          | 9                 |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| MIG voor lichte legeringen | 10                |   |    |    | 11 |    |    |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     |     |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| Elektrisch gutsen          | 10                |   |    |    | 11 |    |    |    | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |     |     |     | 15  |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| Plasma snijden             | 9                 |   |    |    | 10 |    |    |    | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     |     | 14  |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |
| Microplasmalassen          | 4                 |   | 5  |    | 6  |    | 7  |    | 8   |     | 9   |     | 10  |     | 11  |     | 12  |     | 13  |     | 14  |  | 15 |  | 16 |  | 17 |  | 18 |  | 19 |  | 20 |  |
|                            | 1,5               | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |    |  |

LET OP! De term "zware metalen" wordt gebruikt voor staal, staallegeringen, koper, koperlegeringen, enz.



#### BESCHERMING VAN HET MILIEU

Het symbool wijst op de selectieve inzameling van oude elektrische en elektronische apparatuur. Verbruikte elektrische apparaten kunnen worden gerecycled. Het is verboden dit bij het huishoudelijk afval te gooien aangezien dit stoffen bevat die schadelijk kunnen zijn voor de gezondheid en voor het milieu! Wij vragen u actief bij te dragen de economische natuurlijke hulpbronnen te besparen en het milieu te beschermen door deze gebruikte apparaten in te leveren bij een speciaal punt dat hiervoor is bestemd. Om de verwijdering van afvalstoffen te verminderen is hergebruik, recycling of het op een andere wijze herstellen noodzakelijk.

**Περιεχόμενο των οδηγιών σύμφωνα με τα πρότυπα: EN 175: 1997; EN 379: 2003 + A1: 2009 / PPE**

**Κατασκευαστής:** Zhejiang Souwain Technology Co. Ltd., No. 99 Yingfeng Road, Zhanghan, Jiaojiang, Taizhou, Zhejiang, Κίνα.

**Εισαγωγέας:** TOYA SA, ul. Sołtyświecka 13/15, 51-168 Wrocław, Polska

**Περιγραφή προϊόντος:** Η ασπίδα συγκόλλησης για πρόσωπο με αυτόματο φίλτρο συγκόλλησης με χειροκίνητη ρύθμιση είναι μέσο της κατηγορίας II προστασίας ματιών και προσώπου, και προσορίζεται για ατομική προστασία ματιών και προσώπου από μηχανικούς κινδύνους και κινδύνους από φως. Η ασπίδα έχει αυξημένη μηχανική ανίαση. Η ασπίδα δεν προστατεύει από σταγόνες και πιπιλιές υγρών, χονδρά και λεπτά σωματίδια σκόνης, αέριο και τόξο που προκαλείται από ηλεκτρικό βραχυκύκλωμα. Η ασπίδα κατασκευάστηκε από πολυαμίδιο PA66 και εφοδιάστηκε με ιμάντα που την σταθεροποιεί πάνω στην κεφαλή φτιαγμένο από πολυαιθυλένιο με επένδυση αφρού PU. Το φίλτρο συγκόλλησης προστατεύει τα μάτια από την ακτινοβολία που παράγεται κατά τη συγκόλληση με ηλεκτρικό τόξο και έχει ρύθμιση σκίασης σε φάσμα 5-13. Το φίλτρο προστατεύεται από τζαμάκια κατασκευασμένα από πολυανθρακικό. Σε άτομα που είναι αλλεργικά στα παραπάνω υλικά ενδέχεται να παρουσιάσουν αλλεργική αντίδραση.

**Διάρκεια ζωής:** Το προϊόν δεν έχει συγκεκριμένη διάρκεια ζωής. Προσέξτε τη φθορά και τη ζημιά στα στοιχεία της ασπίδας. Αντικαταστήστε σύμφωνα με τις συστάσεις στις οδηγίες χρήσης.

