



## WH20 ASPIRE®

- (EN) **WELDING HELMET**  
*Instruction Manual*
- (FR) **MASQUE DE SOUDEUR**  
*Mode d'emploi*
- (DE) **SCHWEISSERSCHUTZMASKEN**  
*Bedienungsanleitung*
- (NL) **LASHELM**  
*Handleiding*
- (IT) **MASCHERA PROTETTIVA PER SALDATURA**  
*Manuale di istruzioni*
- (ES) **CASCO DE SOLDADURA**  
*Manual de instrucciones*
- (PT) **CAPACETE DE SOLDAR**  
*Manual de Instruções*
- (DA) **SVEJSEHJELM MED FILTER**  
*Brugervejledning*
- (SV) **SVETSNINGSHJÄLM**  
*Instruktionsmanual*
- (NO) **SVEISEHJELM**  
*Bruksanvisning*
- (PL) **HEŁM SPAWALNICZY**  
*Instrukcja użytkowania*
- (CS) **SVÁŘECÍ KUKLA**  
*Návod k použití*
- (FI) **HITSAUSMASKI**  
*Käyttöopas*
- (SI) **VARILNA ČELADA**  
*Priročnik za uporabo*
- (ET) **KEEVITUSMASK**  
*Kasutusjuhend*
- (RO) **MASCA DE SUDURĂ**  
*Manual de instrucțiuni*
- (BG) **ШЛЕМ ЗА ЗАЩИТА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ**  
*ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ*
- (LT) **SUVIRINIMO ŠALMAS**  
*Naudojimo instrukcija*
- (SK) **ZVÁRACIA HELMA**  
*Návod*
- (LV) **METINĀŠANAS AIZSARGMASKA**  
*Instrukciju rokasgrāmata*
- (HU) **HEGESZTÓPAJZS**  
*Kezelési útmutató*



<b>EN</b>	<b>WELDING HELMET</b> <i>Instruction Manual</i>	<b>3</b>
<b>FR</b>	<b>MASQUE DE SOUDEUR</b> <i>Mode d'emploi</i>	<b>9</b>
<b>DE</b>	<b>SCHWEISSERSCHUTZMASKEN</b> <i>Bedienungsanleitung</i>	<b>16</b>
<b>NL</b>	<b>LASHELM</b> <i>Handleiding</i>	<b>23</b>
<b>IT</b>	<b>MASCHERA PROTETTIVA PER SALDATURA</b> <i>Manuale di istruzioni</i>	<b>30</b>
<b>ES</b>	<b>CASCO DE SOLDADURA</b> <i>Manual de instrucciones</i>	<b>37</b>
<b>PT</b>	<b>CAPACETE DE SOLDAR</b> <i>Manual de Instruções</i>	<b>44</b>
<b>DA</b>	<b>SVEJSEHJELM MED FILTER</b> <i>Brugervejledning</i>	<b>51</b>
<b>SV</b>	<b>SVETSNINGSHJÄLM</b> <i>Instruktionsmanual</i>	<b>57</b>
<b>NO</b>	<b>SVEISEHJELM</b> <i>Bruksanvisning</i>	<b>63</b>
<b>PL</b>	<b>HEŁM SPAWALNICZY</b> <i>Instrukcja użytkownika</i>	<b>69</b>
<b>CS</b>	<b>SVÁŘECÍ KUKLA</b> <i>Návod k použití</i>	<b>76</b>
<b>FI</b>	<b>HITSAUSMASKI</b> <i>Käyttöopas</i>	<b>82</b>
<b>SI</b>	<b>VARILNA ČELADA</b> <i>Priročnik za uporabo</i>	<b>88</b>
<b>ET</b>	<b>KEEVITUSMASK</b> <i>Kasutusjuhend</i>	<b>95</b>
<b>RO</b>	<b>MASCA DE SUDURĂ</b> <i>Manual de instrucțiuni</i>	<b>102</b>
<b>BG</b>	<b>ШЛЕМ ЗА ЗАЩИТА ПРИ ЗАВАРЯВАНЕ</b> ИНСТРУКЦИИ ЗА ПОТРЕБИТЕЛЯ	<b>109</b>
<b>LT</b>	<b>SUVIRINIMO ŠALMAS</b> <i>Naudojimo instrukcija</i>	<b>116</b>
<b>SK</b>	<b>ZVÁRACIA HELMA</b> <i>Návod</i>	<b>122</b>
<b>LV</b>	<b>METINĀŠANAS AIZSARGMASKA</b> <i>Instrukciju rokasgrāmata</i>	<b>128</b>
<b>HU</b>	<b>HEGESZTŐPAJZS</b> <i>Kezelési útmutató</i>	<b>135</b>



**For your protection and maximum efficiency, please read this information carefully before use.**

## ► BEFORE WELDING

- Ensure that the helmet is correctly assembled and that it completely blocks any accidental light. In the front, light may enter the helmet only through the viewing area of the autodarkening welding filter.
- Adjust the headgear to ensure maximum comfort and to provide the largest field of vision.
- Select a suitable welding filter for the shield. Dimensions of the filter: 110x90mm.
- Check the prescribed shade level for your welding application and adjust your autodarkening filter accordingly (see the table with recommended shade levels).

## ► PRECAUTIONS

- Never place the helmet or the autodarkening welding filter on hot surface.
- Scratched or damaged protection screens should be regularly replaced by original JACKSON SAFETY® ones. Before using the new protection screen, make sure to remove any additional protection foil from both sides.
- Use only WH20 ASPIRE® within the temperature range of -5°C to +5°C.
- Do not expose the autodarkening welding filter to liquids and protect it from dirt.
- Use only original JACKSON SAFETY® spare parts. In case of doubt, please contact your JACKSON SAFETY® authorized dealer.
- Failure to follow these instructions will invalidate the warranty. JACKSON SAFETY® does not accept responsibility for any problems which may arise from applications other than welding, or if the instructions for use are not strictly followed. The WH20 ASPIRE® welding helmet is manufactured to protect the welder's face against spatters and hazardous ultraviolet and infrared rays emitted during the welding process. It is not intended to be used as a protection against impact, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases.
- Do not use for overhead welding where there is a falling molten metal hazard. This welding helmet/filter system does not provide protection from molten metal and spatter during direct overhead welding.
- Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- Any welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus creating a hazard to the wearer.
- If the helmet and the protection screen both do not carry the B marking, then only the S marking is valid (low impact – not suitable for grinding).
- Eye protector shall only be used against high speed particles at room temperature.
- A distance of at least 50cm, and never less than 25cm, between the welding arc and the welder eyes is recommended for all welding applications.
- We recommend you to use the welding helmet for a period of 10 years. The duration of use depends on various factors such as way of use, cleaning, storage and maintenance. Frequent inspections and replacement in case of damage are recommended.

## ► STORAGE

When not in use the filter should be stored in a dry place within the temperature range of -20°C to +65°C. Prolonged exposure to temperatures above 45°C may decrease the battery lifetime of the autodarkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the autodarkening welding filter in the dark or not exposed to light during storage in order to maintain power down mode. This can be achieved by simply placing the filter face down on the storage shelf.

## ► MAINTENANCE AND CLEANING

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the autodarkening welding filter free of dust and spatters: cleaning can be done with a soft tissue or a cloth soaked in mild detergent (or alcohol). Never use aggressive solvents such as acetone. JACKSON SAFETY® filters should always be protected from both sides by protection screens (polycarbonate or CR39), which should also be only cleaned with a soft tissue or cloth. If protection screens are in any way damaged, they must be immediately replaced.

## ► WARRANTY

The warranty period of WF20 ASPIRE® ADF products is one year. Failure to follow these instructions may invalidate the warranty. JACKSON SAFETY® does not accept responsibility for any problems, which may arise from applications other than welding.

## ► HELMET AND HEADGEAR ASSEMBLY

Figure **A**

1. Insert screws (A) through the openings in the headgear (D).
2. Insert the headgear (D) into the helmet shell (F) as shown in figure 1 and push the screws (A) through the rectangular openings in the helmet shell.
3. Put the tilt adjustment (B) on the right side between the screw (A) and helmet shell (F). Make sure that a small pin is fixed in one of the three holes in the helmet shell. Choose the right hole for your maximum comfort.
4. Tighten the nuts (C) on the screws (A). Before adequately tightening them, place the headgear at the most comfortable distance from the filter opening by adjusting the position of headgear within the two rectangular holes in the helmet shell.
5. The headgear size (D) can be adjusted by turning the rear wheel (E) in order to fit any head size. Press the wheel and hold it while turning, release the wheel when reaching the position of maximum comfort, so that it will lock in the required position.

**The headgear is equipped with a replaceable sweatband. Sweatbands are available through your local dealer.**

## ► AUTODARKENING WELDING FILTER AND PROTECTION SCREENS ASSEMBLY / WH20 ASPIRE® DS /

Figure **B**

1. Place the inner protective screen on the inner side of the electro-optical welding filter as shown on figure (1.).
2. Release the flexible latch (2.a) and lift up the supporting frame (2.b).
3. Insert the filter (mind the orientation!) to the supporting frame on the side closer to the helmet, so that it clicks in (3.a); then push the free end of the filter to the free end of the supporting frame that it clicks in again (3.b).
4. Insert the outer protective screen into the filter opening (4.).
5. Lower the supporting frame with welding filter (5.a). Make sure that the two pins on the top of supporting frame are firmly placed into the two openings on the top of the filter opening on the helmet body (5.b).
6. Fasten the flexible latch (6.).

## ► AUTODARKENING WELDING FILTER AND PROTECTION SCREENS ASSEMBLY / WH20 ASPIRE® ES /

Figure **C**

1. Place the inner protective screen on the inner side of the electro-optical welding filter as shown on figure (1.).
2. Release the flexible latch (2.a) and lift up the supporting frame (2.b).
3. Insert the filter (mind the orientation!) to the supporting frame on the side closer to the helmet, so that it clicks in (3.a); then push the free end of the filter to the free end of the supporting frame that it clicks in again (3.b).
4. Insert the outer protective screen into the filter opening (4.).
5. Lower the supporting frame with welding filter (5.a). Make sure that the two pins on the top of supporting frame are firmly placed into the two openings on the top of the filter opening on the helmet body (5.b).
6. Fasten the flexible latch (6.).
7. When using the electro-optical welding filter with one or more external potentiometers, insert the potentiometer housing into the corresponding opening(s) in the inner left side of the helmet (7.).
8. Tighten the nut on the shade level potentiometer axis and turn the potentiometer to one of the extreme positions (9 left or 13 right). Set the large shade level potentiometer knob to the same extreme position just as previously with the potentiometer axis, and push the knob onto the axis (8.).

## ► PROTECTION SCREEN REPLACEMENT

Figure **D**

1. Remove the inner protective screen and replace it with a new one (1.).

2. Release the flexible latch (2.).
3. Lift the supporting frame with welding filter, remove the outer protective screen and replace it with a new one (3.).
4. Lower the supporting frame with welding filter (4.a). Make sure that the two pins on the top of supporting frame are firmly placed into the two openings on the top of the filter opening on the helmet body (4.b).
5. Fasten the flexible latch (5.).

Figure **D.1**

**During assembly of the helmet and welding filter, or during the replacement of the protection screens, make sure that all parts are firmly in place thus preventing any light from entering the helmet. Should there still be any light entering, repeat the procedure until the problem is eliminated, otherwise the helmet must not be used for welding. Before placing the new protection screens, always remove the protection layers from both sides.**

## ► AUTODARKENING WELDING PROTECTION FILTER

### ► OPERATION

JACKSON SAFETY® autodarkening welding protection filters operate on the basis of a liquid crystal light shutter that protects the welder's eyes against intense visible light emitted during the welding process. In combination with the permanent passive IR/UV filter, it protects against hazardous infrared (IR) and ultraviolet (UV) light. The protection against harmful radiation is present regardless of the shade level or potential malfunction of the filter, beyond the darkest shade number marked on each specific model.

JACKSON SAFETY® autodarkening welding protection filters are manufactured according to EN 379 requirements and are CE certified. They are not intended to be used as a protection against impacts, flying particles, molten metals, corrosive liquids or hazardous gases. Replace potential malfunctioned (check that the autodarkening filter turns dark if you strike the welding arc) or physically damaged autodarkening welding filter.

**Protection screens, both internal and external (polycarbonate or CR39), must be used in conjunction with the autodarkening filter in order to protect it against permanent damage.**

### ► USAGE

An autodarkening welding protection filter built into a welding helmet is considered to be »Personal Protection Equipment« (PPE) protecting the eyes, face, ears and neck against direct and indirect hazardous light of the welding arc. In case that you have only bought a filter without the helmet, you need to select the appropriate helmet designed to be used in combination with an autodarkening welding protection filter. It has to allow the filter, including the internal and external protection screens, to be adequately mounted into the helmet. There should be no increased point tensions caused by the fixing frame or mounting system, as they could cause severe damage to the filter. Make sure that solar cells and photo-sensors are not covered by any part of the helmet, as this could prevent the proper operation of the filter. If any of these conditions occur, the filter may not be suitable for use.

### ► FIELD OF APPLICATION

WF20 ASPIRE® filter is suitable for most types of electro-welding: e.g. covered electrodes and MIG/MAG. It may be used for some TIG applications above 50 amps. WF20 ASPIRE® filter is not suitable for laser welding.

### ► FUNCTIONS

**Shade adjustment:** WF20 ASPIRE® electro-optical filter is supplied ready for use. Check the degree of required protection for specific welding process and select the recommended shade with the shade adjustment knob. You can select the shade from shade 9 to shade 13.

**Adjustment of sensitivity:** Most welding applications can be performed with welding light sensitivity set to maximum. The maximum sensitivity level is appropriate for low welding current work, TIG, or special applications. The welding light sensitivity has to be reduced only in some specific surrounding lighting conditions in order to avoid unwanted trigger-

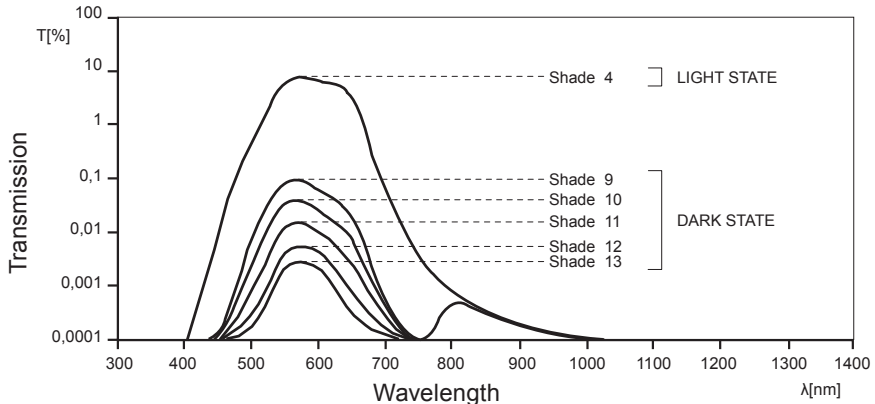
ing. As a simple rule for optimum performance, it is recommended to set sensitivity to the maximum at the beginning and then gradually reduce it, until the filter reacts only to the welding light flashes and without annoying spurious triggering due to ambient light conditions (direct sun, intensive artificial light, neighboring welder's arcs etc.).

