



Bruksanvisning för svetshjälm

Bruksanvisning for sveisehjelm

Instrukcja obsługi przyłbicy spawalniczej

User Instructions for Welding Helmet

212-062



SV Bruksanvisning i original
NO Bruksanvisning i original
PL Instrukcja obsługi w oryginale
EN Operating instructions in original

| | |
|-----------------------------------|-----------|
| SVENSKA | 3 |
| SÄKERHETSANVISNINGAR | 3 |
| TEKNISKA DATA | 3 |
| Täthetsgradstabell | 4 |
| BESKRIVNING | 5 |
| HANDHAVANDE | 5 |
| Känslighet | 6 |
| Justering av känsligheten | 6 |
| Byta täckglas | 6 |
| UNDERHÅLL | 6 |
| Förvaring | 6 |
| FELSÖKNING | 7 |
| | |
| NORSK | 8 |
| SIKKERHETSANVISNINGER | 8 |
| TEKNISKE DATA | 8 |
| Tetthetsgradstabell | 9 |
| BESKRIVELSE | 10 |
| BRUK | 10 |
| Følsomhet | 11 |
| Justering av følsomheten | 11 |
| Bytte dekkglass | 11 |
| VEDLIKEHOLD | 11 |
| Oppbevaring | 11 |
| FEILSØKING | 12 |
| | |
| POLSKI | 13 |
| ZASADY BEZPIECZEŃSTWA | 13 |
| DANE TECHNICZNE | 13 |
| Tabela poziomu zaciemnienia | 14 |
| OPIS | 15 |
| OBSŁUGA | 15 |
| Czułość | 16 |
| Regulacja czułości | 16 |
| Wymiana szybki | 16 |
| KONSERWACJA | 16 |
| Przechowywanie | 16 |
| WYKRYWANIE USTEREK | 17 |
| | |
| ENGLISH | 18 |
| SAFETY INSTRUCTIONS | 18 |
| TECHNICAL DATA | 18 |
| Density table | 19 |
| DESCRIPTION | 20 |
| OPERATION | 20 |
| Sensitivity | 21 |
| Adjusting the sensitivity | 21 |
| Replacing the cover lens | 21 |
| MAINTENANCE | 21 |
| Storage | 21 |
| TROUBLESHOOTING | 21 |

SÄKERHETSANVISNINGAR

Läs bruksanvisningen noggrant innan användning!

Spara bruksanvisningen för framtida referens.

- Svetshjälmen lämpar sig inte för lasersvetsning.
- Varken svetshjälmen eller dess automatiskt avbländande ljusfilter får placeras på varma ytor.
- Försök aldrig öppna eller modifiera ljusfiltret.
- Svetshjälmen skyddar inte bäraren mot slag eller stötar från till exempel fragment av sprängda slip- eller kapskivor. Svetshjälmen får aldrig användas vid slipning.
- Svetshjälmen skyddar inte bäraren mot fara orsakad av explosion eller frätande ämnen. Gör inga andra modifieringar av ljusfilter eller hjälm än de som anges i denna bruksanvisning. Använd inga andra reservdelar än de som anges i denna bruksanvisning. Såväl obehörig modifiering som användning av reservdelar tillverkaren inte rekommenderar gör garantin ogiltig och medför ökad risk för personskada.
- Om ljusfiltret inte bländar av (mörknar) automatiskt när du tänds ljusbågen, avbryt omedelbart svetsningen och kontakta din förman eller din återförsäljare.
- Doppa inte ljusfiltret i vatten.
- Använd inte lösningsmedel vid rengöring hjälm eller ljusfilter.
- Drifttemperatur: –5 till 55 °C
- Förvaringstemperatur: –20 till 70 °C
- Undvik att få vätska eller föroreningar på ljusfiltret.
- Rengör ljusfiltrets ytor regelbundet, men använd inte starka rengöringsmedel. Rengör givare och solceller med hjälp av en ren, luddfri trasa.
- Om täckglaset blir repat, spräckt eller skadat på annat sätt, ska det bytas ut. Om varningarna ovan inte respekteras eller om anvisningarna för korrekt användning inte följs, kan allvarliga personskador uppstå.

VIKTIGT!

- Läs dessa anvisningar noga före användning.
- Innan en ny svetshjälm med automatiskt avbländande ljusfilter används första gången, ska skyddsfilmerna på ljusfiltret avlägsnas. I annat fall kan filtrets täthetsgrad bli fel, eller filtret kanske inte fungerar alls.
- Kontrollera att svetshjälmen är lämplig för det aktuella svetsarbetet samt att hjälmen och dess delar är hela och klara att användas.
- Ställ in ljusfiltrets täthetsgrad rätt för det aktuella svetsarbetet – se täthetsgradstabellen.
- Ställ in huvudbygeln efter din huvudstorlek.

TEKNISKA DATA

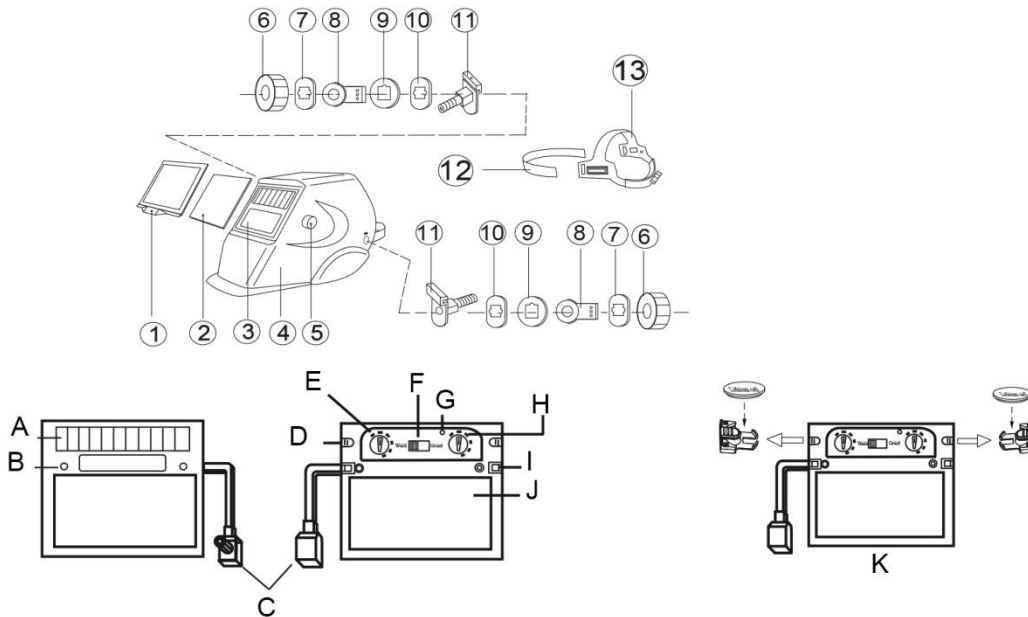
| | |
|---|-----------------------------------|
| Fönstrets mått | 98 x 45 mm |
| Kassetterns mått | 110 x 90 x 9 mm |
| Skydd mot ultraviolett (UV) och infraröd (IR) strålning | Upp till täthetsgrad 16 konstant |
| Till- och frånslagning | Automatisk |
| Slipläge | Ja |
| Känslighetsinställning | Ja |
| Täthetsgrad, mörkt läge | DIN 9–13 |
| Täthetsgrad, ljust läge | DIN 4 |
| Reaktionstid | 0,04 ms (ljust till mörkt) |
| Återhämtningsfördröjning | 200–1000 ms (mörkt till ljust) |
| Strömförsörjning | Solceller + 2 st. litiumbatterier |
| Drifttemperatur | –5 till 55 °C |

