



SV BRUKSANVISNING



Denna personliga skyddsutrustning uppfyller kraven i följande tillämpliga EU-standarder:

DIN EN 166
DIN EN 169



SV ESAB SVETSSKÄRM SHIELD E DIN10
0332 109 880

SV

Följande reservdelar finns tillgängliga:

Artikelnummer	Beskrivning och klassifikation
0160 292 001	ESAB SVETSGLAS 60 X 110 MÖRKHETSGRAD 9
0160 292 002	ESAB SVETSGLAS 60 X 110 MÖRKHETSGRAD 10
0160 292 003	ESAB SVETSGLAS 60 X 110 MÖRKHETSGRAD 11
0160 292 004	ESAB SVETSGLAS 60 X 110 MÖRKHETSGRAD 12
0160 292 005	ESAB SVETSGLAS 60 X 110 MÖRKHETSGRAD 13
0160 307 001	ESAB SVETSGLAS 60 X 110 SKYDDSGLAS

IVIKTIGT MEDDELANDE!

Läs dessa instruktioner noggrant innan du använder denna produkt. Underlåtenhet att följa anvisningarna i denna broschyr och modifiering i syfte att anpassa produkten till andra skyddsanordningar kan medföra att den begränsade produktgarantin upphör att gälla och kan negativt påverka din hälsa och säkerhet. Valet av denna personliga skyddsutrustning bör vara resultatet av en riskbedömning utförd av en professionell hälso- och säkerhetsansvarig. Den ska användas strikt i enlighet med de anvisningar som medföljer produkten. Vid eventuella frågor angående denna produkts lämplighet för dina specifika arbetsuppgifter, kontakta er produktleverantör.

PRODUKTVAL, ANVÄNDNING, FÖRVARING OCH UNDERHÅLL

ESAB* svetssskärmar ger ett tillförlitligt skydd för ögon och ansikte under svetsaktiviteter. ESAB* tillhandahåller ett brett utbud av fasta svetsglas lämpliga för användning i denna svetssskärm, för en rad olika svetsaktiviteter. Använd tabellen nedan som vägledning för val av lämpligaste filter för din specifika svetsuppgift.

Skall rengöras endast med mild tvål och vatten. Torka torrt med en ren bomullsduk. Användning av lösningsmedel är strängt förbjuden eftersom de förstör komponenterna. Förvara alltid denna produkt i den medföljande behållaren så att den skyddas mot mekaniska stötar och förvara den även skyddad mot heta ytor. Förvaras på ren och torr plats, skyddad från solljus och kemikalier samt slipande ämnen.

Svetsprocedur eller relaterade tekniker	Intern strömstyrka i ampere																							
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500
Elektronisk manuell Elektroder med flussmedel "Fluxed stick"-elektroder	8		9			10			11			12			13			14						
MIG / metall-inert-gas Argon (Ar/He) stål, legerade stål, koppar och kopparlegeringar, etc.									10			11			12			13			14			
MIG / metall-inert-gas Argon (Ar/He) aluminium, koppar, nickel och övriga legeringar									10			11			12			13			14			
TIG / tungsten-inert-gas Argon (Ar/H ₂)/Ar/He Alla svetsbara metaller, såsom: stål, aluminium, koppar, nickel och dessa metallers legeringar	8		9			10			11			12			13									
MAG / metall-aktivt gas (Ar/CO ₂ /O ₂) (Ar/CO ₂ /He/H ₂) Konstruktionsstål, härdat och tempererat stål Cr-Ni-stål, Cr-stål och andra stållegeringar						10			11			12			13			14						
Sammanfogning med elektrisk båge och tryckluft (smältfogning), kolelektroder (O ₂) Lågsvetsning, tryckluft (O ₂)									10			11			12			13			14			
Plasmaskärning (fusionskärning) Alla svetsbara metaller, se WIG Center och yttergas: Argon (Ar/H ₂)/Ar/He									11			12			13									
Plasmaskärning (fusionskärning) Mikroplasmavetsning Center och yttergas: Argon (Ar/H ₂)/Ar/He	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13			14											
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450

Beroende på förhållandena vid den avsedda användningen bör näst högsta eller näst lägsta skyddsgrad användas. De mörklagda fälten motsvarar de områden där motsvarande svetsprocess inte kan användas.

INSTALLATION AV SVETSGLASET

Denna svetssskärm levereras med ett svetsglas med mörkhetsgrad 10 redan isatt. Om du behöver en annan mörkhetsgrad, se listan över tillgängliga reservdelar. För att installera, lossa helt enkelt klämman som håller fast det inre och yttre skyddsglaset och sätt i mineralglaset/svetsglaset mellan dessa båda. Sätt tillbaka enheten i hållaren och sätt tillbaka klämman på plats så att glaset sitter stadigt. Svetsglaset är den viktigaste delen i ögonskyddet och måste sitta skyddat mellan stänkskyddsglaset och det inre skyddsglaset under användning. Skyddsglasen som skyddar mot stänk brukar bytas ut oftare; passa alltid på att rengöra svetsglaset när något av skyddsglasen byts ut. Använd en ren duk (helst fuktad med ren alkohol eller valfritt kommersiellt tillgängligt mildt desinfektionsmedel). Vid korrekt användning och skydd bör svetsglaset inte kräva något underhåll under dess livstid. Byt ofta ut skyddsglaset som skyddar mot stänk så att mineralglaset/svetsglaset skyddas. Om skyddsglaset inte byts ut kan det resultera i skador på svetsglaset som kan medföra att tillverkarens garanti upphör att gälla.