**Opening time delay adjustment:** The opening time delay can be adjusted from 0.2 to 0.8 seconds. It is recommended to use a shorter delay with spot welding applications and a longer delay with applications using higher currents and longer welding intervals. Longer delay can also be used for low current TIG welding in order to prevent the filter opening when the light path to the sensors is temporarily obstructed by a hand, torch, etc.

## ► RECOMMENDED SHADE LEVELS FOR VARIOUS WELDING APPLICATIONS / EN 379 /

WELDING PROCESS	CURRENT IN AMPERES																
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400
MMA	8				9			10			11			12			13
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
MAG	8				9			10			11			12			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
TIG	8		9			10			11			12		13	14		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
MIG heavy met-als	9				10			11			12		13				
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
MIG light metals Stainless, Al	10				11			12		13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
Plasma cutting	9				10		11	12		13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
Micro plasma welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																

## ► LIGHT TRANSMISSION CURVE



## ► DESCRIPTION OF JACKSON SAFETY® FILTER FEATURES

Figure **E**

1. Solar cells
2. Photo-sensors (Photo diodes)
3. Filter housing
4. Liquid crystal shutter viewing area
5. Shade adjustment
6. Sensitivity adjustment
7. Opening time delay adjustment

## ► TROUBLESHOOTING

Breakdown or poor performance	Possible reasons	Recommended solution
The filter does not darken or opens during welding.	Sensors or solar cell may be covered with spatters or dirt.	Clean the filter and protective screen with soft cloth. If needed, replace the protective screen.
Filter opens during welding.	Weak light source.	Increase the sensitivity, get closer to the arc, do not cover the sensors and the solar cell by hand, torch or other objects. Increase the opening time delay.
The filter triggers spuriously.	Strong sun, strong lights, neighboring welder's arc light.	Reduce the sensitivity, reduce the disturbing ambient light sources.
Reaction time very slow.	Ambient temperature is to low.	Never use below -5°C.
	Ambient is to dark.	The reaction time for the first arc only will be 10 ms, then normally 0,4 ms.



## ► TECHNICAL DATA

Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Viewing area	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Weight	120 g	115 g
Open state shade	4	4
Closed state shade	9-13	9-13
Shade adjustment	yes / external	yes / internal
Sensitivity adjustment	yes / internal	yes / internal
Delay adjustment	yes / internal	yes / internal
Grinding mode	no	no
Switching time at 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Clearing time	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR protection	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperature range	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG detection	> 50 Amp	> 50 Amp
Energy supply	solar cells / no battery change	

## ► MARKINGS

WH20 ASPIRE®	Product name of the helmet shell
WF20 ASPIRE® ES	Product name of the autodarkening welding filter
4 / 9-13	4 - Protection shade number in open state 6-8 / 9-13 - Protection shade numbers in closed state
SM	Manufacturer identification code
1/2/1/3	Optical classes (optical quality, light scattering, homogeneity, angular dependence)
EN 379	Number of the standard (autodarkening welding filter)



<b>EN 175</b>	Number of the standard (welding helmet)
<b>EN 166</b>	Number of the standard (welding helmet)
<b>ANSI-Z87.1</b>	Number of the standard (ADF and welding helmet)
<b>S</b>	Increased robustness
<b>CE</b>	CE mark
	Instruction Manual
	The symbol on the product or on its packaging indicates that this product may not be treated as household waste. Instead it shall be handed over to the applicable collection point for the recycling of electrical and electronic equipment. By ensuring this product is disposed of correctly, you will help prevent potential negative consequences for the environment and human health, which could otherwise be caused by inappropriate waste handling of this product. For more detailed information about recycling of this product, please contact your local city office, your household waste disposal service or the shop where you purchased the product.

Note: The above is an example

EC-type examination: Notified body 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® welding helmet is tested according to the  
EN 175 and EN 166 standards.**

## ► EU DECLARATION OF CONFORMITY

The manufacturer or his authorized representative established in the Community:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

declares that the new PPE described hereafter:

<b>PPE</b>	<b>Model name</b>
Welding helmet:	WH20 Aspire
ADFs:	WF20 ES, WF20 DS
Cover lenses:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Is in conformity with the relevant Union harmonization legislation: Regulation (EU) 2016/425 of the European parliament of the council, Directive 2001/95/EG and the harmonized standards: EN 175:1997 (welding helmet); EN 379:2003+A1:2009 (ADFs); EN 166:2001 (cover lens); Is identical to the PPE which is the subject of EC Type Examination Certificate number:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Issued by ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Issued by ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Issued by ECS GmbH</i>

**Notified body 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Signed for and on behalf of:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Facility Manager  
Ljubljana, 5.9.2019



**Pour votre protection et une efficacité maximum, veuillez lire attentivement ces informations avant l'utilisation.**

## ► AVANT LE SOUDAGE

- Vérifiez que le masque est bien assemblé et qu'il bloque complètement toute lumière accidentelle. La lumière ne peut pénétrer par l'avant qu'à travers le champ de vision du filtre de soudage auto-obscureissant.
- Ajustez le harnais pour garantir le meilleur confort et fournir un plus grand champ de vision.
- Sélectionnez un filtre de soudage approprié au masque. Dimensions du filtre: 110 x 90 mm.
- Vérifiez le degré d'obscurcissement prescrit pour votre application de soudage et ajustez votre filtre auto-obscureissant en fonction (voir tableau des degrés d'obscurcissement recommandés).

## ► PRÉCAUTIONS

- Ne placez jamais le masque ou le filtre auto-obscureissant de soudage sur des surfaces chaudes.
- Les écrans de protection rayés ou endommagés doivent être régulièrement remplacés par des écrans originaux de type JACKSON SAFETY®. Avant usage des nouveaux écrans de protection, assurez-vous que les films de protection supplémentaires sont bien retirés des deux côtés.
- Utilisez le masque WH20 ASPIRE® uniquement dans la plage de température comprise entre -5°C et +5°C.
- N'exposez pas le filtre électro-optique de soudage aux liquides et protégez-le des saletés.
- N'utilisez que des pièces de rechange JACKSON SAFETY® originales. En cas de doute, veuillez contacter votre revendeur agréé JACKSON SAFETY®.
- La garantie est annulée si ces instructions ne sont pas respectées. JACKSON SAFETY® rejette toute responsabilité en cas de problème lié à des applications différentes du soudage ou si les instructions d'utilisation ne sont pas strictement respectées. Le masque de soudeur WH20 ASPIRE® est conçu pour protéger les yeux et le visage du soudeur contre les éclaboussures et les rayons ultraviolets et infrarouges dangereux générés au cours du processus de soudage. Pour toute autre application, utilisez l'équipement de protection individuelle approprié.
- Les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec la peau de la personne qui les porte peuvent entraîner des réactions allergiques chez les individus sensibles.
- Le casque de soudure porté au-dessus de lunettes de vue ordinaires est susceptible de transmettre des chocs et ainsi de créer un danger pour l'utilisateur.
- Si ni le casque ni l'écran de protection ne portent de marquage B, alors seul le marquage S est valable.
- Pour toutes les opérations de soudage, il est recommandé de respecter une distance d'au moins 50 cm, et jamais inférieure à 25 cm, entre l'arc de soudage et les yeux du soudeur.
- Nous vous recommandons d'utiliser le casque pendant une période de 10 ans. La durée d'utilisation dépend de différents facteurs comme le mode d'utilisation, le nettoyage, le stockage et l'entretien du casque. Il est conseillé de contrôler fréquemment le casque et de le remplacer s'il est endommagé.

## ► CONSERVATION

Lorsque le filtre n'est pas utilisé, il doit être conservé dans un lieu dont la température est comprise entre -20°C et +65°C. Une exposition prolongée à des températures dépassant 45°C peut réduire la durée de vie des piles du filtre auto-obscureissant. Il est recommandé de conserver les cellules photovoltaïques du filtre auto-obscureissant à l'ombre ou à l'abri de la lumière pendant le stockage afin de maintenir le filtre en mode veille. Pour ce faire, vous pouvez simplement placer l'avant du filtre vers le bas sur l'étagère de stockage.

## ► ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Les cellules photovoltaïques et les capteurs de lumière du filtre auto-obscureissant doivent toujours être tenus à l'abri des poussières et des éclaboussures: le nettoyage peut être effectué à l'aide d'un chiffon doux ou imprégné de détergent léger (ou d'alcool). N'utilisez jamais de solvants agressifs tels que l'acétone. Les filtres JACKSON SAFETY® doivent

toujours être protégés des deux côtés par les écrans de protection (polycarbonate ou CR39), qui doivent également être nettoyé à l'aide d'un chiffon doux. Remplacez immédiatement les écrans de protection s'ils ont subi des dommages, quels qu'ils soient.

## ► GARANTIE

Les produits WF20 ASPIRE® ADF sont garantis un an. La garantie peut être annulée si ces instructions ne sont pas respectées. JACKSON SAFETY® rejette toute responsabilité pour les problèmes liés aux applications différentes du soudage.

## ► ASSEMBLAGE DU MASQUE ET DU HARNAIS

Le schéma **A**

Introduisez les vis (A) à travers les orifices du harnais (D).

Introduisez le harnais (D) dans la coque du masque (F) comme illustré sur la figure 1 et poussez les vis (A) à travers l'orifice rectangulaire de la coque du masque.

Placez le réglage de l'inclinaison (B) du côté droit entre la vis (A) et la coque du masque (F). Vérifiez que la petite goupille est fixée dans l'un des trois trous de la coque du masque. Choisissez le trou pour obtenir le meilleur confort.

Serrez les écrous (C) sur les vis (A). Avant de les serrer complètement, placez le harnais à une distance confortable de l'ouverture du filtre en utilisant les deux orifices rectangulaires de la coque du masque.

La taille du harnais (D) peut être ajustée en tournant la molette arrière (E) pour s'adapter au tour de tête. Appuyez sur la molette et maintenez-la enfoncée pendant qu'elle tourne, puis, lorsque vous avez trouvé la position la plus confortable, relâchez-la pour qu'elle verrouille la position voulue.

**Le harnais est équipé d'une bande absorbante remplaçable. Les bandes absorbantes sont disponibles auprès de votre revendeur local.**

## ► ASSEMBLAGE DU FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT ET DES ÉCRANS DE PROTECTION / WH20 ASPIRE® DS /

Le schéma **B**

1. Placez l'écran de protection intérieur du côté intérieur du filtre automatique comme indiqué sur la figure (1.).
2. Ouvrez le dispositif de verrouillage (2.a) et remontez le cadre de support (2.b).
3. Insérez le filtre (faites attention au sens !) dans le cadre de support du côté le plus proche du masque jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.a), puis poussez l'extrémité encore libre du filtre dans l'extrémité libre du cadre de support également jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.b).
4. Insérez l'écran de protection extérieur dans l'ouverture du filtre (4.).
5. Rabaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (5.a). Assurez-vous que les deux ergots en haut du cadre de support sont correctement insérés dans les deux orifices au sommet de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (5.b).
6. Fermez le dispositif de verrouillage (6.).

## ► ASSEMBLAGE DU FILTRE AUTO-OBSCURCISSANT ET DES ÉCRANS DE PROTECTION / WH20 ASPIRE® ES /

Le schéma **C**

1. Placez l'écran de protection intérieur du côté intérieur du filtre automatique comme indiqué sur la figure (1.).
2. Ouvrez le dispositif de verrouillage (2.a) et remontez le cadre de support (2.b).
3. Insérez le filtre (faites attention au sens !) dans le cadre de support du côté le plus proche du masque jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.a), puis poussez l'extrémité encore libre du filtre dans l'extrémité libre du cadre de support également jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.b).
4. Insérez l'écran de protection extérieur dans l'ouverture du filtre (4.).
5. Rabaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (5.a). Assurez-vous que les deux ergots en haut du cadre de support sont correctement insérés dans les deux orifices au sommet de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (5.b).
6. Fermez le dispositif de verrouillage (6.).
7. Lorsque le filtre automatique est utilisé avec un ou plusieurs potentiomètres extérieurs, insérez le boîtier du potentiomètre dans le(les) orifice(s) correspondant(s) du côté intérieur gauche du masque (7.).
8. Serrez l'écrou sur l'axe du niveau d'ombre du potentiomètre et tournez le potentiomètre vers l'une des positions extrêmes (9 gauche, 13 droite). Mettez le bouton du potentiomètre

mètre du niveau élevé d'ombre à la même position extrême que précédemment avec l'axe du potentiomètre, et poussez le bouton sur l'axe (8.).

## ► REMPLACEMENT DE L'ÉCRAN DE PROTECTION

Le schéma **D**

FR

1. Retirez l'écran de protection intérieur et remplacez-le par un nouveau (1.).
2. Ouvrez le dispositif de verrouillage (2.).
3. Remontez le cadre de support avec le filtre de soudage, enlevez l'écran de protection extérieur et remplacez-le par un nouveau (3.).
4. Rabaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (4.a). Assurez-vous que les deux ergots en haut du cadre de support sont correctement insérés dans les deux orifices au sommet de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (4.b).
5. Fermez le dispositif de verrouillage (5.).

Le schéma **D.1**

**Au cours de l'assemblage du masque et du filtre de soudage ou lors du remplacement des écrans de protection, vérifiez que toutes les pièces sont bien en place afin d'éviter toute entrée de lumière dans le masque. Si la lumière entre, répétez la procédure jusqu'à la suppression du problème faute de quoi le masque ne doit pas être utilisé pour le soudage. Avant de placer les nouveaux écrans de protection, retirez toujours les films protecteurs des deux côtés.**

## ► FILTRE DE PROTECTION AUTO-OBSCURCISSANT

### ► OPÉRATION

Les filtres de protection auto-obscurcissants JACKSON SAFETY® fonctionnent sur la base d'un obturateur à cristaux liquides qui protège les yeux du soudeur contre la lumière visible intense émise pendant le soudage. Combinés avec le filtre passif IR/UV permanent, ils assurent une protection efficace contre les rayonnements infrarouges (IR) et ultraviolets (UV). La protection contre les rayonnements optiques nocifs est indiquée, quel que soit l'obscurcissement ou l'éventuelle défectuosité du filtre, au-dessus de la valeur d'obscurcissement la plus fort, marquée sur chaque modèle.

Les filtres de protection auto-obscurcissants JACKSON SAFETY® sont produits conformément aux exigences de la norme EN 379 et sont certifiés CE. Ils ne sont pas prévus pour être utilisés comme protection contre les chocs, les particules volantes, les métaux en fusion, les liquides corrosifs ou les gaz dangereux. Remplacez tout filtre auto-obscurcissant physiquement endommagé ou défectueux (vérifiez que le filtre auto-obscurcissant s'assombrit lorsque vous lancez l'arc de soudage).