Täthetsgradstabell

| SVETSSTRÖM I AMPERE | |
|---------------------|---|
| SVETSMETOD | 0.5 2.5 10 20 40 80 125 175 225 275 350 450 |
| 1 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 2 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 3 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 4 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 5 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 6 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 7 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |
| 8 | 1 5 15 30 60 100 150 200 250 300 400 500 |

| | | |
|---|---------------------|---|
| 1 | MMA | Manuell metallbågsvetsning med belagd elektrod. |
| 2 | MIG (tung) | Gasbågsvetsning av stållegeringar, med inert skyddsgas och smältande elektrod. |
| 3 | MIG (lätt) | Gasbågsvetsning av lättmetallegeringar, med inert skyddsgas och smältande elektrod. |
| 4 | TIG | Gasbågsvetsning med inert skyddsgas och icke smältande elektrod (volframelektrod). |
| 5 | MAG/CO ₂ | |
| 6 | SAW | Pulverbågsvetsning. |
| 7 | PAC | Plasmabågskärning. |
| 8 | PAW | Plasmabågsvetsning. |

BESKRIVNING



- | | |
|--|-------------------------------------|
| 1. Täckglashållare | A. Solcell |
| 2. Täckglas | B. Givare |
| 3. Automatiskt avbländande ljusfilter (auto-darkening filter, ADF) | C. Inställningsvred för täthetsgrad |
| 4. Hjälms | D. Batterifack |
| 5. Inställningsvred för täthetsgrad | E. Inställningsvred för fördröjning |
| 6. Mutter (2 st.) | F. Funktionslägesväljare |
| 7. Bricka (2 st.) | G. Batterivarning |
| 8. Distansbricka (2 st.) | H. Inställningsvred för känslighet |
| 9. Begränsningsbricka (2 st., höger och vänster) | I. Lås |
| 10. Bricka (2 st.) | J. LCD |
| 11. Skruv (2 st.) | K. Batteribyte |
| 12. Huvudband | |
| 13. Huvudbygel | |

HANDHAVANDE

1. Strömmen till ljusfiltret slås till automatiskt när du tar upp hjälmen.
2. Ställ in rätt täthetsgrad för den aktuella svetsningen, med hjälp av inställningsvredet.
3. Funktionslägesväljaren ska stå till vänster vid svetsning, till höger vid slipning.
4. Vrid inställningsvredet till rätt täthetsgrad mellan 9 och 13, enligt täthetsgradstabellen.
5. Vrid inställningsvredet till rätt fördröjning, mellan 0,2 och 1,0 sekund (200–1000 ms), för återhämtning till ljus filterläge efter svetsning.
6. Ta på dig hjälmen. I det här läget är ljusfiltret ljus och arbetsstycket syns tydligt.
7. Börja svetsa. Ljusfiltret mörknar omedelbart till den inställda täthetsgraden. Om ljusfiltret inte mörknar, avbryt omedelbart svetsningen och felsök hjälmen. Försök inte svetsa igen förrän felet är avhjälpt.
8. Ljusfiltrets strömförsörjning stängs av automatiskt efter avslutat arbetspass.

VIKTIGT! När hjälmen inte används och/eller ligger i förråd, ska den ligga med filtergivaren vänd nedåt. Detta sparar batterierna.

Känslighet

Känsligheten kan ställas in efter de olika ljusförhållanden olika svetsmetoder orsakar. Medelhög känslighet, omkring 30 till 50 %, är lämpligt i de flesta situationer.

Justering av känsligheten

Hjälmens ljuskänslighet kan behöva justeras om ljusförhållandena förändras eller om filtret växlar mellan ljust och mörkt läge utan synbar orsak. Justera känsligheten enligt anvisningarna nedan.

1. Vrid inställningsvredet till lägsta känslighet.
2. Rikta hjälmen i den önskade arbetsriktningen, så att den exponeras för ljuset från den riktningen.
3. Vrid sakta inställningsvredet mot högre känslighet, tills filtret slår om till mörkt läge. Vrid därefter tillbaka vredet en aning förbi den punkt där filtret ljusnar. Hjälmen är klar för användning. Det kan dock krävas små efterjusteringar under arbetets gång.

WARNING! Om du ska svetsa med låg ström eller med likström, särskilt icke pulserande likström, ställ in hög känslighet enligt anvisningarna ovan.

Byta täckglas

Byt ut täckglaset om det blir repat, spräckt eller skadat på annat sätt.

1. Avlägsna täckglashållarramen genom att lyfta dess nedre ände.
2. Ta bort täckglaset.
3. Sätt i ett nytt täckglas.
4. Sätt tillbaka hållarramen.

WARNING!

- Kontrollera att funktionslägesväljaren K4 står till vänster innan du börjar svetsa. Om K4 inte står till vänster vid svetsning, kan ögonskador uppstå.
- Kontrollera att den inställda täthetsgraden är lämplig för den aktuella svetsmetoden.
- Om filtret reagerar långsamt och dess täthetsgrad minskar, är batterierna urladdade. Byt batterierna.
- Om täckglaset blivit slitet och alltför ogenomskinligt, byt det.

UNDERHÅLL

- Använd endast reservdelar och tillbehör som tillverkaren rekommenderar.
- Användaren får inte själv demontera det automatiskt avbländande ljusfiltret ur svetshjälmen. Ljusfiltret får endast demonteras av återförsäljaren eller behörig servicerepresentant – i annat fall blir garantin ogiltig.
- Byt ut täckglaset om det blir repat, spräckt eller skadat på annat sätt.
- Rengör filtrets ytor med en ren, luddfri trasa.
- Dränk aldrig ljusfiltret i vatten eller annan vätska. Använd aldrig rengöringsmedel som är slipande eller innehåller olja eller lösningsmedel.
- Försök aldrig öppna ljusfiltret.