Byta ut stänkskyddsglaset:

Ensure that the screen is always equipped with a protective lens (before the filter, on the outside of the helmet) and inner lens (behind the filter, inside the screen). The protective lenses must be replaced if broken, damaged or covered with welding spatter to such an extent that vision is impaired. & outer lenses are consumables and must be replaced regularly with certified ESAB* spare parts). Before using the welding helmet for the first time, the protective films must be removed from all lenses. Please follow the instructions below to remove the outer lens without damaging the front frame.

VARNINGAR

ESAB* svetssskärmar erbjuder ett 99,9 % UVA/UVB-skydd samt skyddar ansikte och ögon mot gnistor som bildas under de angivna arbetsområdena, när de används korrekt enligt de medföljande anvisningarna. Denna säkerhetsutrustning ger ett begränsat skydd mot smälta och heta fasta ämnen. Svetssskärmar får inte tappas. Placera inga tunga eller heta föremål på eller inuti skärmen. Rekommenderat minsta säkerhetsavstånd från bågen är 50 cm. Se inte direkt på det intensiva ljuset med oskyddade ögon när bågen tänds, eftersom detta kan orsaka smärtsam inflammation och/eller permanenta skador i ögonen. Säkerställ alltid att skärmen är försedd med ett yttre och inre skyddsglas som skyddar svetsglaset, i synnerhet för härdade mineralglas. Produktens och komponenternas funktionsdugliga livslängd bestäms i hög grad av förhållandena vid användning och deras specifika livslängd har inte fastställts. Kontrollera de utbytbara komponenterna regelbundet och byt ut dem om deras funktion eller visibiliteten misstänks vara försämrade, och kassera produkterna slutligen när det bedöms att viktiga delar, för vilka inga reservdelar finns att tillgå, misstänks vara skadade eller deras funktion försämrade. Alla komponenter i dessa produkter kan återvinnas. Följ alltid gällande bestämmelser för återvinning eller bortskaffning av denna produkt och dess komponenter. Svetsfiltret får inte användas för några andra ändamål än svetsning. Det får aldrig användas som solglasögon under bilkörning, eftersom det kan ge en felaktig uppfattning av trafiksignalernas färger. Denna säkerhetsutrustning ger ett begränsat skydd mot smälta och heta fasta ämnen. För arbetsuppgifter som kräver slipning ska endast en skärm med en märkning på minst B användas, som är tillräckligt stöttålig för att ge ett adekvat skydd för ögon och ansikte. Svetssskärmar tål endast en viss grad av heta. Placera inga heta elektrodhållare inuti skärmen och placera inte skärmen intill öppna lågor eller heta arbetsytor. Repade eller skadade visir och skyddsglas måste alltid bytas ut om de är trasiga, skadade eller täckta av svetsloppor i sådan omfattning att visibiliteten är försämrade. Användaren bör utföra regelbundna, dagliga kontroller för att säkerställa att inga skador föreligger. Varning! Material som kan komma i kontakt med användarens hud kan orsaka allergiska reaktioner hos känsliga individer. Ögonskydd mot partiklar med hög hastighet som används över vanliga glasögon för synfel kan överföra stötar och kan på detta sätt utgöra en risk för användaren.

Konformitet



ESAB Group (UK) Ltd.
Hanover House, Queensgate,
Britannia Road, Waltham Cross,
Hertfordshire EN8 7TF England

Notified Body: DIN Certco No: 0196



EN USER INSTRUCTIONS



The Optical DIN10 mineral glass used in this hand screen complies with the following EU standards:

DIN EN 166
DIN EN 169



EN ESAB HAND SHIELD E DIN10
0332 109 880



The following spare parts are available:

Part number	Description and classification
0160 292 001	ESAB PASSIVE WELDING FILTER 60 X 110 SHADE 9
0160 292 002	ESAB PASSIVE WELDING FILTER 60 X 110 SHADE 10
0160 292 003	ESAB PASSIVE WELDING FILTER 60 X 110 SHADE 11
0160 292 004	ESAB PASSIVE WELDING FILTER 60 X 110 SHADE 12
0160 292 005	ESAB PASSIVE WELDING FILTER 60 X 110 SHADE 13
0160 307 001	ESAB PASSIVE WELDING FILTER 60 X 110 SHADE COVER LENS

IMPORTANT NOTICE

Please read these instructions carefully before using this product. Failure to comply with the instructions provided in this leaflet or any alternation made to adapt to other protective devices may void your limited product warranty and adversely affect your health and safety. The selection of this PPE device should be the result of the risk assessment conducted by a professional health and safety officer. Its use should be strictly in accordance to the instructions provided along with the product. If you have any questions regarding the suitability of this product for your assigned task, please contact your product supplier.