**Le filtre auto-obscurcissant doit être utilisé avec des écrans de protection internes et externes (polycarbonate ou CR39) pour être protégé contre des dommages irréversibles.**

### ► UTILISATION

Les filtres de protection auto-obscurcissants montés dans un masque de soudage sont considérés comme des « équipements de protection individuels » (EPI) protégeant les yeux, le visage, les oreilles et le cou contre la lumière nocive directe et indirecte de l'arc de soudage. Si vous n'avez acheté qu'un filtre sans casque, vous devez choisir un casque conçu pour être utilisé avec un filtre de protection auto-obscurcissant. Il doit permettre un montage correct du filtre, avec des écrans de protection internes et externes. Il ne doit y avoir aucun point de tension supplémentaire causé par le cadre de fixation ou le système de montage, car ils pourraient causer de graves dégâts au filtre. Assurez-vous que les cellules solaires et les capteurs optiques ne sont pas couverts par le masque, car cela pourrait empêcher le fonctionnement correct du filtre. Si l'une de ces conditions se présente, le filtre risque de ne pas être utilisable.

### ► DOMAINE D'APPLICATION

Le filtre WF20 ASPIRE® convient à la plupart des soudages électriques: électrodes recouvertes et MIG / MAG. Peut convenir à des postes soudure TIG pour intensité supérieure à 50 ampères. Les filtres WF20 ASPIRE® ne conviennent pas au soudage au laser.

## ► FONCTIONS

**Obscurcissement:** Le filtre électro-optique WF20 ASPIRE® est fourni prêt à l'emploi. Vérifiez le degré de protection requis en fonction du processus de soudage et sélectionnez l'obscurcissement recommandé à l'aide du bouton de réglage de l'obscurcissement. Vous pouvez sélectionner un obscurcissement de 9 à 13.

**Sensibilité:** La plupart des applications de soudage peuvent être effectuées avec la sensibilité à la lumière réglée au maximum. Le niveau maximum de sensibilité est approprié pour le soudage à faible courant, TIG ou pour les applications spéciales. Le niveau de sensibilité à la lumière doit être réduit uniquement dans certaines conditions d'éclairage ambiant spécifiques afin d'éviter tout déclenchement intempestif. Pour un fonctionnement optimal, il est conseillé de régler la sensibilité d'abord au maximum, puis de la réduire graduellement jusqu'à ce que le filtre ne réagisse qu'à la lumière de soudage sans déclenchements intempestifs dus aux conditions d'éclairage ambiant (lumière directe du soleil, lumière artificielle intense, arcs de soudeurs à proximité, etc.).

**Ajustement du délai d'ouverture:** Le délai d'ouverture peut être ajusté de 0,2 à 0,8 secondes. Il est recommandé d'utiliser un délai plus court pour les applications de soudage par point et d'utiliser un délai plus long pour les applications utilisant des courants plus élevés et des intervalles de soudage plus longs. Des délais plus longs peuvent également être utilisés pour le soudage TIG à faible courant afin d'éviter l'ouverture du filtre quand la lumière arrivant aux capteurs est temporairement obstruée par une main, une torche, etc.

## ► DEGRÉS D'OBSCURCISSEMENT RECOMMANDÉS POUR DIFFÉRENTES APPLICATIONS DE SOUDAGE / EN 379 /

PROCESSUS DE SOUDAGE	COURANT EN AMPÈRES																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG sur métaux lourds	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG sur alliages légers (inox, Al)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Découpe au jet de plasma	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Soudage à l'arc au microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► DESCRIPTION POUR LES FIGURES DU FILTRE JACKSON SAFETY®

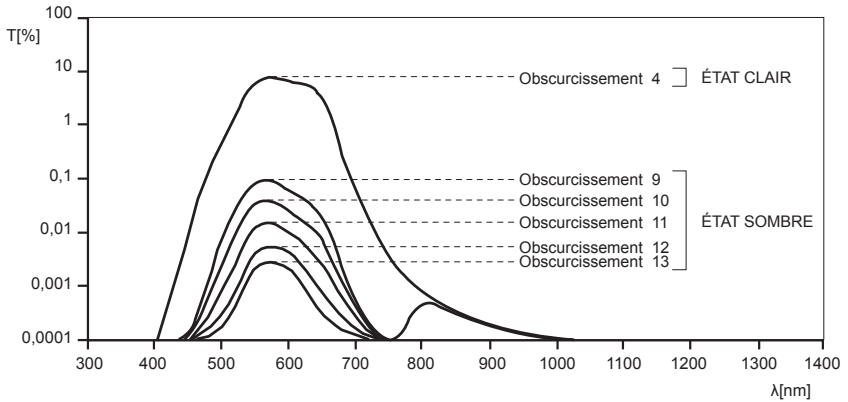
1. Pile solaire
2. Capteurs optiques (photodiodes)
3. Boîtier du filtre
4. Champ de vision de l'obturateur à cristaux liquides
5. Ajustement de l'obscurcissement
6. Ajustement de la sensibilité
7. Ajustement du délai d'ouverture

Le schéma

**E**

## ► COURBE DE TRANSMISSION DE LA LUMIÈRE

Transmission



Longueur d'onde



## ► DÉPANNAGE

Panne ou mauvais fonctionnement	Raisons possibles	Solution recommandée
Le filtre ne se teinte pas ou s'ouvre pendant le soudage.	Les capteurs ou la cellule photovoltaïque sont peut-être couverts d'éclaboussures ou de saletés.	Forte luminosité due au soleil, à des lampes puissantes, à un arc de soudage à proximité.
Le filtre s'ouvre pendant le soudage.	Faible source de lumière.	Augmentez la sensibilité, rapprochez-vous de l'arc, ne couvrez pas les capteurs et la cellule photovoltaïque avec vos mains, une torche électrique ou d'autres objets. Augmentez le délai d'ouverture.
Le filtre se déclenche de façon intempestive.	Forte luminosité due au soleil, à des lampes puissantes, à un arc de soudage à proximité.	Réduisez la sensibilité, réduisez les sources lumineuses gênantes.
Temps de réaction très lent.	La température ambiante est trop basse.	N'utilisez jamais le masque au-dessous de -5 °C.
	L'environnement est trop sombre.	Le temps de réaction du premier arc, uniquement, sera de 10 ms, puis de 0,4 ms comme il l'est habituellement.

## ► DONNÉES TECHNIQUES

Modèle	WF20 ASPIRE* ES	WF20 ASPIRE* DS
Champ visuel	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Poids	120 g	115 g
Obscurcissement ouvert	4	4
Obscurcissement fermé	9-13	9-13
Ajustement de l'obscurcissement	oui / externe	oui / interne
Ajustement de sensibilité	oui / interne	oui / interne
Ajustement du délai	oui / interne	oui / interne
Mode abrasion	non	non
Délai de commutation à 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Délai d'ouverture	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Protection UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Plage de température	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Détection TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Alimentation	cellules solaires / pas de piles à changer	

## ► MARQUAGES

WH20 ASPIRE®	Nom de produit de la coque de masque
WF20 ASPIRE® ES	Nom de produit du filtre de soudage auto-obscurcissant
4 / 9-13	4 - Numéro d'obscurcissement en mode ouvert 9-13 - Numéros d'obscurcissement en mode fermé
SM	Code d'identification du producteur
1/2/1/3	Classes optiques (qualité optique, diffusion de la lumière, homogénéité, dépendance angulaire)
EN 379	Numéro de norme (filtre auto-obscurcissant pour le soudage)
EN 175	Numéro de norme (masque de soudage)
EN 166	Numéro de norme (masque de soudage)
ANSI-Z87.1	Numéro de norme (filtre auto-obscurcissant pour le soudage, masque de soudage)
S	Plus grande solidité
CE	Marquage CE
	Mode d'emploi
	Le symbole sur le produit ou son emballage indique que ce produit ne peut être traité comme déchet ménager. Il doit plutôt être remis au point de ramassage concerné, se chargeant du recyclage du matériel électrique et électronique. En vous assurant que ce produit est éliminé correctement, vous favorisez la prévention des conséquences négatives pour l'environnement et la santé humaine qui, sinon, seraient le résultat d'un traitement inapproprié des déchets de ce produit. Pour obtenir plus de détails sur le recyclage de ce produit, veuillez prendre contact avec le bureau municipal de votre région, votre service d'élimination des déchets ménagers ou le magasin où vous avez acheté le produit.

Veuillez noter que les informations précédentes ne sont fournies qu'à titre d'exemple.

**Le masque de soudage WH20 ASPIRE® est testé conformément aux normes EN 175 et EN 166.**

## ► DÉCLARATION UE DE CONFORMITÉ

Le fabricant ou son mandataire établi dans la Communauté:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

déclare que l'EPI neuf décrit ci-après:

EPI	Nom du modèle
Masque de soudage:	WH20 Aspire
Filtre auto-obscurecissant pour le soudage:	WF20 ES, WF20 DS
L'écran de protection:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'UE pertinente: le Règlement (UE) 2016/425 du Parlement européen et du Conseil, la Directive 2001/96/CE et avec les normes harmonisées: EN 175:1997 (masque de soudage); EN 379:2003+A1:2009 (filtre auto-obscurecissant pour le soudage); EN 166:2001 (l'écran de protection); est identique à l'EPI ayant fait l'objet de l'attestation «CE» de type N°:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Délivrée par ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Délivrée par ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Délivrée par ECS GmbH</i>

**Organisme notifié 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

La présente déclaration de conformité est établie sous la seule responsabilité du fabricant.

Signé par et au nom de:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Gestionnaire de l'installation  
Ljubljana, 5.9.2019





**Für eine sichere und korrekte Bedienung lesen Sie bitte zuerst die Anleitung durch.**

## ► VOR BEGINN DES SCHWEISSENS

- Überzeugen Sie sich, dass die Maske korrekt zusammengebaut ist und dass sie keinerlei Licht durchlässt. An der Vorderseite darf das Licht nur durch das Sichtfeld des automatischen Schweißersfilters eindringen.
- Passen Sie den Helmmechanismus so an, dass er bequem sitzt und eine entsprechend Sicht durch den Filter ermöglicht.
- Wählen Sie einen für die Maske geeigneten Schweißfilter in der Größe 110 x 90 mm.
- Wählen Sie die vorgeschriebene Schutzstufe für Ihr Schweißverfahren und stellen Sie den automatischen Schweißersfilter entsprechend ein (siehe Tabelle mit empfohlenen Schutzstufen).

## ► SICHERHEITSMASSNAHMEN

- Die Maske und der automatische Schweißersfilter dürfen nie auf heiße Oberflächen gelegt werden.
- Zerkratzte oder beschädigte Schutzschirme sollen regelmäßig durch originale JACKSON SAFETY® Schutzschirme ersetzt werden. Vor dem Einsetzen des neuen Schutzschirms muss eventuelle Schutzfolie an beiden Seiten entfernt werden.
- Verwenden Sie die WH20 ASPIRE® Schweißerschutzmaske nur innerhalb des Temperaturbereichs von -5°C bis +55°C.
- Der automatische Schweißersfilter darf keinen Flüssigkeiten ausgesetzt werden und muss gegen Schmutz geschützt werden.
- Verwenden Sie nur die JACKSON SAFETY®-Original-Ersatzteile. Im Zweifelsfall wenden Sie sich an den bevollmächtigte JACKSON SAFETY®-Vertriebspartner.
- Die Nichtbeachtung dieser Anweisungen kann zum Erlöschen der Garantie führen. JACKSON SAFETY® übernimmt keine Verantwortung für Probleme im Falle der Nichtbeachtung dieser Anleitung. Die WH20 ASPIRE® Schweißerschutzmaske ist nur für das Schweißen und den Gesichtsschutz während des Schweißens vorgesehen. JACKSON SAFETY® übernimmt ebenfalls keine Verantwortung im Falle der Anwendung der Maske für Schutzfunktionen und Arbeiten, für die sie nicht geeignet ist, zum Beispiel den Schutz vor Schlägen, fallenden Gegenständen, flüssigem Metall, korrosiven Flüssigkeiten und Giftgas.
- Das Material kann bei anfälligen Personen bei Hautkontakt allergische Reaktionen hervorrufen.
- Der über die normale Brille getragene Schweißerschutzmaske kann Aufprall übertragen und somit den Träger in Gefahr bringen.
- Wenn der Helm und der Schutzschirm keine B-Kennzeichnung tragen, ist nur die SKennzeichnung gültig.
- Bei jedem Lichtbogenschweißen ist ein Abstand von mindestens 50 cm und nie weniger als 25 cm zwischen dem Lichtbogen und den Augen des Schweißers empfohlen.
- Wir empfehlen Ihnen, den Schweißerschutzhelm 10 Jahre zu verwenden. Die Lebensdauer des Helmes hängt von verschiedenartigen Faktoren, wie z. B. Verwendungsweise, Reinigung, Aufbewahrung und Pflege, ab. Es wird empfohlen, den Helm häufig zu kontrollieren und im Falle einer Beschädigung auszutauschen.

## ► AUFBEWAHRUNG

Wird der Filter nicht verwendet, muss er an einem trockenen Ort bei einer Temperatur von -20°C bis +65°C aufbewahrt werden. Wird er über längere Zeit Temperaturen von über 45°C ausgesetzt, verkürzt sich die Lebensdauer der Batterie des automatischen Schweißersfilters. Es wird empfohlen, die Solarzellen des automatischen Schweißersfilters im dunklen aufzubewahren oder sie während der Lagerung nicht dem Licht auszusetzen um den Abschalt-Modus zu behalten. Dazu wird er einfach nach unten zeigend in ein Regal gestellt.

## ► WARTUNG UND REINIGUNG

Die Solarzellen und die Lichtsensoren des automatischen Schweißersfilters müssen ständig vom Staub und Spritzflecken freigehalten werden: Sie werden mit einem sauberen Baumwolltuch gereinigt, das mit einer milden Reinigungs- oder einer Alkohollösung getränkt ist. Verwenden Sie nie aggressive Lösungsmittel wie zum Beispiel Aceton. Die JACKSON

SAFETY® Filter müssen immer von außen und innen durch eine Klarsicht-Schutzscheibe (Polykarbonat oder CR39) geschützt sein, die nur mit einem weichen Baumwolltuch gereinigt werden kann. Ist die Klarsicht-Schutzscheibe in irgendeiner Art beschädigt, muss sie sofort ersetzt werden.

## ► GARANTIE

Die WF20 ASPIRE® ADF Produkte haben eine Garantiezeit von einem Jahr. Die Nichtbeachtung dieser Anleitung kann zum Erlöschen der Garantie führen. Firma JACKSON SAFETY® übernimmt ebenfalls keine Verantwortung im Falle der Anwendung der Maske für Schutzfunktionen und Arbeiten, für die sie nicht geeignet ist.