Förvaring

- Svetshjälmen och dess automatiskt avbländande ljusfilter ska förvaras torrt och väl ventilerat. Utsätt inte utrustningen för direkt solljus.
- Utsätt inte hjälmen för slag eller tryck och undvik att repa eller göra märken i den.
- Smutsa inte ner ljusfiltret.

FELSÖKNING

- Om filtret reagerar långsamt och dess täthetsgrad minskar, är batterierna urladdade. Byt batterierna.
- Om filtret inte ljusnar är strömbrytaren frånslagen eller batterierna urladdade. Slå till strömbrytaren. Om detta inte hjälper, byt batterierna.
- Om täckglaset blivit slitet och alltför ogenomskinligt, byt det.

Rätten till ändringar förbehålles. Vid eventuella problem, kontakta vår serviceavdelning på telefon 0200-88 55 88.

Jula AB, Box 363, 532 24 SKARA
www.jula.se



SIKKERHETSANVISNINGER

Les bruksanvisningen nøye før bruk!

Ta vare på bruksanvisningen for fremtidig referanse.

- Sveisehjelmene egner seg ikke til lasersveising.
- Sveisehjelmene og lysfilteret må ikke plasseres på varme overflater.
- Ikke forsøk å åpne eller gjøre endringer på lysfilteret.
- Sveisehjelmene beskytter ikke brukeren mot slag eller støt fra for eksempel fragmenter av sprengte slipe- eller kappskiver. Sveisehjelmene må ikke brukes ved sliping.
- Sveisehjelmene beskytter ikke brukeren mot fare som skyldes eksplosjoner eller etsende stoffer. Ikke gjør andre endringer på lysfilteret eller hjelmen enn de som er beskrevet i denne bruksanvisningen. Ikke bruk andre reservedeler enn de som er beskrevet i denne bruksanvisningen. Ikke-forskriftsmessige endringer eller bruk av reservedeler som ikke er anbefalt av produsenten, gjør at garantien bortfaller, og medfører økt fare for personskade.
- Hvis lysfilteret ikke blander ned (blir mørkere) automatisk når du tenner lysbuen, må du avbryte sveisingen umiddelbart og kontakte din overordnede eller forhandleren.
- Lysfilteret må ikke dyppes ned i vann.
- Ikke bruk løsemidler ved rengjøring av hjelmen eller lysfilteret.
- Driftstemperatur: -5 til +55 °C
- Oppbevaringstemperatur: -20 til +70 °C
- Pass på at det ikke kommer væske eller smuss på lysfilteret.
- Lysfilterets overflater skal rengjøres regelmessig - ikke bruk sterke rengjøringsmidler. Føleren og solcellene rengjøres med en ren, løst klut.
- Dekkglasset må skiftes ut hvis det får riper, sprekker eller blir skadet på andre måter. Hvis advarslene over ikke respekteres, eller hvis anvisningene for korrekt bruk ikke følges, kan det medføre alvorlige personskader.

VIKTIG!

- Les disse anvisningene nøye før bruk.
- Før en ny sveisehjelm med automatisk nedblendende lysfilter tas i bruk for første gang, skal beskyttelsesfilmen på lysfilteret fjernes. Hvis ikke kan det føre til at filterets tetthetsgrad blir feil, eller at filteret ikke fungerer i det hele tatt.
- Kontroller at sveisehjelmene egner seg for det arbeidet som skal utføres, og at hjelmen og delene er hele og klare til bruk.
- Still inn den tetthetsgraden som egner seg for det sveisearbeidet som skal utføres – se tabellen for tetthetsgrad.
- Still inn hodebøylen etter hodestørrelsen din.

TEKNISKE DATA

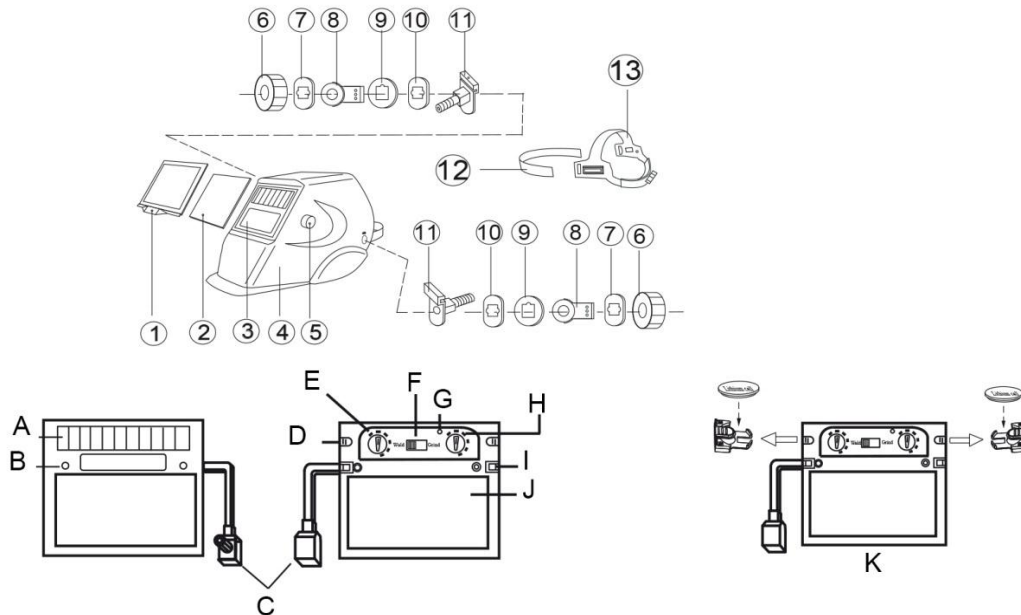
| | |
|---|---------------------------------|
| Vinduets mål | 98 x 45 mm |
| Kassettenes mål | 110 x 90 x 9 mm |
| Beskyttelse mot ultrafiolett (UV) og infrarød (IR) stråling | Opptil tetthetsgrad 16 konstant |
| Slå på og av | Automatisk |
| Slipemodus | Ja |
| Følsomhetsinnstilling | Ja |
| Tetthetsgrad, mørk tilstand | DIN 9–13 |
| Tetthetsgrad, lys tilstand | DIN 4 |
| Reaksjonstid | 0,04 ms (lyst til mørkt) |
| Tilbakestillingsforsinkelse | 200–1000 ms (mørkt til lyst) |
| Strømforsyning | Solceller + 2 litiumbatterier |
| Driftstemperatur | -5 til +55 °C |