SELECTION, USE, STORAGE AND MAINTENANCE

ESAB* welding screens offer reliable protection for eyes and face during welding related activities.

ESAB* offers a range of fixed filters that are suitable to be incorporated to this welding screen for various welding applications. Please follow the table below as a guidance for filter selection of the most appropriate filter for your specific application.

Clean only with mild soap and water. Dry with a clean cotton cloth. The use of solvents is strictly prohibited, as they will damage the components. If Always store this product in the container provided, protected from mechanical impacts and away from hot surfaces. Keep in a dry, clean condition away from direct sunlight and chemical and abrasive substances.

Welding process Or related techniques	Current internally in amperes														
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			
E Manual Flux core electrodes Fluxed stick electrodes	8				9	10	11		12		13		14		
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels, Copper & its alloys etc							10	11	12		13		14		
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys								10	11	12	13	14			
TIG / Tungsten-Inert-Gas Argon (Ar/He) All weldable metals such as: steels, aluminium, copper, nickel their alloys	8				9	10	11	12	13						
MAG / Metal-active Gas (Ar/CO ₂) (Ar/CO ₂ /He/H ₂) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels						10	11	12	13	14					
Electric arc compressed air joining (Melt joining) carbon electrodes (O ₂) Flame grooving compressed air (O ₂)								10	11	12	13	14			
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂)(Ar/He)								11	12	13					
Plasma cutting (fusion cutting) Micro-plasma welding Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂)(Ar/He)	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14				
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500			
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450			

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

HOW TO INSTALL THE WELDING FILTER

This welding screen is provided with a shade 10 passive welding filter fitted. Should you require an alternative shade see list of spare parts available. To install, simply release the clip that holds inner and outer lens and insert the mineral between both. Place back inside the cradle and put the clip back into position to secure them. The welding filter is the most important element for eye protection and should be protected between spatter and inner lenses during use. Protective spatter lenses are likely to be replaced more frequently, always clean the welding filter when any of the lenses is replaced with the use of a clean piece of cloth (preferably moistened with pure alcohol or any mild commercially available disinfectant). If used and protected properly, the welding filter shouldn't require any maintenance during its service lifetime. Change regularly the protective spatter protection lens in order to protect the mineral glass. Failure to replace the protective lens might cause damage to the welding filter which could result in voiding the manufacturer's warranty.

Replacing the Protective Spatter Lens:

Ensure that the screen is always equipped with a protective lens (before the filter, on the outside of the helmet) and inner lens (behind the filter, inside the screen). The protective lenses must be replaced if broken, damaged or covered with welding spatter to such an extent that vision is impaired. & outer lenses are consumables and must be replaced regularly with certified ESAB* spare parts). Before using the welding helmet for the first time, the protective films must be removed from all lenses. Please follow the instructions below to remove the outer lens without damaging the front frame.

WARNINGS

ESAB* welding screens offer 99.9% UVA/UVB protection and also face and eye protection against sparks caused during the described fields of use when worn properly as per instructions provided. This safety device offers limited protection against molten and hot solids. Welding screens should not be dropped. Do not place heavy or hot objects on or inside the screen. The recommended minimum safe minimum distance from the arc is 50cm (20 inches). Do not look directly at intense light with unprotected eyes when the arc strikes as is likely to cause painful inflammation and/or irreversible damage to the eyes. Always ensure that the helmet is equipped with an outer and inner lenses to protect the filter, in particular for toughened mineral filters. The service life time of the components and products is highly determined by the conditions of use as not specific end of life time has been determine. Please check regularly of the consumable components and replace if serviceability or visibility is suspected to be affected, and finally dispose when critical components not offered as spares are suspected to be damaged or if serviceability is affected. All components of these products are recyclable. Always follow local regulation to recycle or dispose of this product and its components. The welding filter must not be used for any other purpose other than welding. It should never be used as sunglasses when driving as this could lead to incorrect identification of the colour of traffic lights. This safety device offers limited protection against molten and hot solids. For applications that require grinding, only use a shield with a minimum B rating that can provide adequate impact resistance for protecting eyes and face. Welding helmets can only resist a certain amount of heat. Please do not place hot electrode holders inside the helmet and please do not place the helmet near naked flames or hot work surfaces. Scratched or damaged visors and lenses must always be replaced if broken, damaged or covered with spatter to the extent that vision is impaired. The user should conduct daily regular checks to ensure no damage is evident. Warning! materials which may come into contact with wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals. Eye protectors against high speed particles work over standard ophthalmic spectacles, may transmit impacts, thus creating a hazard to the wearer.

Conformity



ESAB Group (UK) Ltd.
Hanover House, Queensgate,
Britannia Road, Waltham Cross,
Hertfordshire EN8 7TF England

Notified Body: DIN Certco No: 0196