## ► ZUSAMMENBAU DER MASKE UND DES HELMMECHANISMUS

Abbildung **A**

1. Drehen Sie die Schraube (A) durch die Öffnung im Helmmechanismus (D).
2. Setzen Sie den Helmmechanismus (D), wie in Abbildung 1 gezeigt, in die Maske ein (F), und drehen Sie die Schraube (A) durch die rechteckige Öffnung in der Maske.
3. Setzen Sie auf der rechten Seite zwischen der Schraube (A) und der Maske (F) die Platte zur Kippeinstellung (B) ein, und zwar so, dass der Bolzen zur Maske hin ausgerichtet ist und in einem der drei dafür vorgesehenen Löcher in der Maske einrastet. Die Neigung können Sie später so einstellen, dass sich die sichtbare Öffnung des Filters in Augenhöhe befindet und die Sichtachse durch den Filter so rechtwinklig wie zum Filter verläuft.
4. Schrauben Sie die Mutter (C) auf die Schraube (A). Bevor Sie sie angemessen festziehen, passen Sie mithilfe der quadratischen Öffnungen, die die Bewegung des Helmmechanismus nach vorne und hinten ermöglichen, die Entfernung der Maske und des Filters von den Augen bzw. dem Gesicht an.
5. Der Helmmechanismus (D) wird durch Drehen des Knopfes auf der Rückseite (E) an die Kopfgröße angepasst. Drücken Sie das Rad und halten Sie es während Sie es drehen; lösen Sie es, wenn Sie den passenden Halt erreicht haben; der Helmmechanismus rastet in der eingestellten Position ein.

**Der Helmmechanismus ist mit einem austauschbaren Schweißband versehen. Schweißbänder sind immer als Ersatzteile bei Ihrem Lieferanten erhältlich.**

## ► EINBAU DES AUTOMATISCHEN SCHWEIßFILTERS UND DER SCHUTZSCHEIBEN / WH20 ASPIRE® DS /

Abbildung **B**

1. Placez l'écran de protection intérieur du côté intérieur du filtre automatique comme indiqué sur la figure (1.).
2. Ouvrez le dispositif de verrouillage (2.a) et remontez le cadre de support (2.b).
3. Insérez le filtre (faites attention au sens !) dans le cadre de support du côté le plus proche du masque jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.a), puis poussez l'extrémité encore libre du filtre dans l'extrémité libre du cadre de support également jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.b).
4. Insérez l'écran de protection extérieur dans l'ouverture du filtre (4.).
5. Rabaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (5.a). Assurez-vous que les deux ergots en haut du cadre de support sont correctement insérés dans les deux orifices au sommet de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (5.b).
6. Fermez le dispositif de verrouillage (6.).

## ► EINBAU DES AUTOMATISCHEN SCHWEIßFILTERS UND DER SCHUTZSCHEIBEN / WH20 ASPIRE® ES /

Abbildung **C**

1. Placez l'écran de protection intérieur du côté intérieur du filtre automatique comme indiqué sur la figure (1.).
2. Ouvrez le dispositif de verrouillage (2.a) et remontez le cadre de support (2.b).
3. Insérez le filtre (faites attention au sens !) dans le cadre de support du côté le plus proche du masque jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.a), puis poussez l'extrémité encore libre du filtre dans l'extrémité libre du cadre de support également jusqu'à ce qu'il s'encliquette (3.b).
4. Insérez l'écran de protection extérieur dans l'ouverture du filtre (4.).
5. Rabaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (5.a). Assurez-vous que les

- deux ergots en haut du cadre de support sont correctement insérés dans les deux orifices au sommet de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (5.b).
6. Fermez le dispositif de verrouillage (6.).
  7. Lorsque le filtre automatique est utilisé avec un ou plusieurs potentiomètres extérieurs, insérez le boîtier du potentiomètre dans le(les) orifice(s) correspondant(s) du côté intérieur gauche du masque (7.).
  8. Serrez l'écrou sur l'axe du niveau d'ombre du potentiomètre et tournez le potentiomètre vers l'une des positions extrêmes (9 gauche, 13 droite). Mettez le bouton du potentiomètre du niveau élevé d'ombre à la même position extrême que précédemment avec l'axe du potentiomètre, et poussez le bouton sur l'axe (8.).

## ► WECHSEL DER SCHUTZSCHEIBE

Abbildung **D**

1. Retirez l'écran de protection intérieur et remplacez-le par un nouveau (1).
2. Ouvrez le dispositif de verrouillage (2.).
3. Remontez le cadre de support avec le filtre de soudage, enlevez l'écran de protection extérieur et remplacez-le par un nouveau (3.).
4. Rabaissez le cadre de support avec le filtre de soudage (4.a). Assurez-vous que les deux ergots en haut du cadre de support sont correctement insérés dans les deux orifices au sommet de l'ouverture du filtre sur le corps du masque (4.b).
5. Fermez le dispositif de verrouillage (5.).

Abbildung **D.1**

**Beim Zusammenbau der Maske und des Schweißersfilters bzw. beim Wechseln der Schutzscheibe achten Sie darauf, dass alle Teile gut ineinander greifen und so kein Licht in die Maske durchdringt. Sollte weiterhin Licht eintreten, wiederholen Sie den Vorgang bis das Problem behoben ist, sonst darf der Helm nicht während des Schweißens verwendet werden. Entfernen Sie bei der neuen Schutzscheibe immer die Schutzfolien auf beiden Seiten.**

## ► AUTOMATISCHER SCHWEIßERSCHUTZFILTER

### ► FUNKTIONSWEISE

Die JACKSON SAFETY® automatische Schweißerschutzfilter funktionieren auf der Basis von aktiven Flüssigkristall-Sichtscheiben, die die Augen des Anwenders vor starker Helligkeit im sichtbaren Teil des Spektrums während dem Schweißen schützen. In Verbindung mit einem permanenten passiven IR/UV-Filter ist ein effektiver Schutz der Augen vor schädlichem Ultraviolett- (UV) und Infrarotlicht (IR) gewährleistet. Der Schutz vor schädlicher Strahlung besteht, unabhängig von der Schutzstufe oder von einer eventuellen Fehlfunktion des Filters, außerhalb der dunkelsten Schutzstufe, die bei jeder einzelnen Ausführung angegeben ist.

Die JACKSON SAFETY® automatische Schweißerschutzfilter werden in Übereinstimmung mit den Anforderungen der europäischen Norm EN 379 hergestellt und sind CE-zertifiziert. Sie sind nicht für den Schutz vor Schlägen, fliegenden Partikeln, geschmolzenen Metallen, Korrosionsflüssigkeiten oder gefährlichen Gasen geeignet. Ist der automatische Filter defekt oder beschädigt (stellen Sie sicher, dass sich bei der Zündung eines Lichtbogens der automatische Schweißersfilter verdunkelt), muss er ausgetauscht werden.

**Sowohl die inneren als auch die äußeren Schutzscheiben (Polycarbonat oder CR39), müssen immer gemeinsam mit dem automatischen Schweißersfilter verwendet werden, um vor dauerhaften Beschädigungen zu schützen.**

### ► ANWENDUNG

Der in der Schweißermaske eingebaute automatische Schweißerschutzfilter ist eine »persönliche Schutzausrüstung« (PSA), die die Augen, das Gesicht, die Ohren und den Hals vor direktem und indirektem Licht des Lichtbogens beziehungsweise vor den schädlichen Strahlungen, die beim Schweißen entstehen, schützt. Falls Sie den Filter ohne Schutzmaske erworben haben, müssen Sie eine Schutzmaske wählen, die für den Einbau des automatischen Schweißerschutzfilters geeignet ist. Der Filter muss sich zusammen mit der äußeren und inneren Schutzscheibe entsprechend in die Schutzmaske einspannen lassen. In der Maske dürfen keine Kräfte des Spannungsmechanismus punktuell

auf den Filter einwirken, da sie den Filter irreparabel beschädigen können. Achten Sie ebenfalls darauf, dass die Solarzellen und Lichtsensoren nicht von außen abgedeckt werden, da so das korrekte Funktionieren des Filters verhindert wird. Wenn eine von diesen Bedingungen nicht erfüllt ist, kann es sein, dass der Filter nicht einsatzfähig ist.

► **ANWENDUNGSBEREICHE**

Der WF20 ASPIRE® Filter ist für die meisten Elektroschweißverfahren geeignet: wie verdeckte Elektroden und MIG/MAG. Er kann für einige TIG - Schweißverfahren von über 50 A verwendet werden. Der WF20 ASPIRE® Filter ist nicht zum Laserschweißen geeignet.

► **FUNKTIONEN**

**Schutzstufe:** Der elektrooptische WF20 ASPIRE® Filter wird betriebsbereit geliefert. Überprüfen Sie die erforderliche Schutzart für den entsprechenden Schweißvorgang und wählen Sie den empfohlenen Schaden mit dem Schutzstufe-Einstellknopf. Sie können zwischen Schutzstufe 9 und Schutzstufe 13 wählen.

**Einstellen der Empfindlichkeit:** Die meisten Schweißarbeiten können mit der eingestellten höchsten Empfindlichkeit durchgeführt werden. Die höchste Empfindlichkeit wird vor allem beim Schweißen mit Niedrigstrom, TIG oder bei speziellen Anwendungen benötigt. In einem besonderen Arbeitsumfeld (Arbeit bei Sonneneinstrahlung, in stark beleuchteten Räumen oder in der Nähe eines anderen Schweißers) muss die Empfindlichkeitsstufe verringert werden, damit es nicht zu einer unnötigen Filterumschaltung kommt. Wir empfehlen, dass Sie zunächst die höchste Empfindlichkeit einstellen und sie danach bis zu der Stufe verringern, bei der es wegen der Raumbeleuchtungsbedingungen nicht zur unerwünschten Umschaltung kommen kann.

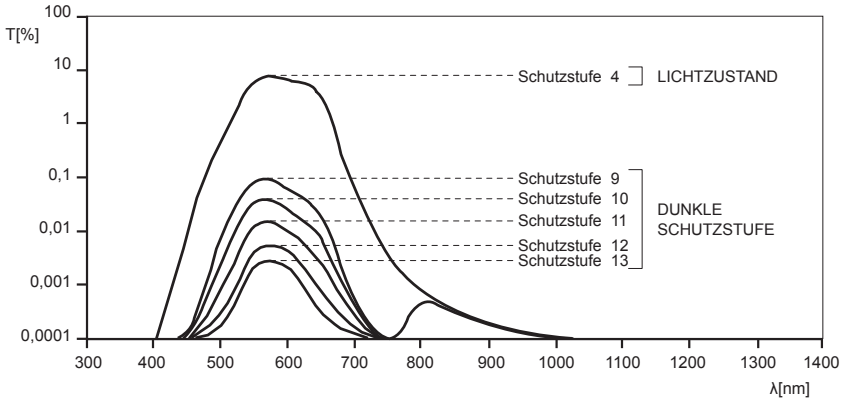
**Einstellen der Öffnungszeit:** Die Öffnungszeit kann von 0,2 bis 0,8 Sekunden eingestellt werden. Wir empfehlen, eine kürzere Öffnungszeit beim Punktschweißen und eine längere Öffnungszeit beim Schweißen mit Hochstrom und längeren Zwischenzeiten, einzustellen. Die längere Öffnungszeit kann auch beim TIG-Schweißen mit Niedrigstrom eingestellt werden, um bei der Arbeit das unerwünschte Öffnen des Filters zu verhindern, wenn der Lichtweg zu den Lichtsensoren vorübergehend mit der Hand, dem Brenner oder einem anderen Gegenstand für einen Moment unterbrochen wird.

► **EMPFOHLENE ABDICHTUNGSSTUFEN FÜR VERSCHIEDENE SCHWEIS-  
SVERFAHREN / EN 379 /**

SCHWEISS- VERFAHREN	ELEKTRISCHER STROM IN AMPERE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG Schwermetalle	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG Leichtlegierungen (Rostfrei, Al)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plasmaschneiden	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplasma - Licht- bogenschweißung	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► LICHTDURCHLÄSSIGKEITSKURVE

Durchlässigkeit



Wellenlänge

## ► STÖRUNGSBESEITIGUNG

Defekt oder Funktionsstörungen	Possible reasons	Empfohlene Abhilfe
Der Filter verdunkelt nicht oder öffnet sich beim Schweißen.	Die Sensoren oder die Solarzelle sind vielleicht mit Spritzern oder Schmutz bedeckt.	Den Filter und den Schutzschirm mit einem weichen Tuch reinigen. Den Schutzschirm bei Bedarf erneuern.
Der Filter öffnet sich beim Schweißen.	Schwache Lichtquelle.	Die Empfindlichkeit erhöhen, näher an den Lichtbogen gehen, die Sensoren und die Solarzelle nicht mit der Hand oder mit dem Brenner o. Ä. bedecken. Die Verzögerung beim Öffnen verlängern.
Der Filter löst fehlerhaft aus.	Starkes Sonnenlicht, starke Leuchtkörper, starker Lichtbogen des Schweißers nebenan.	Die Empfindlichkeit verringern, störende Lichtquellen in der Umgebung reduzieren.
Die Reaktionszeit ist sehr lang.	Die Umgebungstemperatur ist zu niedrig.	Nicht unter -5 °C verwenden.
	Die Umgebung ist zu dunkel.	Die Verzögerungszeit nur für den ersten Lichtbogen wird 10 ms betragen, später üblicherweise 0,4 ms.

## ► BILDBESCHREIBUNG DER JACKSON SAFETY® FILTER

Abbildung E


DE

1. Solarzelle
2. Fotosensoren (Fotodioden)
3. Filtergehäuse
4. Sichtfeld der Flüssigkeitskristall-Sichtscheibe
5. Schalter zur Einstellung der Abdichtung
6. Schalter zur Einstellung der Empfindlichkeit
7. Schalter zur Einstellung der Öffnungszeit

## ► TECHNISCHE DATEN

Ausführung	WF20 ASPIRE* ES	WF20 ASPIRE* DS
Aktive Sichtfläche	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Gewicht	120 g	115 g
Abdichtung in offenem Zustand	4	4
Abdichtung in geschlossenem Zustand	9-13	9-13
Einstellungsmöglichkeit -Abdichtung	ja / außen	ja / innen
Einstellungsmöglichkeit -Empfindlichkeit	ja / innen	ja / innen
Einstellungsmöglichkeit -Öffnungszeit	ja / innen	ja / innen
Schleifen	nein	nein
Umschaltungszeit bei 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Öffnungszeit	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR-Schutz	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperaturbereich	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG-Empfindlichkeit	> 50 Amp	> 50 Amp
Stromversorgung	Solarzellen / kein Batteriewechsel erforderlich	

## ► BEDEUTUNG DER KENNZEICHNUNGEN

WH20 ASPIRE®	Produktbezeichnung des Helms
WF20 ASPIRE® ES	Produktbezeichnung des automatischen Schweißerfilters
4 / 9-13	4 - Abdichtungsstufe in offenem Zustand 9-13 - Abdichtungsstufe in geschlossenem Zustand
SM	Hersteller-Identifikationsnummer
1/2/1/3	Bewertung der optischen Klassen (optische Qualität, Lichtstreuung, Homogenität, Abhängigkeit vom Winkel)
EN 379	Nummer des Standards (automatischer Schweißerfilter)
EN 175	Nummer des Standards (Schweißermaske)
EN 166	Nummer des Standards (Schweißermaske)
ANSI-Z87.1	Nummer des Standards (automatischer Schweißerfilter, Schweißermaske)
S	Erhöhte Stabilität
CE	CE-Zeichen
	Bedienungsanleitung



Dieses Produkt darf am Ende seiner Lebensdauer nicht über den normalen Haushaltsabfall entsorgt werden, sondern muss an einem Sammelpunkt für das Recycling von elektrischen und elektronischen Geräten abgegeben werden. Das Symbol auf dem Produkt, der Gebrauchsanleitung oder der Verpackung weist darauf hin. Die Werkstoffe sind gemäß ihrer Kennzeichnung wiederverwertbar. Mit der Wiederverwendung, der stofflichen Verwertung oder anderen Formen der Verwertung von Altgeräten leisten Sie einen wichtigen Beitrag zum Schutze unserer Umwelt. Bitte erfragen Sie bei der Gemeindeverwaltung die zuständige Entsorgungsstelle.