**Ο κοινοποιημένος οργανισμός:** DIN CERTCO Gesellschaft für Konformitätsbewertung mbH (0196), Alboinstraße 56, 12103 Berlin, Γερμανία  
**Επεξήγηση σημάτων:** BY, YATO – προσδιορισμός κατασκευαστή και εισαγωγέα; Y7-73926 – αριθμός καταλόγου του εισαγωγέα, EN 379 – Ευρωπαϊκό πρότυπο για τα αυτόματα φίλτρα συγκόλλησης, EN 175 – Ευρωπαϊκό πρότυπο για τα μέσα προστασίας ματιών και προσώπου που χρησιμοποιούνται κατά τη συγκόλληση, 4/5-9/9-13 BY 1/1/1/2 379 – σήμανση του φίλτρου συγκόλλησης με χειροκίνητη ρύθμιση του βαθμού προστασία: 4 - αριθ. φωτεινής κατάστασης, 5 - αριθ. της πιο φωτεινής σκοτεινής κατάστασης του, 13 - αριθ. σκοτεινής κατάστασης, 1 - οπτική κατηγορία, 1 - κατηγορία σκέδασης φωτός, 1 - κατηγορία απόκλισης του συντελεστή μετάδοσης φωτός 2 - κατηγορία εξάρτησης του συντελεστή μετάδοσης φωτός από τη γωνία; BY601T – μοντέλο του κράνους, BY 1 B / BY 1 F – σήμανση του κράνους / προστατευτικού γυαλιού: 1 - οπτική κατηγορία, B - προστασία από σωματίδια υψηλής ταχύτητας και μέσης ενέργειας, F - προστασία από υψηλή ταχύτητα και σωματίδια χαμηλής ενέργειας. CE - σήμα συμμόρφωσης με τις νέες οδηγίες της ΕΚ «και» σήμανση ότι πρέπει να διαβάσετε συμπληρωματικές πληροφορίες.

**Οδηγίες χρήσης:** Πριν χρησιμοποιήσετε την ασπίδα για πρώτη φορά, αφαιρέστε το προστατευτικό φύλλο από τα προστατευτικά τζαμάκια. Αφίχνοντας το φιλμ στα προστατευτικά τζαμάκια μειώνει τη διαφάνεια και διαταράσσει τη λειτουργία του φίλτρου συγκόλλησης. Για να αφαιρέσετε το προστατευτικό φιλμ μπορεί να χρειαστεί να αποσυρμηολογήσετε το φίλτρο ή/και τα προστατευτικά τζαμάκια όπως περιγράφεται στο επόμενο μέρος των οδηγιών. Να αντικαταστήτε τα φθαρμένα ή κατεστραμμένα εξαρτήματα μόνο με πρωτότυπα. Μην τροποποιείτε μόνοι σας την ασπίδα. Απαγορεύεται η χρήση της ασπίδας εάν παρατηρήσετε ότι κάποιο στοιχείο παρουσιάζει σημεία βλάβης, έχει φθαρεί ή πρέπει να αντικατασταθεί.

**Ρύθμιση του συστήματος μεταφοράς της ασπίδας:** Τοποθετήστε την ασπίδα στο κεφάλι, εάν είναι απαραίτητο, ρυθμίστε την άνω ιμάντα έτσι ώστε η ασπίδα να βρίσκεται στο σωστό ύψος. Ένα μέρος του ιμάντα έχει ένα μανιτάρι που πρέπει να πιεστεί μέσα στην οπή στο άλλο μέρος του ιμάντα. Αυτό θα αποτρέψει την ακούσια αλλαγή του μήκους του ιμάντα. Πατήστε το πόμολο στο πίσω μέρος του ιμάντα που περιτυλίγει το κεφάλι και περιστρέφοντας το, ρυθμίστε το μήκος του ώστε να μην πιέζει κατά τη διάρκεια της εργασίας, ενώ η ασπίδα να μην κινείται κατά τη διάρκεια των κινήσεων του κεφαλιού. Χρησιμοποιήστε τα πλευρικά πόμολα για να ρυθμίσετε τη δύναμη που απαιτείται για να χαμηλώσετε και να σηκώσετε την ασπίδα. Χαλαρώνοντας τα πόμολα είναι δυνατό να ρυθμίσετε την απόσταση της απόστασης από το πρόσωπο. Η ρύθμιση σημαίνει τη χαλάρωση και των δύο πόμολων και, στη συνέχεια, μετακίνηση του κράνους προς τα πίσω ή προς τα εμπρός και σφίξιμο των πόμολων. Βεβαιωθείτε ότι και οι δύο άξονες των πόμολων έχουν ρυθμιστεί στην ίδια θέση (II). Πάνω από το πόμολο στη δεξιά πλευρά του σκελετού, υπάρχουν ραβδίοι που επιτρέπουν τη ρύθμιση της γωνίας της ασπίδας του μετώπου κατά τη μέγιστη μείωση και ανύψωση. Για προσαρμογή, μετακινήστε το έκκεντρο μεταξύ του σκελετού και του κράνους, έτσι ώστε η οπή στο έκκεντρο να εφαρμόσει σε έναν από τους ραβδούς (III).