Tetthetsgradstabell

| SVEISESTRØM I AMPERE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|-----|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| SVEISEMETODE | 0.5 | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |
| 1 | | | | | | | | | 9 | 10 | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | |
| 2 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | | | |
| 3 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | | | |
| 4 | | | | 9 | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | | | 14 | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | | | 14 | | | |
| 6 | | | | | | | | | 10 | | | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | | | | | | |
| 8 | | | | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | | | | 14 | | | | | | | | | | | |

| | | |
|---|---------------------|--|
| 1 | MMA | Manuell metallbuesveising med dekket elektrode. |
| 2 | MIG (tung) | Gassbuesveising av stållegeringer med inert dekk-gass og smeltende elektrode. |
| 3 | MIG (lett) | Gassbuesveising av lettmetallegeringer med inert dekk-gass og smeltende elektrode. |
| 4 | TIG | Gassbuesveising med inert dekk-gass og ikke-smeltende elektrode (wolfamelektrode). |
| 5 | MAG/CO ₂ | |
| 6 | SAW | Pulverbuesveising. |
| 7 | PAC | Plasmaskjæring. |
| 8 | PAW | Plasmasveising. |

BESKRIVELSE



- | | |
|---|--|
| 1. Dekkglassholder | A. Solcelle |
| 2. Dekkglass | B. Føler |
| 3. Automatisk nedblendende lysfilter (auto-darkening filter, ADF) | C. Innstillingsbryter for tetthetsgrad |
| 4. Hjelm | D. Batterirom |
| 5. Innstillingsbryter for tetthetsgrad | E. Innstillingsbryter for forsinkelse |
| 6. Mutter (2 stk.) | F. Funksjonsvelger |
| 7. Skive (2 stk.) | G. Batteriadvarel |
| 8. Avstandsskive (2 stk.) | H. Innstillingsbryter for følsomhet |
| 9. Begrensningsskive (2 stk., høyre og venstre) | I. Lås |
| 10. Skive (2 stk.) | J. LCD |
| 11. Skrue (2 stk.) | K. Skifte batteri |
| 12. Hodebånd | |
| 13. Hodebøyle | |

BRUK

1. Strømmen til lysfilteret slår seg automatisk på når du tar opp hjelmen.
2. Still inn riktig tetthetsgrad med innstillingsbryteren.
3. Funksjonsvelgeren skal stå til venstre ved sveising og til høyre ved sliping.
4. Drei innstillingsbryteren til riktig tetthetsgrad mellom 9 og 13 i henhold til tetthetsgradstabellen.
5. Drei innstillingsbryteren til riktig forsinkelse, mellom 0,2 og 1,0 sekund (200-1000 ms), for tilbakestilling til lyst filter etter sveising.
6. Ta på deg hjelmen. Lysfilteret er nå lyst, og arbeidsemnet synes tydelig.
7. Begynn sveisingen. Lysfilteret mørkner umiddelbart til den innstilte tetthetsgraden. Hvis lysfilteret ikke mørkner, må du avbryte sveisingen umiddelbart og foreta et feilsøk på hjelmen. Ikke forsøk å sveise igjen før feilen er utbedret.
8. Lysfilterets strømforsyning slår seg automatisk av etter at arbeidet er ferdig.

VIKTIG! Når hjelmen ikke brukes og/eller legges bort for oppbevaring, skal den ligge med filterføleren ned. Dette sparer batteriene.

Følsomhet

Følsomheten kan stilles inn etter de ulike lysforholdene som de forskjellige sveisemetodene medfører. Middels høy følsomhet, rundt 30 til 50 %, egner seg i de fleste situasjoner.

Justering av følsomheten

Hjelmens lysfølsomhet kan måtte justeres hvis lysforholdene endres, eller hvis filteret bytter mellom lys og mørk tilstand uten synlig grunn. Juster følsomheten som beskrevet nedenfor.

1. Drei innstillingsbryteren til laveste følsomhetsgrad.
2. Plasser hjelmen i ønsket arbeidsretning, slik at den eksponeres for lyset fra den retningen.
3. Drei innstillingsbryteren sakte mot høyere følsomhet til filteret går over til mørk tilstand. Drei deretter bryteren litt tilbake forbi det punktet der filteret lysner. Hjelmen er klar til bruk. Det kan imidlertid bli nødvendig med små etterjusteringer mens arbeidet pågår.

ADVARSEL! Hvis du skal sveise med lav strøm eller likestrøm, særlig ikke-pulserende likestrøm, må du stille inn høy følsomhet i henhold til anvisningene ovenfor.

Bytte dekkglass

Dekkglasset må byttes hvis det får riper, sprekker eller blir skadet på andre måter.

1. Fjern dekkglassholderrammen ved å løfte den nedre enden av rammen.
2. Fjern dekkglasset.
3. Sett i et nytt dekkglass.
4. Sett holderrammen tilbake på plass.

ADVARSEL!

- Kontroller at funksjonsvelgeren K4 står til venstre før du begynner å sveise. Hvis K4 ikke står til venstre ved sveising, kan det oppstå øyeskader.
- Kontroller at den innstilte tetthetsgraden egner seg for den aktuelle sveisemetoden.
- Hvis filteret reagerer langsomt og tetthetsgraden reduseres, er batteriene utladet. Bytt batteriene.
- Hvis dekkglasset er slitt og altfor ugjennomsiktig, må det byttes.

VEDLIKEHOLD

- Bruk kun reservedeler og tilbehør som produsenten anbefaler.
- Brukeren må ikke selv demontere lysfilteret. Lysfilteret må kun demonteres av forhandleren eller en godkjent servicerepresentant - ellers bortfaller garantien.
- Dekkglasset må byttes hvis det får riper, sprekker eller blir skadet på andre måter.
- Filterets overflater rengjøres med en ren, lofri klut.
- Lysfilteret må ikke senkes ned i vann eller annen væske. Ikke bruk rengjøringsmidler som er slipende eller inneholder olje eller løsemidler.
- Ikke forsøk å åpne lysfilteret.

Oppbevaring

- Sveisehjelmene og lysfilteret skal oppbevares på et tørt sted med god ventilasjon. Utstyret må ikke utsettes for direkte sollys.
- Hjelmen må ikke utsettes for slag eller støt, og det må heller ikke komme riper eller merker i den.
- Pass på at lysfilteret ikke blir tilskitnet.

FEILSØKING

- Hvis filteret reagerer langsomt og tetthetsgraden reduseres, er batteriene utladet. Bytt batteriene.
- Hvis filteret ikke lysner, er strømbryteren avslått eller batteriene utladet. Slå på strømbryteren. Hvis ikke dette hjelper, må batteriene skiftes.
- Hvis dekkglasset er slitt og altfor ugjennomsiktig, må det byttes.

Med forbehold om endringer. Ved eventuelle problemer kan du kontakte vår serviceavdeling på telefon 67 90 01 34.

Jula Norge AS, Solheimsveien 6–8, 1471 LØRENSKOG
www.jula.no



ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Przed użyciem uważnie przeczytaj instrukcję obsługi!

Zachowaj niniejszą instrukcję obsługi w celu przyszłego użycia.