Bitte beachten Sie, dass es sich oben um ein Beispiel handelt

EG-Baumusterprüfung: Benannte Stelle 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® Schweißerschutzmaske ist nach den Normen EN 175 und EN 166 geprüft.**

## ► EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Hersteller oder sein in der Gemeinschaft niedergelassener Bevollmächtigter:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

erklärt hiermit, daß die nachstehend beschriebene neue PSA:

PSA	Modellbezeichnung
Schweißermaske:	WH20 Aspire
Automatischer Schweißfilter:	WF20 ES, WF20 DS
Schutzscheibe:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

entspricht den einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union: Verordnung (EU) 2016/425 des Europäischen Parlaments und des Rates, Richtlinie 2001/95/EG und harmonisierte Normen: EN 175:1997 (Schweißermaske); EN 379:2003+A1:2009 (automatischer Schweißfilter); EN 166:2001 (Schutzscheibe); identisch ist mit der PSA, die Gegenstand der ausgestellten EG-Baumusterprüfbescheinigung Nr. war:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Ausgestellt von ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Ausgestellt von ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Ausgestellt von ECS GmbH</i>

**Benannte Stelle 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller.

Unterzeichnet für und im Namen von:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Objektleiter

Ljubljana, 5.9.2019

**Lees eerst de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door voor veilig en correct gebruik van het product.**

## ► VOORDAT U MET HET LASSEN BEGINT

- Overtuig uzelf ervan dat de helm juist is geassembleerd en deze geen enkel licht doorlaat. Aan de voorkant mag er alleen maar licht in de helm binnendringen door het venster in het elektro-optische lasfilter.
- Stel het helmmechanisme zo in dat dit comfortabel zit en een goed zicht door het filter mogelijk maakt.
- Kies een geschikte lasfilter voor het schild. Afmetingen van de filter: 110 x 90 mm.
- Controleer de voorgeschreven verduisteringsgraad voor uw lasprocedure en stel het elektro-optische filter hiermee overeenkomstig in (zie de tabel met de aanbevolen waarden).

## ► VEILIGHEIDSMATREGELEN

- De helm of het elektro-optische lasfilter mogen nooit op een heet oppervlak worden gelegd.
- Bekraste of beschadigde protectieschermen dienen regelmatig vervangen te worden door de oorspronkelijke JACKSON SAFETY®-schermen. Zorg er, alvorens het nieuwe protectiescherm te gebruiken, voor dat eventuele bijkomende beschermende folie aan beide zijden verwijderd wordt.
- De WH20 ASPIRE® kan slechts bij temperaturen tussen -5°C en +55°C gebruikt worden.
- Het elektro-optische lasfilter niet blootstellen aan vloeistoffen en beschermen tegen vuil.
- Gebruik alleen originele reserveonderdelen van JACKSON SAFETY®. Neem in geval van twijfel contact op met uw officiële distributeur van JACKSON SAFETY®.
- Indien men zich niet aan de gebruiksaanwijzing houdt, vervalt de garantie. JACKSON SAFETY® draagt geen verantwoordelijkheid voor problemen indien deze gebruiksaanwijzing niet wordt na geleefd. De lashelm WH20 ASPIRE® is uitsluitend bedoeld om het gezicht en de ogen van de lasser tijdens het lassen te beschermen tegen spatten en gevaarlijke UV- en infraroodstraling. Voor andere toepassingen dienen er andere geschikte veiligheidsbenodigdheden gebruikt te worden.
- Materialen die in contact kunnen komen met de huid van de drager zouden allergische reacties kunnen veroorzaken bij gevoelige personen.
- Een lashelm die boven standaard oogbrillen gedragen wordt, kan schokken doorlaten en zo een gevaar vormen voor de drager ervan.
- Indien noch de helm, noch het protectiescherm de B-markering dragen, dan is enkel de S-markering geldig.
- Bij alle laswerkzaamheden raden wij aan een afstand van minstens 50 cm, en nooit minder dan 25 cm, te bewaren tussen de lasboog en de ogen van de lasser.
- We adviseren u de lashelm gedurende 10 jaar te gebruiken. De gebruiksduur hangt van verschillende factoren af, zoals de manier waarop de helm wordt gebruikt, schoongemaakt, opgeborgen en onderhouden. We adviseren u tevens om de helm regelmatig te inspecteren en in geval van beschadiging te vervangen.

## ► OPBERGEN

Wanneer het filter niet in gebruik is, moet het op een droge plaats bij een temperatuur tussen -20°C en +65°C bewaard worden. Langdurige blootstelling aan temperaturen boven 45°C kan de levensduur van de batterijen van het elektro-optisch lasfilter verkorten. Het is aanbevolen om het elektro-optisch lasfilter met de zonnecellen naar beneden te bewaren of de helmop een donkere plaats op te bergen zodat het filter zichzelf uitschakelt. Dit kan eenvoudig gebeuren door de helm met het filter naar beneden toe in het rek te plaatsen.

## ► ONDERHOUD EN REINIGING

Voor het perfect functioneren van het elektro-optisch lasfilter is het nodig om ervoor te zorgen dat de zonnecellen en de lichtsensoren altijd vrij zijn van stof en spatten: Reinig deze met een schone katoenen doek, die vochtig is gemaakt met een oplossing van een mild schoonmaakmiddel of alcohol. Gebruik nooit agressieve oplosmiddelen zoals aceton. De JACKSON SAFETY®-filters moeten altijd zowel van buiten als van binnen met een doorzichtig veiligheidsruitje (polycarbonaat of CR39) beschermd zijn, dat slechts met een zachte katoenen doek gereinigd kan worden. Als het doorzichtige veiligheidsruitje op de een of andere manier beschadigd is, moet deze onmiddellijk vervangen worden.



## ► GARANTIE

De garantieperiode voor producten van WF20 ASPIRE® ADF bedraagt één jaar. Indien men zich niet aan de gebruiksaanwijzing houdt, kan hierdoor de garantie vervallen. JACKSON SAFETY® is niet aansprakelijk voor problemen die voortvloeien uit toepassingen die niet gerelateerd zijn aan lassen.

## ► MONTAGE HELM EN HELMMECHANISME

Afbeelding **A**

1. Druk schroef (A) door de opening in het helmmechanisme (D).
2. Stop het helmmechanisme (D) in de helm (F), zoals dit aangegeven wordt op afbeelding 1 en draai schroef (A) door de rechthoekige opening in de helm.
3. Zet de plaat voor het instellen van het opklappen (B) op de rechterkant tussen schroef (A) en de helm (F), zodat de pin in de richting van de helm wijst en plaats deze in een van de hiertoe bedoelde gaatjes in de helm. Kies het gaatje dat voor optimaal draagcomfort zorgt.
4. Schroef de moeren (C) op de schroeven (A) aan. Voordat u deze vastschroeft, stel eerst met behulp van de vierkante openingen, die het verschuiven van het helmmechanisme mogelijk maken, de meest comfortabele afstand in vanaf het filter.
5. De afmetingen van de helm kunnen worden aangepast door aan het wieltje (E) op de achterkant van het helmmechanisme (D) te draaien. Duw op het wieltje en houdt het vast terwijl u eraan draait; laat los als u de positie bereikt hebt die het best past zodat het wieltje op de ingestelde plaats blijft staan.

**Het helmmechanisme is uitgevoerd met een vervangbare zweetband. Zweetbanden zijn als reserveonderdelen bij uw leverancier beschikbaar.**

## ► INBOUWEN VAN ELEKTRO-OPTISCH LASFILTER EN BESCHERMENDE SCHERMEN / WH20 ASPIRE® DS /

Afbeelding **B**

1. Plaats het binnenste veiligheidsscherm zoals aangegeven op afb. (1.) aan de binnenkant van het elektro-optische lasfilter.
2. Maak de flexibele sluiting (2.a) open en til het frame (2.b) op.
3. Plaats het filter (let op de juiste richting) in het frame aan de kant die het dichtst bij de helm ligt, zodat het erin vastklikt (3.a); duw vervolgens het vrije uiteinde van het filter naar het vrije uiteinde van het frame zodat het er weer in vastklikt (3.b).
4. Plaats het buitenste veiligheidsscherm in de filteropening (4.).
5. Laat het frame met lasfilter zakken (5.a). Zorg ervoor dat de twee pennen bovenop het frame stevig in de twee openingen bovenop de filteropening op het helmgedeelte zitten (5.b).
6. Maak de flexibele sluiting vast (6.).

## ► INBOUWEN VAN ELEKTRO-OPTISCH LASFILTER EN BESCHERMENDE SCHERMEN / WH20 ASPIRE® ES /

Afbeelding **C**

1. Plaats het binnenste veiligheidsscherm zoals aangegeven op afb. (1.) aan de binnenkant van het elektro-optische lasfilter.
2. Maak de flexibele sluiting (2.a) open en til het frame (2.b) op.
3. Plaats het filter (let op de juiste richting) in het frame aan de kant die het dichtst bij de helm ligt, zodat het erin vastklikt (3.a); duw vervolgens het vrije uiteinde van het filter naar het vrije uiteinde van het frame zodat het er weer in vastklikt (3.b).
4. Plaats het buitenste veiligheidsscherm in de filteropening (4.).
5. Laat het frame met lasfilter zakken (5.a). Zorg ervoor dat de twee pennen bovenop het frame stevig in de twee openingen bovenop de filteropening op het helmgedeelte zitten (5.b).
6. Maak de flexibele sluiting vast (6.).
7. Als het elektro-optische lasfilter met één of meer externe potentiometers wordt gebruikt, dient u de behuizing van de potentiometer in de betreffende opening(en) in de linkerbinnenkant van de helm te steken (7.).
8. Draai de moer op de schaduwniveau-potentiometeras en draai de potentiometer in een van de uiterste standen (9 links of 13 rechts). Zet de grote knop van de schaduwniveau-potentiometer in dezelfde uiterste stand als eerder met de potentiometeras, en druk de knop op de as (8.).

## ► VERVANGEN VAN HET VEILIGHEIDSRUITJE

Afbeelding **D**

1. Verwijder het binnenste veiligheidsscherm en vervang het door een nieuw (1.).
2. Maak de flexibele sluiting los (2.).
3. Til het frame met lasfilter op, verwijder het buitenste veiligheidsscherm en vervang het door een nieuw (3.).
4. Laat het frame met lasfilter zakken (4.a). Zorg ervoor dat de twee pennen bovenop het frame stevig in de twee openingen bovenop de filteropening op het helmgedeelte zitten (4.b).
5. Maak de flexibele sluiting vast (5.).

Afbeelding **D.1**

**Zorg ervoor dat u tijdens de montage van de helm en het lasfilter, of tijdens het vervangen van de beschermende schermen alle onderdelen stevig op hun plaats houdt zodat er geen licht in de helm kan binnendringen. Mocht er alsnog licht binnendringen, herhaal dan de procedure, totdat het probleem is opgelost, anders mag de helm niet bij het lassen gebruikt worden. Voordat de nieuwe veiligheidsruitjes geplaatst worden, moeten eerst de beschermlagen aan beide zijden verwijderd worden.**

## ► ELEKTRO-OPTISCH BESCHERMINGSFILTER

### ► WERKING

De elektro-optische beschermingsfilters van JACKSON SAFETY® werken op basis van een optische lichtfilter met vloeibare kristallen waarmee de ogen van de lasser tegen intensief zichtbaar licht tijdens het lasproces beschermd worden. In combinatie met het permanente passieve aanwezige IR/uv-filter, beschermt het filter tegen gevaarlijk infrarood (IR) en ultraviolet (UV) licht. Tot aan de maximale verduistering bij de afzonderlijke modellen wordt een constante bescherming geboden tegen schadelijke straling onafhankelijk van de verduisteringsgraad en het eventuele verkeerd of niet functioneren van het filter.

De elektro-optische lasbeschermingsfilters van JACKSON SAFETY® worden vervaardigd volgens de EN 379-eisen en zijn CE goedgekeurd. Ze zijn niet bedoeld om gebruikt te worden als bescherming tegen impact, rondvliegende items, gesmolten metalen, bijtende vloeistoffen of gevaarlijke gassen. Vervang filters die mogelijk defect zijn - controleer of het elektro-optische lasfilter donker wordt als u de lasboog inschakelt - of vervang fysiek beschadigde elektro-optische lasfilters.

**De beschermende schermen, zowel intern als extern (polycarbonaat of CR39) moeten samen met het elektro-optische filter worden gebruikt om te beschermen tegen permanente beschadiging.**

### ► GEBRUIK

Een elektro-optische lasbeschermingsfilter die in een lashelm werd ingebouwd, wordt beschouwd als »Persoonlijk beschermingsmiddel« (PBM) dat de ogen, het gezicht, de oren en de nek beschermt tegen het schadelijke rechtstreekse en onrechtstreekse licht van de lasboog. Als u alleen een filter hebt gekocht, dus zonder de helm, dan moet u een geschikte helm kiezen die werd ontworpen om samen met een elektro-optische beschermingsfilter te worden gebruikt. Deze helm moet toelaten dat het filter, alsook de interne en externe beschermende schermen, goed op de helm wordt gemonteerd. Door het frame of montagesysteem te bevestigen mag er geen verhoogde spanning zijn, aangezien dit de filter zou kunnen beschadigen. Zorg ervoor dat de zonnecellen en de fotosensoren niet door een onderdeel van de helm worden bedekt, dit zou de goede werking van de filter kunnen belemmeren. Als er niet aan al deze voorwaarden werd voldaan, dan is het filter niet klaar voor gebruik.

### ► TOEPASSINGEN

De WF20 ASPIRE® filter is geschikt voor de meeste soorten elektrisch lassen, zoals bedekte elektroden en MIG/MAG. Het mag gebruikt worden voor bepaalde TIG-toepassingen boven 50 ampère. De WF20 ASPIRE® filters zijn niet geschikt voor laserlassen.

## ► FUNCTIES

**Verduisteringsgraad:** WF20 ASPIRE® elektro-optisch filter wordt klaar voor gebruik geleverd. Controleer de graad van bescherming voor het specifieke lasproces en selecteer de aanbevolen verduisteringsgraad met de instelknop voor de verduistering. U kunt verduisteringsgraad 9 tot en met 13 instellen.

**Instelling van de gevoeligheid:** Bij het meeste laswerk zal het filter juist functioneren met de hoogst mogelijke gevoeligheidsinstelling. Hoge gevoeligheid is vooral nodig bij lassen met lage stroomspanningen, waarbij de lichtboog zwak is, TIG of speciale toepassingen. Alleen onder speciale werkomstandigheden is het nodig om de gevoeligheid lager in te stellen, omdat men zo een onnodig omschakelen van het filter voorkomt. Wij raden u eenvoudigweg aan om eerst de hoogste gevoeligheid in te stellen en deze vervolgens langzaam te verlagen totdat het filter alleen op de lichtflitsen bij het lassen reageert en niet reageert bij storende lichtinvloeden uit de omgeving (direct zonlicht, intensief kunstlicht, lichtbogen van de in de buurt staande lasser, etc.).