**Χειρισμός του αυτόματου φίλτρου συγκόλλησης:** Ρυθμίστε το διακόπτη επιλογής λειτουργίας σε μία από τις παρακάτω θέσεις. «GRIND» - απενεργοποιεί τη λειτουργία αυτόματης σκίασης και ανεξάρτητα από τις εξωτερικές συνθήκες, το φίλτρο θα παραμείνει φωτεινό. «CUT» – επιτρέπει τη ρύθμιση της σκοτεινής κατάστασης φίλτρου συγκόλλησης στο φάσμα 5 - 8. «WELD» – επιτρέπει τη ρύθμιση της σκοτεινής κατάστασης φίλτρου συγκόλλησης στο φάσμα 9 - 13. Η επιλογή του βαθμού σκίασης του φίλτρου σε σκοτεινή κατάσταση γίνεται με το πόμολο με σήμανση «SHADE». Χάρη στους αισθητήρες, η σκίαση του φίλτρου στο καθορισμένο βαθμό γίνεται αυτόματα μετά την ανίχνευση του έντονου φωτός που προέρχεται από τη διαδικασία συγκόλλησης. Όταν επιλέγετε μια σκοτεινή κατάσταση, μπορείτε να ακολουθήσετε τον πίνακα στις οδηγίες χρήσης που δείχνει τους συσταθμισμένους βαθμούς προστασίας για τη συγκόλληση τόξου.

Το φίλτρο διαθέτει δύο επιπλέον πόμολα ρύθμισης. Με το πόμολο με τη σήμανση «DELAY» μπορείτε να αλλάξετε το χρόνο καθυστέρησης του φίλτρου. Δηλ. τον χρόνο κατά τον οποίο το φίλτρο θα αντιδράσει στην αλλαγή της έντασης του φωτός. Η ρύθμιση γίνεται ομαλά, και η θέση «MIN» – σημαίνει τη μικρότερη καθυστέρηση της σκίασης του φίλτρου και η θέση «MAX» – σημαίνει τη μεγαλύτερη καθυστέρηση της σκίασης του φίλτρου. Η ρύθμιση του πόμολου μεταξύ αυτών των ρυθμίσεων σας επιτρέπει να προσαρμόσετε το χρόνο απόκρισης του φίλτρου μεταξύ της μέγιστης και της ελάχιστης τιμής.

Το πόμολο με τη σήμανση «SENSITIVITY» σας επιτρέπει να ρυθμίσετε την ευαισθησία, δηλ. το κατώφλι της λειτουργίας του φίλτρου. Είναι μια ομαλή προσαρμογή, η θέση «Hi» – σημαίνει την υψηλότερη ευαισθησία, το φίλτρο θα ανταποκριθεί σε μια μικρότερη μεταβολή στην ένταση του φωτός που πέφτει στους αισθητήρες, και η θέση «Lo» – σημαίνει την υψηλότερη ευαισθησία, το φίλτρο θα ανταποκριθεί σε μια μεγαλύτερη μεταβολή στην ένταση του φωτός που πέφτει στους αισθητήρες. Για το μεγαλύτερο μέρος των εργασιών συγκόλλησης, συνιστάται η ρύθμιση του πόμολου στη μέση του φάσματος.

Ο δείκτης με την ένδειξη «LOW BATTERY/ΣΛΑΒΑ ΒΑΤΕΡΙΑ» σας επιτρέπει να ελέγξετε την κατάσταση της μπαταρίας που τροφοδοτεί το φίλτρο συγκόλλησης. Εάν πατήσετε το κουμπί «TEST» και θα ανάψει η λυχνία ένδειξης, αντικαταστήστε τις μπαταρίες όσο γρήγορα γίνεται. Το φίλτρο συγκόλλησης απαιτεί τροφοδοσία ρεύματος για σωστή λειτουργία.

**Αντικατάσταση των μπαταριών τροφοδοσίας:** Οι μπαταρίες βρίσκονται στο πάνελ των πόμολων από το εσωτερικό του κράνους. Σύρτε

τις θήκες των μπαταριών και αντικαταστήστε και τις δύο μπαταρίες (IV). Να αντικαθίστανται πάντα και οι δύο μπαταρίες μαζί.