- Przyłbica spawalnicza nie nadaje się do spawania laserowego.
- Przyłbicy ani automatycznego filtra zaciemniającego nie wolno umieszczać na rozgrzanych powierzchniach.
- Nigdy nie próbuj otwierać ani modyfikować filtra.
- Przyłbica spawalnicza nie chroni użytkownika przed wstrząsami i uderzeniem na przykład przez fragmenty pękniętych tarcz szlifierskich lub tnących. Przyłbicy nie wolno stosować podczas szlifowania.
- Przyłbica nie chroni użytkownika przed wybuchem ani żrącymi substancjami. Nie modyfikuj filtra ani przyłbicy w żaden inny sposób, niż podano w instrukcji obsługi. Nie korzystaj z innych części zapasowych, niż podano w instrukcji obsługi. Zarówno modyfikowanie produktu bez upoważnienia, jak i stosowanie części zamiennych niezalecanych przez producenta powoduje utratę gwarancji i stwarza ryzyko obrażeń ciała.
- Jeżeli filtr nie zaciemnia się automatycznie po zapaleniu łuku elektrycznego, natychmiast przerwij spawanie i skontaktuj się z przełożonym lub dystrybutorem.
- Nie zanurzaj filtra w wodzie.
- Do czyszczenia przyłbicy i filtra nie używaj rozpuszczalników.
- Temperatura pracy: od -5 do 55°C
- Temperatura przechowywania: od -20 do 70°C
- Staraj się nie zalać ani nie zabrudzić filtra.
- Regularnie czyść powierzchnie filtra, ale nie używaj silnych środków czyszczących. Czyść czujnik i ogniwa słoneczne za pomocą czystej, niepozostawiającej włókien szmatki.
- W przypadku zarysowania, pęknięcia lub powstania innego uszkodzenia szybki ochronnej należy ją wymienić. Nieprzestrzeganie powyższych ostrzeżeń i wskazówek dotyczących prawidłowego użytkowania może doprowadzić do poważnych obrażeń ciała.

WAŻNE!

- Przed użyciem dokładnie przeczytaj niniejsze wskazówki.
- Przed pierwszym użyciem nowej przyłbicy spawalniczej z automatycznym filtrem zaciemniającym należy zdjąć z filtra folię ochronną. W przeciwnym razie poziom zaciemnienia filtra może być nieodpowiedni lub filtr może w ogóle nie działać.
- Upewnij się, że przyłbica wraz z wszystkimi częściami jest odpowiednia dla danej pracy spawalniczej, nieuszkodzona i gotowa do użytku.
- Ustaw poziom zaciemnienia filtra dla danej pracy spawalniczej – sprawdź w tabeli zaciemnienia.
- Dostosuj pałąk nagłowny do wielkości głowy.

DANE TECHNICZNE

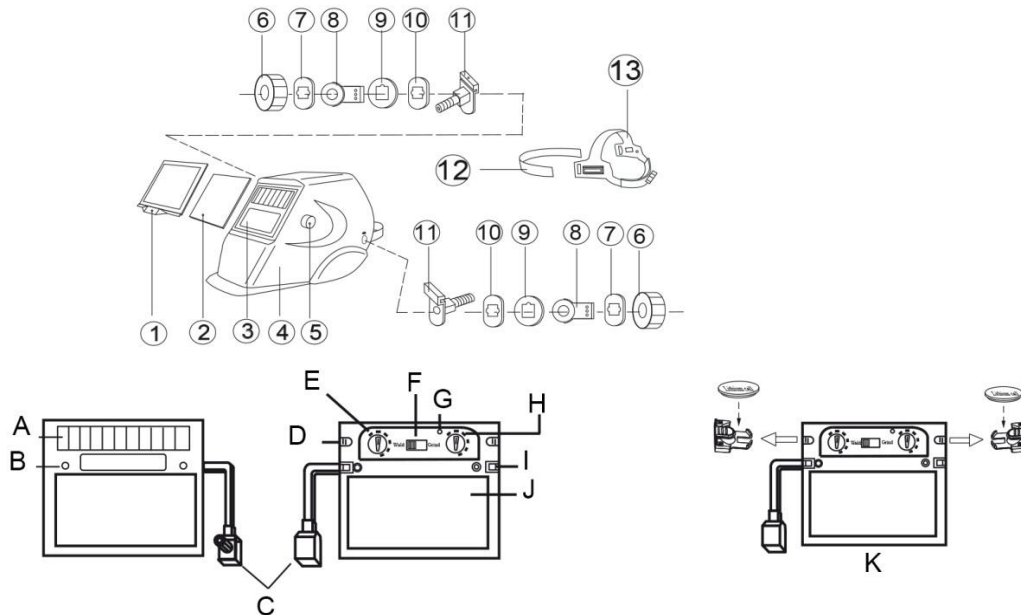
| | |
|---|---|
| Wymiary okna | 98 x 45 mm |
| Wymiary kasety | 110 x 90 x 9 mm |
| Zabezpieczenie przed promieniowaniem ultrafioletowym (UV) i podczerwonym (IR) | Ciągłe do 16 poziomu zaciemnienia |
| Włączanie i wyłączanie | Automatyczne |
| Tryb szlifowania | Tak |
| Ustawianie czułości | Tak |
| Poziom zaciemnienia w stanie ciemnym | 9–13 DIN |
| Poziom zaciemnienia w stanie jasnym | 4 DIN |
| Czas reakcji | 0,04 ms (od rozjaśnienia do zaciemnienia) |
| Opóźnienie rozjaśnienia | 200–1000 ms (od zaciemnienia do rozjaśnienia) |
| Zasilanie | Ogniwa słoneczne + 2 baterie litowe |
| Temperatura pracy | od -5 do 55°C |

Tabela poziomu zaciemnienia

| METODA SPAWANIA | PRĄD SPAWANIA W AMPERACH | | | | | | | | | | | | | |
|--------------------|--------------------------|-----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|----|
| | 0.5 | 2.5 | 10 | 20 | 40 | 80 | 125 | 175 | 225 | 275 | 350 | 450 | | |
| 1 | | | | | | 9 | 10 | 11 | | | 12 | | 13 | 14 |
| 2 | | | | | | | 10 | 11 | 12 | | | 13 | | 14 |
| 3 | | | | | | | | 10 | 11 | 12 | | 13 | 14 | |
| 4 | | | | 9 | 10 | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | |
| 5 | | | | | | 10 | 11 | 12 | | 13 | | 14 | | |
| 6 | | | | | | | | | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | |
| 7 | | | | | | | 11 | | 12 | | 13 | | | |
| 8 | | | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | | 14 | | | | |

| | | |
|---|---------------------|--|
| 1 | MMA | Ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną. |
| 2 | MIG (ciężkie) | Spawanie łukowe stopów stali elektrodą topliwą w osłonach gazów obojętnych. |
| 3 | MIG (lekkie) | Spawanie łukowe stopów metali lekkich elektrodą topliwą w osłonach gazów obojętnych. |
| 4 | TIG | Spawanie łukowe elektrodą nietopliwą (wolframową) w osłonach gazów obojętnych. |
| 5 | MAG/CO ₂ | |
| 6 | SAW | Spawanie łukiem krytym. |
| 7 | PAC | Cięcie łukiem plazmowym. |
| 8 | PAW | Spawanie łukiem plazmowym. |