**Instelling van de openingstijd:** De openingstijd is instelbaar van 0,2 tot 0,8 seconde. Bij puntlassen raden wij aan een kortere openingstijd te gebruiken, bij lassen met hogere stroomspanningen en langere periodes tussen het lassen raden wij een langere openingstijd aan. Bij TIG-lassen met lage stroomspanning kan ook een langere openingstijd worden gebruikt om het openen van het filter te voorkomen als het pad naar de lichtsensoren tijdelijk wordt afgedekt door een hand, brander, enz.

## ► AANBEVOLEN VERDUISTERINGSNIVEAU VOOR VERSCHILLENDE LAS-TOEPASSINGEN / EN 379 /

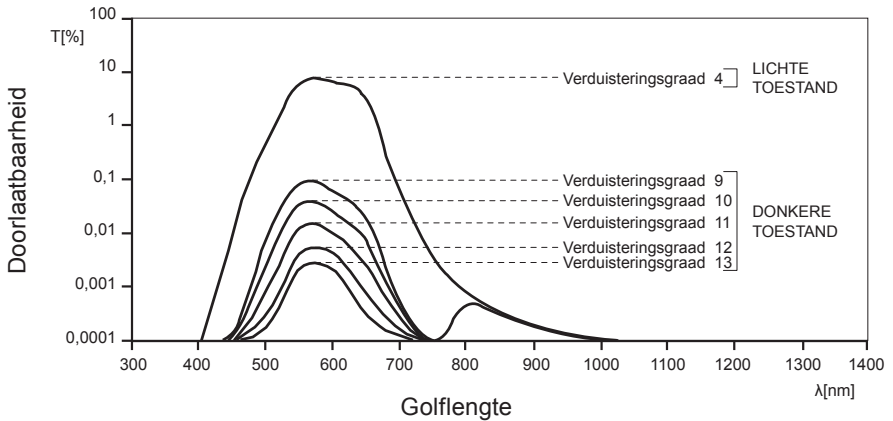
MANIER VAN LASSEN	ELEKTRISCHE STROOM IN AMPÈRE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG zware metalen	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG licht metaal (Roestvrij, Al)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plasmasnijden	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	

## ► OMSCHRIJVING VAN DE AFBEELDINGEN VAN DE FILTERS JACKSON SAFETY®

Afbeelding **E**

1. Zonnecel
2. Lichtsensoren (lichtdiodes)
3. Filterbehuizing
4. Lichtfilter met vloeibare kristallen
5. Selectieknop verduisteringsgraad
6. Knop voor het instellen van de gevoeligheid
7. Knop voor het instellen van de openingstijd

## ► GRAFIEK LICHTDOORLAATBAARHEID



## ► STÖRUNGSBESEITIGUNG

Storing of slechte prestaties	Mogelijke oorzaken	Aanbevolen oplossing
Het filter wordt niet donkerder of opent tijdens het lassen.	Sensoren of zonnecellen kunnen met spatten of vuil bedekt zijn.	Reinig het filter en het scherm met een zachte doek. Vervang het scherm indien nodig.
Filter gaat open tijdens het lassen.	Zwakke lichtbron.	Verhoog de gevoeligheid, ga dichterbij de lasboog, scherm de sensoren en de zonnecel niet met uw hand, lasbrander of andere objecten af. Vergroot de openingsvertraging.
Het filter wordt abusievelijk ingeschakeld	Sterk zonlicht, sterke verlichting, licht van de lasboog van een nabije lasser.	Verminder de gevoeligheid, breng storende lichtbronnen in de omgeving terug.
Zeer trage reactietijd.	De omgevingstemperatuur is te laag.	Nooit onder $-5^{\circ}\text{C}$ gebruiken.
	Omgeving is te donker.	De reactietijd voor de eerste boog is aanvankelijk slechts 10 ms en vervolgens normaal 0,4 ms.

## ► TECHNISCHE GEGEVENS

Model	WF20 ASPIRE* ES	WF20 ASPIRE* DS
Zichtopening	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Gewicht	120 g	115 g
Verduisteringsgraden in geopende modus	4	4
Verduisteringsgraden in gesloten modus	9-13	9-13
Verduisteringsgraad	ja / extern	ja / intern
Instelling van de gevoeligheid	ja / intern	ja / intern
Instelling van de openingstijd	ja / intern	ja / intern
Slijpstand	nee	nee
Omschakeltijd bij 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Openingstijd	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR-bescherming	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperatuurbereik	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG-herkenning	> 50 Amp	> 50 Amp
Energievoorziening	zonnecellen / batterijen hoeven niet vervangen te worden	

## ► BETEKENIS VAN DE AANDUIDINGEN

WH20 ASPIRE®	Productnaam van de helmwand
WF20 ASPIRE® ES	Productnaam van het elektro-optische lasfilter
4 / 9-13	4 - Verduisteringsniveau bij geopende modus 9-13 - Verduisteringsniveau bij gesloten modus
SM	Identificatiecode van de fabrikant
1/2/1/3	Optische categorie (optische kwaliteit, lichtspreading, homogeniteit, hoekafhankelijkheid)
EN 379	Nummer van de standaard (elektro-optische lasfilter)
EN 175	Nummer van de standaard (lashelm)
EN 166	Nummer van de standaard (lashelm)
ANSI-Z87.1	Nummer van de standaard (elektro-optische lasfilter, lashelm)
S	Verhoogde stevigheid
CE	CE-merk
	Handleiding
	Het symbool op het product of op de verpakking wijst erop dat dit product niet als huishoudafval mag worden behandeld. Het moet echter naar een plaats worden gebracht waar elektrische en elektronische apparatuur wordt gerecycled. Als u ervoor zorgt dat dit product op de correcte manier wordt verwijderd, voorkomt u mogelijk voor mens en milieu negatieve gevolgen die zich zouden kunnen voordoen in geval van verkeerde afvalbehandeling. Voor meer details in verband met het recyclen van dit product, neemt u het best contact op met de gemeentelijke instanties, het bedrijf of de dienst belast met de verwijdering van huishoudafval of de winkel waar u het product hebt gekocht.

Let op dat bovenstaande een voorbeeld is

EG-typeonderzoek : Aangemelde instantie 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**De WH20 ASPIRE® lashelm is getest volgens de standaarden EN 175 en EN 166.**

## ► EU-CONFORMITEITSVERKLARING

De fabrikant of door de Gemeenschap gemachtigde vertegenwoordiger:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

verklaart dat de nieuwe PPE die hierna wordt beschreven:

PPE	Modelnaam
Lashelm:	WH20 Aspire
Elektro-optische lasfilter:	WF20 ES, WF20 DS
Veiligheidsruitje:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

In overeenstemming is met de relevante harmonisatiewetgeving van de Unie: Verordening (EU) 2016/425 van het Europees Parlement van de Raad, Richtlijn 2001/95/EG en de geharmoniseerde normen: EN 175:1997 (lashelm); EN 379:2003+A1:2009 (elektro-optische lasfilter); EN 166:2001 (veiligheidsruitje); identiek is aan de Persoonlijke beschermingsmiddelen die het onderwerp zijn van het EG-certificaat van conformiteitsnummer:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Uitgegeven door ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Uitgegeven door ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Uitgegeven door ECS GmbH</i>

**Aangemelde instantie 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Deze conformiteitsverklaring wordt uitgegeven onder de uitsluitende verantwoordelijkheid van de fabrikant.

Ondertekend voor en namens:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Facility Manager  
Ljubljana, 5.9.2019



**Per un uso sicuro e corretto del prodotto, leggere attentamente le presenti informazioni prima dell'uso.**

## ► PRIMA DI INIZIARE A SALDARE

- Assicurarsi che la maschera sia montata correttamente e che, nella parte frontale, impedisca ogni possibile passaggio di luce, tranne attraverso il campo visivo del filtro protettivo per saldatore.
- Regolare il copricapo in modo da assicurare il massimo comfort, cercando di ottenere un campo visivo più ampio possibile.
- Scegliete il filtro di molatura adatto per la maschera. Le dimensioni del filtro: 110 x 90 mm.
- Controllare il livello di oscuramento previsto per la saldatura e regolare conformemente il filtro auto-oscurante (vedi tabella con i livelli di oscuramento raccomandati).

## ► PRECAUZIONI

- Non poggiare mai la maschera o il filtro auto-oscurante per saldatore su una superficie calda.
- Gli schermi protettivi graffiati o danneggiati dovrebbero essere regolarmente sostituiti con schermi originali JACKSON SAFETY®. Prima di utilizzare il nuovo schermo, assicurarsi di aver rimosso eventuali pellicole protettive su entrambi i lati.
- Utilizzare la maschera WH20 ASPIRE® solo a temperature comprese tra -5°C e +55°C.
- Evitare che il filtro auto-oscurante venga a contatto con liquidi o sporco.
- Utilizzare solo ricambi originali JACKSON SAFETY®. Se avete dei dubbi, contattate il servizio autorizzato JACKSON SAFETY®.
- La mancata osservanza delle presenti istruzioni renderà nulla la garanzia. La JACKSON SAFETY® non si assume alcuna responsabilità per problemi derivanti dall'utilizzo non adeguato del prodotto o per la mancata osservanza del manuale d'istruzioni. La maschera protettiva WH20 ASPIRE® è stata fabbricata per la saldatura e quindi per proteggere il volto dell'operatore da spruzzi o raggi ultravioletti e infrarossi nocivi durante il processo di saldatura. Per altri lavori si consiglia di utilizzare altri dispositivi di protezione personale.
- I materiali che vengono in contatto con la pelle di chi indossa la maschera potrebbero causare reazioni allergiche se il soggetto è suscettibile.
- Gli elmetti per saldatura indossati unitamente a normali occhiali da vista potrebbero trasmettere le forze d'impatto e, pertanto, creare un pericolo per l'operatore.
- Nel caso in cui sia l'elmetto, sia lo schermo protettivo non riportino il marchio B, sarà valido esclusivamente il marchio S.
- Per tutte le saldature si raccomanda una distanza di almeno 50 cm, e comunque non inferiore a 25 cm, tra l'arco di saldatura e gli occhi del saldatore.
- Raccomandiamo di utilizzare il casco da saldatura per un periodo di 10 anni. La durata di utilizzo dipende da diversi fattori, quali ad esempio il modo di utilizzo, la pulizia, la conservazione e la manutenzione. Sono inoltre raccomandati i controlli periodici e le sostituzioni in caso di danneggiamenti.

## ► IMMAGAZZINAMENTO

Quando non utilizzato, il filtro va riposto in luogo asciutto ad una temperatura compresa fra i -20°C e i +65°C. Un'esposizione prolungata a temperature superiori ai 45°C può compromettere la durata di vita della batteria. Per mantenere il filtro in modalità power-down durante l'immagazzinamento, si consiglia di disattivare le celle solari del filtro, semplicemente appoggiando il filtro a faccia in giù.

## ► MANUTENZIONE E PULIZIA

È necessario che le celle solari e i sensori di luce del filtro auto-oscurante per saldatore siano sempre puliti e privi di polvere o altri residui: La pulizia può essere eseguita con un panno morbido pulito imbevuto di detergente neutro o alcool. Non usare solventi aggressivi, quali acetone, diluente nitro o simili. I filtri vanno sempre protetti da entrambi i lati con i film protettivi (policarbonato o CR39), che possono essere puliti con un panno morbido. Se le pellicole protettive fossero danneggiate o talmente sporche da non poter più essere pulite, è necessario sostituirle immediatamente.

## ► GARANZIA

Per i prodotti WF20 ASPIRE® ADF la garanzia è valida un anno. La mancata osservanza di queste istruzioni può rendere nulla la garanzia. La JACKSON SAFETY® non assume altresì responsabilità per problemi derivanti da un uso diverso da quello previsto.

## ► MONTAGGIO DELLA MASCHERA E DEL COPRICAPO

Figura **A**

1. Inserire le viti (A) attraverso le aperture nel copricapo (D).
2. Inserire il copricapo (D) nella maschera (F) come mostrato in figura 1 e premere le viti (A) attraverso l'apertura rettangolare nella maschera.
3. Collocare il regolatore dell'inclinazione (B) sul lato destro fra la vite (A) e la maschera (F). Assicurarsi che il piccolo perno si inserisca e blocchi in uno dei tre fori presenti nella maschera. Scegliere il foro adatto per garantire il massimo comfort.
4. Stringere i dadi (C) sulle viti (A). Prima di stringerli completamente, con l'aiuto delle aperture rettangolari, che permettono di muovere il copricapo avanti e indietro, collocare il copricapo alla distanza più comoda dal filtro.
5. Il copricapo (D) può essere regolato adattandolo alla misura della testa ruotando la manopola posteriore (E). Premere la manopola e contemporaneamente ruotarla. Raggiunta la posizione desiderata, rilasciare la manopola e il copricapo sarà impostato nella posizione desiderata.

**Il copricapo è dotato di una fascia antisudore sostituibile. Le fasce antisudore sono disponibili richiedendole al distributore locale.**

## ► MONTAGGIO DEL FILTRO AUTO-OSCURANTE PER SALDATORE E DEI FILM DI PROTEZIONE / WH20 ASPIRE® DS /

Figura **B**

1. Posizionare lo schermo protettivo interno sul lato interno del filtro elettro-ottico per saldatura come indicato nella figura (1.).
2. Rilasciare il fermo flessibile (2.a) e sollevare il telaio di supporto (2.b).
3. Inserire il filtro (ricorda l'orientamento!) sul telaio di supporto nel lato più vicino allo schermo in modo che scatti (3.a); di seguito, spingere l'estremità libera del filtro sul margine libero del telaio di supporto in modo che scatti di nuovo (3.b).
4. Inserire lo schermo protettivo esterno sull'apertura del filtro (4.).
5. Abbassare il telaio di supporto con il filtro per saldatura (5.a). Assicurarsi che i due perni sulla parte superiore del telaio di supporto siano fermamente posizionati sulle due aperture nella parte superiore dell'apertura del filtro sulla struttura del casco (5.b).
6. Fissare il dispositivo di chiusura flessibile (6.).