**Αντικατάσταση προστατευτικών γυαλιών:** Εάν παρατηρήσετε γρατζουνιές, ρωγμές, θλώση ή άλλες ζημιές στα προστατευτικά τζαμάκια, αντικαταστήστε τα με καινούργια. Για να αντικαταστήσετε τα προστατευτικά τζαμάκια, αφαιρέστε το φίλτρο από το κράνο και το πλαίσιο που στερεώνει το φίλτρο στο κράνος. Για να αποσυναρμολογήσετε το φίλτρο, μετακινήστε και τις δύο ασφάλειες προς τα μέσα (V) και, στη συνέχεια, αφαιρέστε το πλαίσιο με το φίλτρο. Προσέξτε να μην προκληθεί ζημιά στην ηλεκτρική ταινία που συνδέει το φίλτρο με τον πίνακα των πόμολων. Τραβήξτε προσεκτικά το ετάνω και το κάτω άκρο του πλαισίου και αφαιρέστε το φίλτρο από το πλαίσιο. Το μπροστινό προστατευτικό τζαμάκι είναι τοποθετημένο απευθείας στο κράνος (VI). Το πίσω προστατευτικό τζαμάκι είναι στερεωμένη στο περίβλημα του φίλτρου. Το τζαμάκι πρέπει να ανυψωθεί στο μέσο της άκρης στο κόψιμο στην ασπίδα και στη συνέχεια αφαιρείται από τις υποδοχές της ασπίδας (VII). Σφίξτε λίγο το νέο τζαμάκι και στη συνέχεια σύρετε τις πλευρικές άκρες στις υποδοχές της ασπίδας (VIII). Προσοχή! Απαγορεύεται η χρήση της ασπίδας χωρίς τα προστατευτικά τζαμάκια.

**Αντικατάσταση του φίλτρου συγκόλλησης:** Δεν είναι δυνατό να αντικαταστήσετε μόνοι σας το φίλτρο συγκόλλησης. Αν πρέπει να αλλάξετε το φίλτρο, επικοινωνήστε με την εξουσιοδοτημένο σέρβις εισαγωγέα.

**Εργασία με την ασπίδα συγκόλλησης:** Το φίλτρο που είναι τοποθετημένο στην ασπίδα θα λειτουργήσει αυτόματα όταν θα το φωτίσει ηλεκτρικό τόξο που δημιουργείται κατά τη συγκόλληση. Ο χρόνος αντίδρασης είναι 1/25 000 δευτερόλεπτα. Πριν ξεκινήσετε τη συγκόλληση, βεβαιωθείτε ότι το πόμολο έχει ρυθμιστεί στη σκοτεινή κατάσταση που είναι κατάλληλη για τον τύπο συγκόλλησης που πραγματοποιείται. Αν, κατά τη διάρκεια της λειτουργίας, παρατηρήσετε ότι το φίλτρο δεν σκιάζει αυτόματα, διακόψτε αμέσως την εργασία και ρυθμίστε το φίλτρο. Αν το φίλτρο δεν λειτουργεί σωστά παρά τη ρύθμιση, παρακαλούμε επικοινωνήστε με το εξουσιοδοτημένο σέρβις εισαγωγέα. Απαγορεύεται η εργασία με ένα φίλτρο συγκόλλησης που δεν λειτουργεί, αυτό μπορεί να οδηγήσει σε ανεπανόρθωτη βλάβη στα μάτια. Το εύρος θερμοκρασίας περιβάλλοντος εργασίας κυμαίνεται από -5 βαθμούς C έως +55 βαθμούς C. Το φίλτρο δεν προορίζεται για προστασία ματιών κατά τη συγκόλληση με λέιζερ.

**Οδηγίες λειτουργίας:** Οι αισθητήρες φίλτρων πρέπει να διατηρούνται καθαροί και να μην εμποδίζονται. Στο αυτόματο φίλτρο συγκόλλησης με χειροκίνητο συντονισμό - το μέγιστο και το ελάχιστο επίπεδο προστασίας είναι όταν ο συντονισμός έχει οριστεί στο μηδέν. Τα μέσα προστασίας ματιών που προστατεύουν από την κρούση σωματιδίων υψηλής ταχύτητας, που φοριούνται με τα τυπικά θεραπευτικά γυαλιά, μπορεί να μεταφέρουν την κρούση, το αποτέλεσμα να υπάρχει κίνδυνος για τον χρήστη.

Προσοχή! Εάν απαιτείται προστασία από την πρόσκρουση σωματιδίων υψηλής ταχύτητας σε ακραίες θερμοκρασίες, η επιλεγμένη προστασία των ματιών πρέπει να φέρει την ένδειξη T αμέσως μετά το γράμμα που καθορίζει το σύμβολο κρούσης, δηλ. FT, BT ή AT. Εάν το γράμμα που δηλώνει το σύμβολο κρούσης δεν είναι αμέσως πριν από το γράμμα T, τότε η προστασία των ματιών μπορεί να χρησιμοποιηθεί μόνο για προστασία από σωματίδια υψηλής ταχύτητας σε θερμοκρασία δωματίου.