OPIS



- | | |
|--|--|
| 1. Uchwyt szybki | A. Ogniwo słoneczne |
| 2. Szybka | B. Czujnik |
| 3. Automatyczny filtr zaciemniający (auto-darkening filter, ADF) | C. Pokrętło regulacji poziomu zaciemnienia |
| 4. Przyłbica | D. Komora baterii |
| 5. Pokrętło regulacji poziomu zaciemnienia | E. Pokrętło regulacji opóźnienia |
| 6. Nakrętka (2 szt.) | F. Przełącznik wyboru funkcji |
| 7. Podkładka (2 szt.) | G. Wskaźnik poziomu baterii |
| 8. Podkładka dystansowa (2 szt.) | H. Pokrętło regulacji czułości |
| 9. Podkładka ograniczająca (2 szt., prawa i lewa) | I. Zamek |
| 10. Podkładka (2 szt.) | J. LCD |
| 11. Śruba (2 szt.) | K. Wymiana baterii |
| 12. Opaska | |
| 13. Pałak nagłówny | |

OBSŁUGA

- Zasilanie filtra włącza się automatycznie po podniesieniu przyłbicy.
- Za pomocą pokrętła regulacyjnego ustaw odpowiedni poziom zaciemnienia dla danej pracy spawalniczej.
- Przełącznik wyboru funkcji musi podczas spawania być przesunięty w lewo, a podczas szlifowania w prawo.
- Za pomocą pokrętła regulacyjnego ustaw odpowiedni poziom zaciemnienia w zakresie od 9 do 13 zgodnie z tabelą zaciemnienia.
- Użyj pokrętła regulacyjnego do ustawienia właściwego opóźnienia w zakresie od 0,2 do 1,0 sekundy (200–1000 ms) w celu rozjaśnienia filtra po zakończeniu spawania.
- Założ przyłbicę. Filtr jest teraz jasny, a obrabiany przedmiot jest wyraźnie widoczny.
- Rozpocznij spawanie. Filtr zaciemni się niezwłocznie do ustawionego poziomu. Jeżeli filtr nie zaciemnia się, natychmiast przerwij spawanie i znajdź usterkę. Nie próbuj spawać, zanim usterka nie zostanie usunięta.
- Zasilanie filtra wyłącza się automatycznie po zakończonej pracy.

WAŻNE! Czujnik filtra w nieużywanej i/lub schowanej przyłbicy musi być zwrócony w dół. Oszczędza to baterie.

Czułość

Czułość można dostosować do natężenia światła związanego z poszczególnymi metodami spawania. Do większości sytuacji odpowiednia jest średnia czułość, około 30 do 50%.

Regulacja czułości

Czułość światła przyłbicy może wymagać regulacji, jeżeli dojdzie do zmiany natężenia światła lub jeżeli filtr bez widocznego powodu na przemian rozjaśnia się i zaciemnia. Wyreguluj czułość zgodnie z poniższymi wskazówkami.

1. Ustaw pokrętkę regulacyjną na najniższą czułość.
2. Skieruj przyłbicę w stronę miejsca pracy, aby wystawić ją na działanie światła.
3. Powoli przekręć pokrętkę regulacyjną, zwiększając czułość, do momentu gdy filtr przejdzie w stan zaciemnienia. Następnie przekręć nieco pokrętkę z powrotem do punktu, w którym filtr rozjaśni się. Przyłbica jest gotowa do użycia. W trakcie pracy konieczne może jednak być wprowadzenie drobnych poprawek.

OSTRZEŻENIE! Jeżeli planujesz spawanie prądem o niskiej wartości lub prądem stałym, zwłaszcza nietętniącym, ustaw wysoką czułość zgodnie z powyższymi wskazówkami.

Wymiana szybki

Wymień szybkę w przypadku jej zarysowania, pęknięcia lub powstania innego uszkodzenia.

1. Zdemontuj ramkę uchwytu szybki, unosząc jej dolną krawędź.
2. Zdejmij szybkę.
3. Włóż nową szybkę.
4. Zamontuj z powrotem ramkę uchwytu.

OSTRZEŻENIE!

- Przed rozpoczęciem spawania upewnij się, że przełącznik wyboru funkcji K4 jest przesunięty w lewo. Jeżeli przełącznik K4 nie będzie przesunięty w lewo podczas spawania, może dojść do obrażeń oczu.
- Upewnij się, że ustawiony poziom zaciemnienia jest odpowiedni dla danej pracy spawalniczej.
- Jeżeli filtr reaguje powoli, a jego stopień zaciemnienia zmniejsza się, baterie są rozładowane. Wymień baterie.
- Wymień szybkę, jeśli doszło do jej zużycia i stała się nieprzejrzysta.

KONSERWACJA

- Używaj wyłącznie części zamiennych i akcesoriów zalecanych przez producenta.
- Zabronione jest samodzielne demontowanie automatycznego filtra zaciemniającego. Demontażu filtra może dokonywać wyłącznie dystrybutor lub autoryzowany serwisant – w przeciwnym razie dojdzie do utraty gwarancji.
- Wymień szybkę w przypadku jej zarysowania, pęknięcia lub powstania innego uszkodzenia.
- Czyść powierzchnie filtra czystą, niepozostawiającą włókien szmatką.
- Nigdy nie zanurzaj filtra w wodzie ani innym płynie. Nigdy nie stosuj środków czyszczących o właściwościach ściernych ani środków zawierających oleje lub rozpuszczalniki.
- Nigdy nie próbuj otwierać filtra.

Przechowywanie

- Przyłbicę spawalniczą wraz z automatycznym filtrem zaciemniającym należy przechowywać w suchym i dobrze wentylowanym miejscu. Nie narażaj sprzętu na bezpośrednie działanie słońca.
- Nie narażaj przyłbicy na uderzenia i naciski. Nie dopuszczaj do jej zarysowania i nie pozostawiaj na niej oznaczeń.
- Utrzymuj filtr w czystości.