## ► MONTAGGIO DEL FILTRO AUTO-OSCURANTE PER SALDATORE E DEI FILM DI PROTEZIONE / WH20 ASPIRE® ES /

Figura **C**

1. Posizionare lo schermo protettivo interno sul lato interno del filtro elettro-ottico per saldatura come indicato nella figura (1.).
2. Rilasciare il fermo flessibile (2.a) e sollevare il telaio di supporto (2.b).
3. Inserire il filtro (ricorda l'orientamento!) sul telaio di supporto nel lato più vicino allo schermo in modo che scatti (3.a); di seguito, spingere l'estremità libera del filtro sul margine libero del telaio di supporto in modo che scatti di nuovo (3.b).
4. Inserire lo schermo protettivo esterno sull'apertura del filtro (4.).
5. Abbassare il telaio di supporto con il filtro per saldatura (5.a). Assicurarsi che i due perni sulla parte superiore del telaio di supporto siano fermamente posizionati sulle due aperture nella parte superiore dell'apertura del filtro sulla struttura del casco (5.b).
6. Fissare il dispositivo di chiusura flessibile (6.).
7. Quando si utilizza il filtro elettro-ottico per saldatura con uno o più potenziometri esterni, inserire l'alloggiamento per il potenziometro nell'apertura corrispondente sul lato sinistro interno del casco (7.).
8. Serrare il dado del livello di sfumatura dell'asse potenziometro e ruotare il potenziometro su una delle posizioni estreme (9 a sinistra o 13 a destra). Per un'ampia sfumatura impostare la manopola del livello del potenziometro sulla stessa posizione estrema come effettuato precedentemente con l'asse potenziometro e premere la manopola sull'asse (8.).



## ► SOSTITUZIONE DEL FILM PROTETTIVO

Figura **D**

1. Rimuovere lo schermo protettivo interno e sostituirlo con uno nuovo (1.).
2. Rilasciare il fermo flessibile (2.).
3. Sollevare il telaio di supporto con il filtro per saldatura, rimuovere lo schermo protettivo esterno e sostituirlo con uno nuovo (3.).
4. Abbassare il telaio di supporto con il filtro per saldatura (4.a). Assicurarsi che i due perni sulla parte superiore del telaio di supporto siano fermamente posizionati nelle due aperture sulla parte superiore dell'apertura filtro sulla struttura del casco (4.b).
5. Fissare il fermo flessibile (5.).

Figura **D.1**

**Durante il montaggio della maschera o del filtro, o durante la sostituzione delle pellicole protettive, assicurarsi che tutte le parti siano saldamente collocate in modo da impedire alla luce di penetrare nella maschera. Qualora penetri la luce, ripetere la procedura fino a correggere il problema. Se il problema persiste non utilizzare la maschera per la saldatura. Prima di collocare i nuovi film protettivi, rimuovere sempre i fogli protettivi da entrambi i lati.**

## ► FILTRO AUTO-OSCURANTE PROTETTIVO PER SALDATORE

### ► FUNZIONAMENTO

I filtri auto-oscuranti protettivi JACKSON SAFETY® funzionano sulla base di un otturatore a cristalli liquidi che protegge gli occhi del saldatore dalla luce intensa dello spettro visibile emessa durante il processo di saldatura. In combinazione con il filtro permanente passivo IR/UV, esso protegge dai pericolosi raggi infrarossi (IR) e ultravioletti (UV). Fino al grado massimo di oscuramento indicato su ogni specifico modello, la protezione contro le radiazioni nocive è fissa e indipendente dal livello di oscuramento impostato o dall'eventuale malfunzionamento del filtro o dell'otturatore.

I filtri protettivi per saldatore JACKSON SAFETY® sono prodotti in conformità ai requisiti EN 379 e sono certificati CE. Tali prodotti non sono stati progettati per essere usati come protezione contro urti, particelle volanti, metallo fuso, liquidi corrosivi o gas nocivi. Sostituire i filtri auto-oscuranti in caso di malfunzionamento (controllare che il filtro auto-oscurante diventi scuro durante l'utilizzo della saldatura ad arco) o danni fisici.

**Le pellicole protettive, interna ed esterna (policarbonato o CR39), devono essere usate unitamente al filtro auto-oscurante per evitare che esso si danneggi irreparabilmente.**

### ► USO

Un filtro auto-oscurante protettivo inserito in un elmetto per saldatura è classificato come »Dispositivo di Protezione Individuale « (PPE) per la protezione di occhi, viso, orecchie e collo contro le radiazioni luminose pericolose dirette o indirette durante la saldatura ad arco. Qualora sia stato acquistato solamente il filtro senza la maschera, è necessario reperire una maschera adatta, progettata appositamente per essere usata in combinazione con un filtro protettivo auto-oscurante. Il filtro, unitamente agli schermi protettivi interno ed esterno, deve poter essere montato in modo saldo all'interno della maschera. Fissando la cornice o montando il sistema, non devono essere creati ulteriori punti di tensione che potrebbero danneggiare seriamente il filtro. Assicurarsi che le celle solari e i fotosensori non siano coperti da parte della maschera, in quanto ciò potrebbe pregiudicare il corretto funzionamento del filtro. Se tali condizioni non sono soddisfatte, il filtro non va usato.

### ► CAMPO D'APPLICAZIONE

Il filtro WF20 ASPIRE® è adatto all'uso con quasi tutti i tipi di saldatura elettrica: ad es. elettrodi coperti e saldatura MIG/MAG. Si può usare anche con alcune applicazioni TIG che superano i 50 amperi. I filtri WF20 ASPIRE® non è adatto per la saldatura a laser.

### ► FUNZIONI

**Oscuramento:** Il filtro elettro-ottico WF20 ASPIRE® fornito è adatto all'uso diretto. Controllare il grado di protezione richiesto per il tipo di saldatura da effettuare e selezionare il grado di oscuramento segnalato tramite la manopola di regolazione dell'oscuramento. È possibile selezionare l'oscuramento da 9 a 13.

**Sensibilità:** La maggior parte delle operazioni di saldatura può essere eseguita regolando la fotosensibilità al massimo. Il livello massimo di sensibilità è adatto per lavori di saldatura a bassa corrente, TIG o per utilizzi specifici. In condizioni di illuminazione ambientale particolari, il livello di fotosensibilità deve essere ridotto in modo da evitare che il filtro si attivi inutilmente. Si consiglia perciò di impostare la sensibilità al massimo all'inizio e poi ridurla gradualmente, fino a quando il filtro reagisce solo alla luce emessa dalla saldatura senza che si attivi accidentalmente a causa delle condizioni di luce ambientali (in ambiente soleggiato, luce artificiale intensa, in vicinanza di un altro saldatore ecc.).

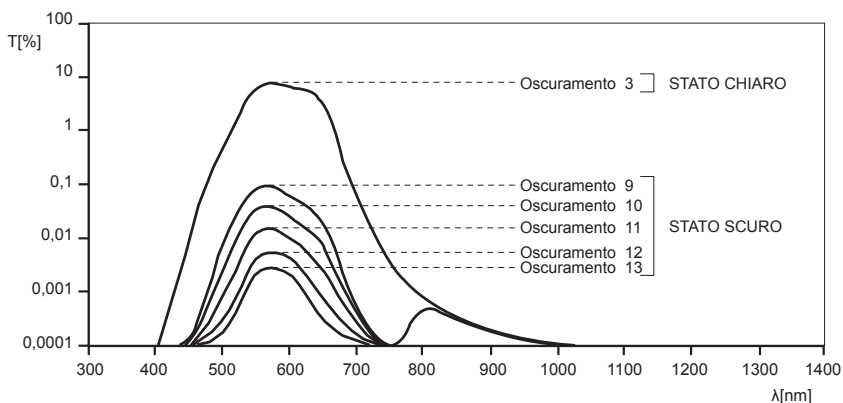
**Regolazione del tempo di apertura:** Il tempo di apertura può essere regolato nell'intervallo fra 0,2 e 0,8 secondi. Per saldatura a punti si consiglia di impostare un tempo di apertura più breve, mentre per la saldatura a corrente più alta e intervalli di saldatura più lunghi si consiglia di impostare un tempo di apertura più lungo. Tempi più lunghi possono inoltre essere impostati per il TIG a bassa corrente per evitare un'apertura del filtro dovuta alla temporanea copertura del sensore con una mano, una torcia, ecc. che viene erroneamente rilevata come un'interruzione della saldatura.

### ► LIVELLI DI OSCURAMENTO CONSIGLIATI PER I VARI PROCESSI DI SALDATURA / EN 379 /

PROCESSO DI SALDATURA	CORRENTE IN AMPERE																	
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	
MMA	8				9			10			11			12			13	
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	
MAG	8				9			10			11			12				
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	
TIG	8			9			10			11			12		13	14		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	
MIG - metalli pesanti	9							10			11			12		13		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	
MIG - leghe leggere (inossidabile, Al)					10						11			12		13		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	
Taglio plasma	9							10		11	12			13				
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	
Microplasma	4	5	6	7	8	9			10		11		12		13			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	

### ► CURVA DI TRASMISSIONE DELLA LUCE

Trasmissione



Lunghezza d'onda

## ► RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Guasto o scarse prestazioni	Possibili motivi	Soluzione raccomandata
Il filtro non si oscura o non entra in funzione durante la saldatura	Il sensore o la cellula solare potrebbero essere coperti di spruzzi o polvere.	Pulire il filtro e lo schermo protettivo con un panno morbido. Se necessario sostituire lo schermo protettivo.
Il filtro schiarisce durante la saldatura	Sorgente luminosa debole.	Aumentare la sensibilità, avvicinarsi all'arco, non coprire i sensori e la cellula solare con le mani, il cannello od altri oggetti, aumentare il ritardo di apertura.
Il filtro s'innesca in maniera anomala.	Sole forte, luci forti, luce dell'arco di una saldatura che è presente nelle vicinanze.	Ridurre la sensibilità, ridurre le fonti luminose che disturbano l'ambiente.
Tempo di reazione molto lento.	La temperatura ambiente è troppo bassa.	Non usare sotto i -5°C.
	L'ambiente è troppo buio.	Il tempo di reazione, solamente per il primo arco, sarà di 10 ms; in seguito di 0,4 ms.



## ► DESCRIZIONE DELLE FIGURE DEI FILTRI JACKSON SAFETY® Figura E

1. Cella solare
2. Fotosensori (fotodiodi)
3. Alloggiamento del filtro
4. Campo visivo dell'otturatore a cristalli liquidi
5. Regolazione oscuramento
6. Regolazione sensibilità
7. Regolazione tempo di apertura

## ► DATI TECNICI

Modello	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Campo visivo	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Peso	120 g	115 g
Oscuramento modalità aperta	4	4
Oscuramento modalità chiusa	9-13	9-13
Regolazione oscuramento	si / esterno	si / interno
Regolazione sensibilità	si / interno	si / interno
Regolazione intervallo di tempo	si / interno	si / interno
Modalità molatura	no	no
Tempo di commutazione a 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Tempo di apertura	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Protezione UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Intervallo di temperatura	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Rilevazione TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Alimentazione	células solares / cambio de batería no necesario	

## ► MARCHI PRESENTI SUL FILTRO

WH20 ASPIRE®	Nome del prodotto della maschera
WF20 ASPIRE® ES	Nome del prodotto del filtro auto-oscurante da saldatore
4 / 9-13	4 - livello di oscuramento in modalità aperta 9-13 - livello di oscuramento in modalità chiusa
SM	Codice di identificazione del fabbricante
1/2/1/3	Classi ottiche (qualità ottica, dispersione della luce, omogeneità, dipendenza angolare)
EN 379	Numero dello standard (filtro auto-oscurante da saldatore)
EN 175	Numero dello standard (maschera per saldatura)
EN 166	Numero dello standard (maschera per saldatura)
ANSI-Z87.1	Numero dello standard (filtro auto-oscurante da saldatore, maschera per saldatura)
S	Aumentata robustezza
CE	Marchio CE
	Manuale di istruzioni
	Il simbolo sul prodotto o sulla confezione indica che il prodotto non deve essere considerato come un normale rifiuto domestico, ma deve essere portato nel punto di raccolta appropriato per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche. Provvedendo a smaltire questo prodotto in modo appropriato, si contribuisce a evitare potenziali conseguenze negative per l'ambiente e per la salute, che potrebbero derivare da uno smaltimento inadeguato del prodotto. Per informazioni più dettagliate sul riciclaggio di questo prodotto, contattare l'ufficio comunale, il servizio locale di smaltimento rifiuti o il negozio in cui è stato acquistato il prodotto.

Si prega di notare che quanto sopra riportato è un esempio

Esame CE del tipo: Organismo Notificato 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Il casco da molatura WH20 ASPIRE® è conforme agli standard EN 175 e EN 166.**

## ► DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE

Il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

dichiara che il nuovo DPI descritto in appresso:

DPI	Nome modello
Maschera per saldatura:	WH20 Aspire
Filtro auto-oscurante da saldatore:	WF20 ES, WF20 DS
Film protettivo:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

È in conformità con la legislazione di armonizzazione dell'Unione rilevante: Regolamento (UE) 2016/425 del Parlamento Europeo e del Consiglio, Direttiva 2001/95 e standard armonizzati: EN 175:1997 (maschera per saldatura); EN 379:2003+A1:2009 (filtro auto-oscurante da saldatore); EN 166:2001 (film protettivo); è identico al DPI oggetto dell'attestato di certificazione CE n.:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Rilasciato da ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Rilasciato da ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Rilasciato da ECS GmbH</i>

**Organismo Notificato 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

La presente dichiarazione di conformità è rilasciata sotto l'esclusiva responsabilità del fabbricante:

Firmato a nome e per conto di:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Manager di struttura  
Ljubljana, 5.9.2019



**Para su seguridad y una efectividad máxima del producto, lea primero las instrucciones.**

## ► ANTES DE LA SOLDADURA

- Asegúrese de que el casco esté montado correctamente y que bloquee todo tipo de luz. En la parte frontal la luz puede ingresar en el casco únicamente a través del área del visor del filtro para soldadura autooscurecible.
- Ajuste el mecanismo para la cabeza para asegurar una máxima comodidad y una óptima visibilidad a través del visor.
- Elija un filtro de soldadura adecuado para la pantalla. Las dimensiones del filtro son 110 x 90 mm.
- Chequee el nivel de sombra prescrito para su aplicación de soldadura en particular y ajuste su filtro autooscurecible adecuadamente (vea la tabla con los niveles de sombra recomendados).

## ► ADVERTENCIAS

- Nunca coloque el casco o el filtro autooscurecible sobre superficies calientes.
- Las pantallas protectoras con rayaduras o dañadas deben ser regularmente reemplazadas por pantallas JACKSON SAFETY® originales. Previo al uso de nuevas pantallas protectoras, asegúrese de retirar todo tipo de folio protector adicional de ambos lados.
- Use únicamente WH20 ASPIRE® dentro de un rango de temperatura de -5°C a +55°C.
- No exponga el filtro para soldadura autooscurecible a líquidos y protéjalo de la suciedad.
- Use únicamente piezas de reserva JACKSON SAFETY® originales. En caso de duda por favor contacte un distribuidor JACKSON SAFETY® autorizado.
- La falta de cumplimiento de estas instrucciones puede dejar sin validez la garantía. JACKSON SAFETY® no se hará responsable en caso de problemas, consecuencia de otro uso fuera del destinado, o en cuanto no se sigan las instrucciones. El casco de soldadura WH20 ASPIRE® está destinado a proteger los ojos y el rostro del usuario contra salpicaduras y los peligrosos rayos ultravioletas e infrarrojos emitidos durante el proceso de soldadura. Para otras aplicaciones use otro tipo de protección personal.
- Aquellos materiales que eventualmente tomen contacto con la piel pueden causar reacciones alérgicas en personas con piel sensible.
- El casco de soldadura usado sobre gafas oftálmicas pueden transmitir el impacto, creando así una amenaza para el usuario.
- En caso de que tanto el casco como la pantalla protectora no lleven la marca B, será válida únicamente la marca S.
- Se recomienda la distancia de al menos 50 centímetros, pero no menos de 25 centímetros, entre el arco de soldadura y los ojos del soldador para todas las aplicaciones de soldadura.
- Recomendamos que use el caso de soldadura durante un período de 10 años. La duración del uso depende de varios factores como la manera de usarlo, la limpieza, el almacenamiento y el mantenimiento. Se recomiendan inspecciones y reemplazos frecuentes en caso de daño.