**Συντήρηση και φύλαξη:** Αφού τελειώσετε την εργασία, η ασπίδα πρέπει να καθαριστεί με ένα μαλακό και υγρό πανί. Αφαιρέστε μεγαλύτερη ακαθαρσία με σαπουνόνερο και στεγνώστε με ένα πανί. Μη χρησιμοποιείτε καθαριστικά που προκαλούν γρατζουνιές. Μη χρησιμοποιείτε διαλύτες για να καθαρίσετε το φίλτρο και την ασπίδα. Μη βυθίζετε το φίλτρο συγκόλλησης στο νερό. Το προϊόν πρέπει να φυλάσσεται στην πρωτότυπη συσκευασία μονάδων σε σκοτεινό, στεγνό, αεριζόμενο και κλειστό χώρο. Κατά τη διάρκεια της αποθήκευσης, μην υπερβαίνετε το εύρος θερμοκρασίας από -20 βαθμούς C έως +70 βαθμούς C. Να προστατεύεται από ακαθαρσίες, σκόνη και άλλες μολυσματικές ουσίες (πλαστικές σακούλες, τζάντες κλπ.) Να προστατεύεται από μηχανικές βλάβες. Μεταφορά - σε συσκευασίες που παραδίδονται, σε χαρτοκιβώτια, σε κλειστά μέσα μεταφοράς.

**Δήλωση συμμόρφωσης:** Διατίθεται στην ιστοσελίδα [www.toya.pl](http://www.toya.pl) στην κάρτα προϊόντος.

Πίνακας συνιστώμενων βαθμών προστασίας για τη συγκόλληση τόξου

| Διαδικασία                  | Ένταση ρεύματος [A] |   |    |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|-----------------------------|---------------------|---|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
|                             | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |
| Ηλεκτρόδια τυλιγμένα        | 8                   |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |
| MAG                         | 8                   |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |
| TIG                         | 8                   |   |    | 9  |    |    | 10 |    |     | 11  |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |
| MIG βαρέων μετάλλων         | 9                   |   |    | 10 |    |    | 11 |    |     | 12  |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |
| MIG για ελαφρά κράματα      | 10                  |   |    | 11 |    |    | 12 |    |     | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Ηλεκτροχάραξη               | 10                  |   |    | 11 |    |    | 12 |    |     | 13  |     |     | 14  |     |     | 15  |     |     |     |     |     |
| Κοπή με πίδακα πλάσματος    | 9                   |   |    | 10 |    |    | 11 |    |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |     |     |     |
| Συγκόλληση με μικροπλακίδια | 4                   | 5 | 6  | 7  | 8  | 9  | 10 | 11 | 12  |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |
|                             | 1,5                 | 6 | 10 | 15 | 30 | 40 | 60 | 70 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 | 600 |

ΠΡΟΣΟΧΗ! Ο όρος «βαρέα μέταλλα» χρησιμοποιείται για χάλυβα, κράματα χάλυβα, χαλκό, κράματα χαλκού κλπ.



#### Η ΠΡΟΣΤΑΣΙΑ ΤΟΥ ΠΕΡΙΒΑΛΛΟΝΤΟΣ

Το σύμβολο που υποδεικνύει την επιλεκτική συλλογή του αναλωμένου εξοπλισμού ηλεκτρικού και ηλεκτρονικού. Ο αναλωμένος ηλεκτρικός εξοπλισμός είναι ανακυκλώσιμο υλικό – δεν πρέπει να πετάγεται στον κοινό κάδο σκουπιδιών, διότι περιέχει συστατικά επικίνδυνα για την ανθρώπινη υγεία και το περιβάλλον! Παρακαλούμε να βοηθήτε δραστικά στην εξοικονομημένη διαχείριση των φυσικών πόρων και την προστασία του φυσικού περιβάλλοντος μέσω της παράδοσης της αναλωμένης συσκευής στο σημείο διάθεσης των αναλωμένων ηλεκτρικών συσκευών. Για να περιορίσετε την ποσότητα των αφαιρούμενων απόβλητων είναι απαραίτητη η εκ νέου χρήση τους, η ανακύκλωση ή ανακύκλωση σε άλλη μορφή.