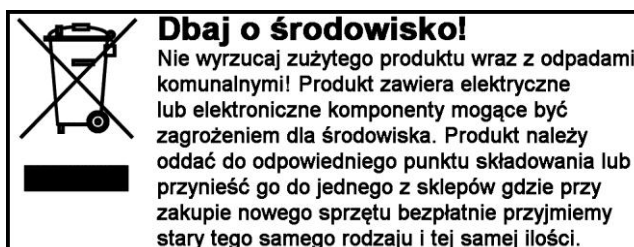
WYKRYWANIE USTEREK

- Jeżeli filtr reaguje powoli, a jego stopień zaciemnienia zmniejsza się, baterie są rozładowane. Wymień baterie.
- Jeżeli filtr nie rozjaśnia się, przełącznik jest wyłączony lub wyczerpały się baterie. Włącz przełącznik. Jeżeli to nie pomoże, wymień baterie.
- Wymień szybkę, jeśli doszło do jej zużycia i stała się nieprzejrzysta.

Z zastrzeżeniem prawa do zmian. W razie ewentualnych problemów skontaktuj się telefonicznie z naszym działem obsługi klienta pod numerem 801 600 500.

Jula Poland Sp. z o.o., ul. Malborska 49, 03-286 Warszawa, Polska

www.jula.pl



SAFETY INSTRUCTIONS

Read the User Instructions carefully before use.

Save these instructions for future reference.

- The welding helmet is not suitable for laser welding.
- Do not place the welding helmet or its automatic darkening lens shade on hot surfaces.
- Never attempt to open or modify the lens shade.
- The welding helmet does not protect the wearer from knocks or blows, from for example fragments of burst grinding or cutting discs. Never use the welding helmet when grinding.
- The welding helmet does not protect the user from danger caused by explosions or corrosive substances. Do not modify the lens shade or helmet other than as specified in these instructions. Do not use spare parts other than those specified in these instructions. Unauthorised modification, or the use of spare parts not recommended by the manufacturer, will both invalidate the warranty and increase the risk of personal injury.
- If the lens shade does not go dark automatically when you light the arc, stop the welding immediately and contact your foreman or your dealer.
- Do not immerse the lens shade in water.
- Do not use solvents to clean the helmet or lens shade.
- Operating temperature: -5 to 55°C
- Storage temperature: -20 to 70°C
- Avoid getting water or impurities on the lens shade.
- Clean the surfaces on the lens shade regularly, but do not use strong detergents. Clean sensors and solar cells with a clean, lint-free cloth.
- Replace the cover lens if it gets scratched, cracked or otherwise damaged. Failure to respect the above warnings, or to follow the instructions for correct use, can lead to serious personal injury.

IMPORTANT:

- Read these instructions carefully before use.
- Remove the protective film on the lens shade before using a new welding helmet with automatic darkening lens shade for the first time. Otherwise this could affect the density of the shade, or prevent it from working.
- Check that the welding helmet is suitable for the actual welding work, and that the helmet and its parts are intact and ready to be used.
- Adjust the density of the lens shade to the actual welding work – see density table.
- Adjust the head yoke to the size of your head.

TECHNICAL DATA

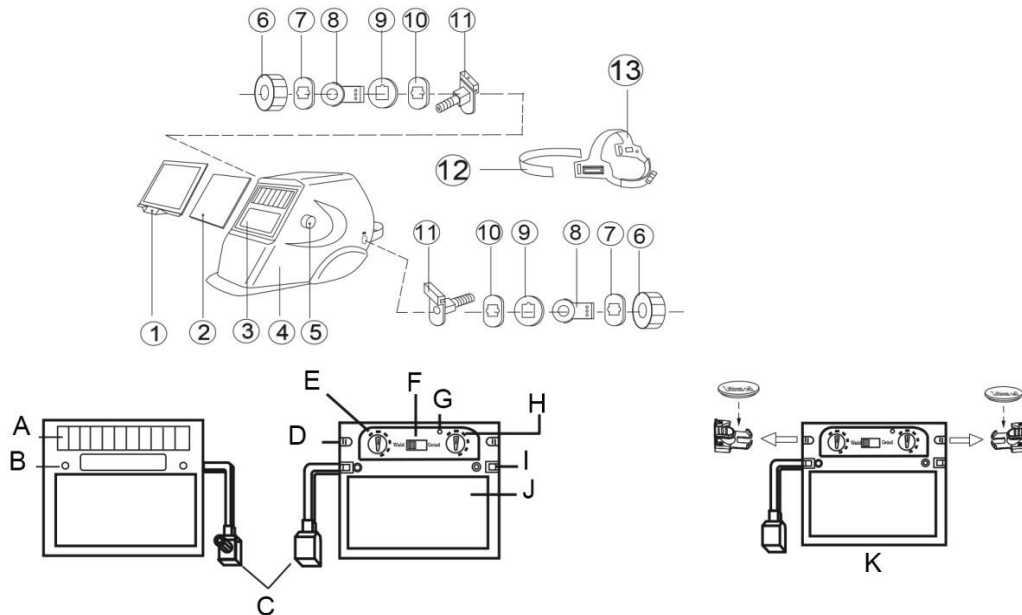
| | |
|--|-----------------------------------|
| Window size | 98 x 45 mm |
| Cassette size | 110 x 90 x 9 mm |
| Protection from ultraviolet (UV) and infrared (IR) radiation | Up to density 16, constant |
| Switching On/Off | Automatic |
| Grinding mode | Yes |
| Sensitivity setting | Yes |
| Density, dark mode | DIN 9–13 |
| Density, bright mode | DIN 4 |
| Reaction time | 0.04 ms (bright to dark) |
| Recovery delay | 200–1000 ms (dark to bright) |
| Power supply | Solar cells + 2 lithium batteries |
| Operating temperature | -5 to 55°C |

Density table

| WELDING METHOD | WELDING CURRENT IN AMPERES | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|----------------|----------------------------|---|-----|---|----|----|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| | 0.5 | 1 | 2.5 | 5 | 10 | 15 | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 |
| 1 | | | | | | | | | 9 | 10 | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | 14 | | |
| 2 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | | |
| 3 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | | |
| 4 | | | | 9 | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | | | | | |
| 5 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | | | 13 | | 14 | | | | |
| 6 | | | | | | | | | 10 | | 11 | | 12 | | 13 | | 14 | | | | | | |
| 7 | | | | | | | | | 11 | | | | 12 | | | | 13 | | | | | | |
| 8 | | | | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | | | | 14 | | | | | | | | | | |

| | | |
|---|---------------------|---|
| 1 | MMA | Manual metal arc welding with coated electrode. |
| 2 | MIG (heavy) | Gas arc welding of steel alloys, with inert shielded gas and melting electrode. |
| 3 | MIG (light) | Gas arc welding of light metal alloys, with inert shielded gas and melting electrode. |
| 4 | TIG | Gas arc welding with inert shielded gas and non-melting electrode (tungsten electrode). |
| 5 | MAG/CO ₂ | |
| 6 | SAW | Submerged arc welding. |
| 7 | PAC | Plasma arc cutting. |
| 8 | PAW | Plasma arc welding. |

DESCRIPTION



- | | |
|--|-----------------------------------|
| 1. Cover lens holder | A. Solar cell |
| 2. Cover lens | B. Sensor |
| 3. Automatic darkening lens shade | C. Adjusting knob for density |
| 4. Helmet | D. Battery compartment |
| 5. Adjusting knob for density | E. Control knob for delay |
| 6. Nut (2) | F. Mode selector |
| 7. Washer (2) | G. Battery warning |
| 8. Spacer washer (2) | H. Adjusting knob for sensitivity |
| 9. Restrictor washer (2, left and right) | I. Lock |
| 10. Washer (2) | J. LCD |
| 11. Screw (2) | K. Replacing the battery |
| 12. Headband | |
| 13. Head yoke | |

OPERATION

1. The power to the lens shade switches on automatically when you lift up the helmet.
2. Adjust the correct density for the actual type of welding with the knob.
3. The function selector should be to the left when welding, and to the right when grinding.
4. Turn the adjusting knob to the correct density, from 9 to 13, according to the Density table.
5. Turn the adjusting knob to the correct delay, from 0.2 and 1.0 second (200–1000 ms), for recover to bright shade mode after welding.
6. Put the helmet on. In this mode the lens shade is bright and the workpiece can be clearly seen.
7. Start welding. The lens shade immediately goes dark to the set density. If the lens shade does not go dark, stop the welding immediately and troubleshoot the helmet. Do not attempt to weld again until the fault has been rectified.
8. The power supply to the lens shade switches off automatically at the end of the session.

IMPORTANT: When the helmet is not in use and/or is in storage, it should be placed with the shade sensor facing down. This saves the batteries.

Sensitivity

The sensitivity can be adjusted to the different light conditions caused by different welding methods. Medium sensitivity, about 30 to 50%, is suitable for most situations.

Adjusting the sensitivity

The sensitivity of the helmet may need adjusting if the light conditions change, or if the shade alternates between bright and dark mode without apparent reason. Adjust the sensitivity according to the instructions below.

1. Turn the adjusting knob to the lowest sensitivity.
2. Point the helmet in the required direction for the work, so that it is exposed to the light from that direction.
3. Slowly turn the adjusting knob towards higher sensitivity, until the shade switches to dark mode. Now turn the knob back just past the point where the shade goes bright. The helmet is now ready for use. Small adjustments may, however, be necessary during the course of the work.

WARNING: If you are welding with low current, or with DC, especially non-pulsating DC, set a high sensitivity according to the instructions above.

Replacing the cover lens

Replace the cover lens if it gets scratched, cracked or otherwise damaged.

1. Remove the cover lens holder frame by lifting its lower end.
2. Remove the cover lens.
3. Insert a new cover lens.
4. Replace the holder frame.

WARNING:

- Check that the function selector K4 is to the left before you start welding. If K4 is not to the left when welding, this can result in eye injuries.
- Check that the set density is suitable for the actual welding method.
- If the shade reacts slowly and its density reduces, this means the batteries are discharged. Replace the batteries.
- If the cover lens has become worn and too opaque, replace it.

MAINTENANCE

- Only use spare parts and accessories recommended by the manufacturer.
- The user must not dismantle the automatic lens shade from the welding helmet. The lens shade must only be dismantled by the dealer or an authorised service centre, otherwise this will invalidate the warranty.
- Replace the cover lens if it gets scratched, cracked or otherwise damaged.
- Clean the shade surfaces with a clean, lint-free cloth.
- Never immerse the lens shade in water or any other liquid. Never use abrasive detergents or detergents that contain oil or solvent.
- Never try to open the lens shade.

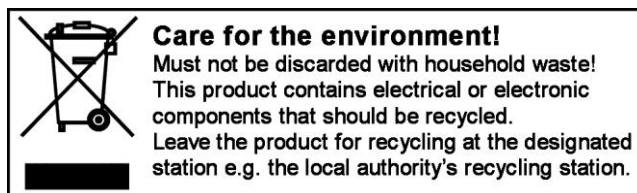
Storage

- The welding helmet and its automatic lens shade should be stored in a dry and well-ventilated place. Do not expose the equipment to direct sunlight.
- Do not expose the helmet to knocks or blows, and avoid scratching or making marks on it.
- Do not get the lens shade dirty.

TROUBLESHOOTING

- If the shade reacts slowly and its density reduces, this means the batteries are discharged. Replace the batteries.
- If the shade does not go bright the power supply is switched off, or the batteries are discharged. Switch on the power switch. If this does not help, replace the batteries.
- If the cover lens has become worn and too opaque, replace it.

Jula reserves the right to make changes. In the event of problems, please contact our service department.
www.jula.com





**EC DECLARATION OF CONFORMITY
EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
EF SAMSVARERKLÆRING
DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE**



Jula AB, Box 363, SE-532 24 SKARA, SWEDEN

certify that the design and manufacturing of this product
intygar att konstruktion och tillverkning av denna produkt
bekrefter at konstruksjon og produksjon av dette produktet
oświadcza, że budowa i sposób produkcji niniejszego produktu



**WELDING HELMET / SVETSHJÄLM
SVEISEHJELM / HEŁM SPAWALNICZY**

B1190ST

Item number / Artikelnummer / Artikkelnummer / Numer artykułu

212-062

conforms to the following directives and standards / överensstämmer med följande direktiv och standarder:
er i samsvar med følgende direktiver og standarder / są zgodne z następującymi dyrektywami i normami:

**Personal Protective Equipment Directive (PPE) 89/686/EEC
amended by Directive 93/68/EEC, Directive 93/95/EEC and Directive 96/58/EC**

EN 379+A1:2009

EN 175:1997

EN 166:2001

| | |
|--|--|
| The PPE is identical to the PPE which is subject of EC type examination certificate No: Skyddsutrustningen är identisk med den som står föremål för EG typkontrollintyg nr: Dette personlige verneutstyret er identisk med det verneutstyret som står som føremål for EF-typeprøvingssertifikat nr.: Środki ochrony są identyczne z tymi, których dotyczy świadectwo badania typu WE nr: | C4377JS/R0 C4255JS/R0 C4009JS/R0 |
| Conformity assessment procedure according to 89/686/EEC: Förfarande för bedömning av överensstämmelse enligt 89/686/EEC: Framgangsmåter for samsvarsvurdering iht. 89/686/EEC: Procedura oceny zgodności na podstawie dyrektywy 89/686/EEC: | B |
| Name and address of the notified body involved: Namn och adress hos involverat kontrollorgan: Nnavn og adresse til det aktuelle meldte organet: Nazwa i adres organu kontrolnego: | DIN CERTCO GmbH NB0196 Gartenstrasse133, 73430 Aalen Germany |

This product was CE marked in year -13

Skara 2013-01-18

Bo Eriksson
PRODUCT MANAGER