## ► ALMACENAJE

Cuando el filtro no se use, recomendamos almacenarlo en un lugar seco entre las temperaturas de -20°C hasta +65°C. Una exposición prolongada a temperaturas por sobre los 45°C puede disminuir la vida útil de las baterías del filtro para soldadura autooscurecible. Se recomienda mantener las células solares del filtro para soldadura autooscurecible en la oscuridad o no expuestas a la luz durante el almacenamiento a fines de mantener el modo de apagado. Esto se logra de modo simple, colocando el filtro boca abajo en la repisa de la habitación.

## ► MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Es siempre necesario mantener las células solares y los sensores de luz del filtro de soldadura autooscurecible libre de residuos y salpicaduras: se limpian con un trapo de algodón mojado en detergente suave (o alcohol). Nunca se deben usar solventes agresivos, como la acetona. Los filtros JACKSON SAFETY® deben estar siempre protegidos por los dos lados con láminas de protección (policarbonato o CR39) que pueden limpiarse únicamente con un pañuelo o trapo suave. Si los filtros de protección están de algún modo dañados deben ser reemplazados inmediatamente.

## ► GARANTIA

El período de garantía de los productos WF20 ASPIRE® ADF es de un año. El incumplimiento de las presentes instrucciones puede dejarla sin validez. JACKSON SAFETY® tampoco acepta la responsabilidad en el caso de usar el casco para otros fines que no sean la soldadura.

## ► ENSAMBLADO DEL CASCO Y DEL MECANISMO PARA LA CABEZA

Figura **A**

1. Insertar los tornillos (A) por los dos huecos en el mecanismo para la cabeza (D).
2. Insertar el mecanismo para la cabeza (D) en el casco (F) como se muestra en el dibujo 1 e insertar los tornillos (A) por la abertura rectangular en el casco.
3. Poner el ajuste de inclinación (B) en la parte derecha entre el tornillo (A) y el casco (F). Asegurarse de que la pequeña clavija se fije dentro de uno de los tres orificios del casco. Eligir el orificio correcto para una máxima comodidad.
4. Atornillar las tuercas (C) a los tornillos (A). Antes de atornillarlas, adaptar adecuadamente la distancia entre el casco, la cara y los ojos con la ayuda de los orificios cuadrados en la armazón del casco.
5. El tamaño de la armazón (D) puede ser ajustado girando el botón de la parte trasera (E) de modo que se adapte a cualquier tamaño de cabeza. Presione el botón y sosténgalo mientras lo gira, suéltelo al llegar a la posición deseada-de mayor comodidad.

**El mecanismo para la cabeza está equipado con una cinta antitranspirante reemplazable. Las cintas antitranspirantes pueden adquirirse a través de su distribuidor local.**

## ► ENSAMBLAJE DEL FILTRO DE SOLDADURA AUTOOSCURIBLE Y DE LAS PANTALLAS DE PROTECCIÓN / WH20 ASPIRE® DS /

Figura **B**

1. Coloque la pantalla protectora sobre el interior del filtro electro-óptico como se muestra en la imagen (1.).
2. Suelte el pestillo flexible (2.a) y levante el marco (2.b).
3. Inserte el filtro (prestando atención a la orientación) en el marco sobre el lado más cercano al casco y presione hasta sentir un clic (3.a); luego presione el lado del filtro que quedó suelto sobre el lado libre del marco hasta sentir otro clic (3.b).
4. Coloque la pantalla protectora externo en la abertura del filtro (4.).
5. Baje el marco de sostén junto con el filtro de soldadura (5.a). Verifique que los pernos de la parte superior del marco estén bien encastrados en la abertura del filtro que se encuentra sobre la estructura del casco (5.b).
6. Ajuste el pestillo flexible (6.).

## ► ENSAMBLAJE DEL FILTRO DE SOLDADURA AUTOOSCURIBLE Y DE LAS PANTALLAS DE PROTECCIÓN / WH20 ASPIRE® ES /

Figura **C**

1. Coloque la pantalla protectora sobre el interior del filtro electro-óptico como se muestra en la imagen (1.).
2. Suelte el pestillo flexible (2.a) y levante el marco (2.b).
3. Inserte el filtro (prestando atención a la orientación) en el marco sobre el lado más cercano al casco y presione hasta sentir un clic (3.a); luego presione el lado del filtro que quedó suelto sobre el lado libre del marco hasta sentir otro clic (3.b).
4. Coloque la pantalla protectora externo en la abertura del filtro (4.).
5. Baje el marco de sostén junto con el filtro de soldadura (5.a). Verifique que los pernos de la parte superior del marco estén bien encastrados en la abertura del filtro que se encuentra sobre la estructura del casco (5.b).
6. Ajuste el pestillo flexible (6.).
7. Si utiliza el filtro electro-óptico con uno o más de un potenciómetro, inserte la carcasa del potenciómetro en la/s abertura/s correspondiente/s que se encuentran en el lado interior izquierdo del casco (7.).
8. Ajuste la tuerca sobre el eje del potenciómetro y seleccione una de las posiciones extremas (9 hacia la izquierda o 13 hacia la derecha). Seleccione el nivel de protección que coincida con la posición que seleccionó sobre el eje del potenciómetro y presione la perilla sobre el eje (8.).

## ► REEMPLAZO DE LAS LÁMINAS DE PROTECCIÓN

Figura **D**

1. Quite el filtro protector interior y reemplácelo por uno nuevo (1.).
2. Suelte el pestillo flexible (2.).
3. Levante el marco de sostén junto con el filtro, retire el filtro protector y coloque
4. uno nuevo (3.).
5. Baje el marco junto con el filtro de soldadura (4. a). Verifique que los pernos de la parte superior del marco de sostén estén bien encastrados en la abertura del filtro que se encuentra sobre la estructura del casco (4. b).
6. Ajuste el pestillo flexible (5.).

Figura **D.1**

**Durante el ensamblado del casco y del filtro de soldadura o durante el reemplazo de las pantallas de protección asegúrese de que las partes estén firmemente fijadas en su lugar y de este modo se evite el ingreso de luz en el casco. En caso de que esto suceda, repita el procedimiento hasta eliminar el problema, de otro modo el dispositivo no debe ser usado. Antes del uso de las láminas de protección es necesario quitar las capas de protección de los dos lados.**

## ► FILTRO DE PROTECCIÓN DE SOLDADURA AUTOOSCURECIBLE

### ► FUNCIONAMIENTO

Los filtros para soldadura con protección autooscurecibles JACKSON SAFETY® funcionan en base a obturadores de cristal líquido que protegen los ojos del soldador de la luz intensa emitida durante el proceso de soldadura. En combinación con el filtro pasivo IR/UV protegen contra los perjudicial rayos infrarrojos (IR) y ultravioletas (UV). La protección contra radiación peligrosa está presente cualquiera sea el nivel de sombra o en caso de mal funcionamiento del filtro, más allá del número de nivel de sombra marcado en cada modelo específico.

Los filtros para soldadura con protección autooscurecibles JACKSON SAFETY® están fabricados en conformidad con las exigencias de la norma EN 379 y poseen certificados CE. No están fabricados para la protección frente a impactos, partículas volátiles, metales fundidos, líquidos corrosivos o gases peligrosos. Reemplace potenciales filtros para soldadura autooscurecibles con posibles fallas o daños físicos (corrobore que el filtro para soldadura autooscurecible se oscurezca ece cuando golpea el arco de soldadura).

**Las pantallas de protección, tanto internas como externas (policarbonadas o CR39), deben ser usadas en combinación con el filtro autooscurecible a fines de protegerlo frente a daños permanentes.**

### ► USO

Un filtro para soldadura con protección autooscurecible montado en un casco de soldadura es considerado como un «Equipamiento de Protección Personal» (EPP), protegiendo los ojos, cara, oídos y cuello frente a luz directa e indirecta del arco de soldadura. En caso de que haya comprado únicamente un filtro sin el casco, usted debe elegir el casco apropiado diseñado para ser usado en combinación con un filtro para soldadura con protección autooscurecible. El mismo debe permitir que el filtro, incluyendo las pantallas de protección internas y externas sean adecuadamente montadas en el casco. No debería haber un aumento de puntos de tensión causado por el marco de fijación o el sistema de montaje, ya que podría causar severos daños en el casco. Asegúrese de que las células solares y los foto sensores no sean tapados por ninguna parte del casco, ya que podría impedir el correcto funcionamiento del filtro. En caso de cumplirse cualquiera de estas condiciones el filtro posiblemente no sea adecuado para ser usado.

### ► CAMPO DE APLICACIÓN

El filtro WF20 ASPIRE® es adecuado para gran parte de las soldaduras eléctricas: por ej. electrodos cubiertos y MIG/MAG. Puede ser usado para algunas aplicaciones TIG sobre los 50 amps. Los filtros WF20 ASPIRE® no es adecuado para la soldadura láser.

ES



## ► FUNCIONES

**Ajuste de la sombra:** WF20 ASPIRE® filtro electroóptico se entrega listo para usar. Revise el grado de protección requerida para procesos de soldadura específicos y seleccione la sombra recomendada con el botón de ajuste de sombra. Usted puede seleccionar una sombra de entre 9 y 13.

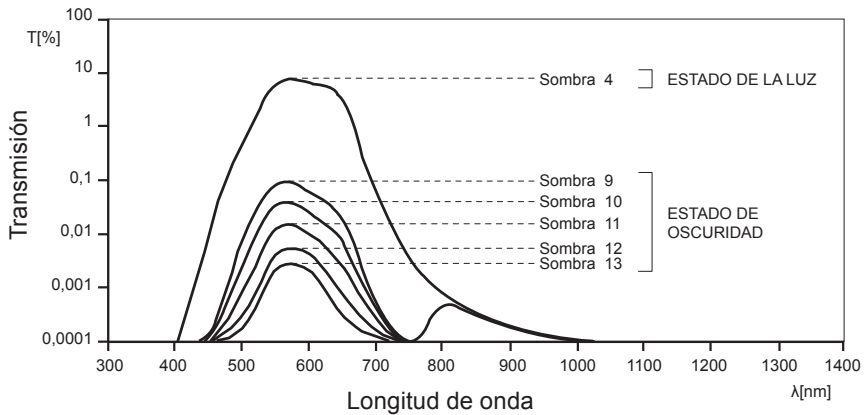
**Ajuste de la sensibilidad:** La mayoría de las aplicaciones de soldadura pueden ser efectuadas con la sensibilidad de luz en su máximo nivel. El nivel máximo de sensibilidad es apropiado para la soldadura con corrientes bajas, TIG o aplicaciones especiales. La sensibilidad a la luz debe ser reducida únicamente en casos específicos, a fines de evitar conmutaciones no deseadas. Como una simple regla de un funcionamiento óptimo, le recomendamos configurar la sensibilidad al máximo al comienzo y luego ir reduciéndola gradualmente, hasta que el filtro reaccione únicamente a la luz de la soldadura y sin conmutaciones perjudiciales consecuencia de condiciones particulares del entorno (luz del sol directa, un lugar muy iluminado o la cercanía de otro casco).

**Fijación del tiempo de apertura:** El tiempo de apertura puede fijarse desde 0,2 hasta 0,8 segundos. Se recomienda hacer un breve retardo en aplicaciones de soldadura por puntos y un retardo más extenso en aplicaciones en las que se usan altas corrientes e intervalos de soldadura más extensos. Un retardo más extenso puede también ser usado para soldadura TIG de baja corriente a fines de prevenir la apertura del filtro cuando la vía de la luz hacia los sensores está momentáneamente obstruida por una mano, una linterna, etc.

## ► NIVELES DE SOMBRA RECOMENDADOS PARA DIFERENTES MODOS DE SOLDADURA / EN 379 /

EL PROCESO DE SOLDADURA	CORRIENTE EN AMPERIOS																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG - metales pesados	9								10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG - aleaciones ligeras (Aluminio inoxidable)	10												11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plasma jet recorte	9								10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Microplasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► CURVA DE TRANSMISIÓN DE LUZ



## ► RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

Avería o mal funcionamiento	Possibili motivi	Soluzione raccomandata
El filtro no se oscurece ni se abre durante la soldadura.	Los sensores o la célula solar pueden estar cubiertos de salpicaduras o suciedad	Limpiar el filtro y la rejilla protectora con un paño suave. Si es necesario, reemplace la pantalla protectora.
El filtro se abre durante la soldadura.	Fuente de luz débil.	Aumentar la sensibilidad, acercarse al arco, no cubrir los sensores y la célula solar con la mano, la linterna u otros objetos. Aumentar el tiempo de apertura.
El filtro se acciona de modo espurio.	Sol fuerte, luces fuertes, luz de arco del soldador vecino.	Reducir la sensibilidad, reducir las fuentes de luz ambiental perturbadoras.
Tiempo de reacción muy lento.	La temperatura ambiente es demasiado baja.	No utilizar nunca por debajo de los -5°C.
	El ambiente es demasiado oscuro.	El tiempo de reacción para el primer arco sólo será de 10 ms, luego normalmente de 0,4 ms.

## ► DESCRIPCIÓN DE LAS FIGURAS DEL FITRO JACKSON SAFETY®



1. Célula solar
2. Foto sensores (foto diodos)
3. Armazón del filtro
4. Área de visión con obturadores de cristal líquido
5. Botón para fijar el tiempo de apertura
6. Botón para fijar el nivel de la sensibilidad
7. Ajuste del retraso en el tiempo de apertura

Figura E

## ► DATOS TÉCNICOS

Modelo	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Área de visión	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Peso	120 g	115 g
Sombra en el estado abierto	4	4
Sombra en el estado cerrado	9-13	9-13
Configuración de sombra	sí / externo	sí / interno
Ajuste de la sensibilidad	sí / interno	sí / interno
Configuración de temporizador	sí / interno	si / interno
Modo de afilado	no	no
Conmutación del tiempo a 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Tiempo de apertura	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Protección UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Intervalo de temperatura	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Detección TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Suministro de energía	células solares / cambio de batería no necesario	

## ► DESIGNACIONES

WH20 ASPIRE®	Nombre comercial de la carcasa del cascol
WF20 ASPIRE® ES	Nombre del producto del filtro para soldadura autooscurecible
4 / 9-13	4 - Nivel de la sombra en el estado abierto 9-13 - Nivel de la sombra en el estado cerrado
SM	Código de identificación del productor
1/2/1/3	Clases ópticas (calidad óptica, dispersión de luz, homogeneidad, dependencia angular)
EN 379	Número de la norma (filtro para soldadura autooscurecible)
EN 175	Número de norma (casco para soldadura)
EN 166	Número de norma (casco para soldadura)
ANSI-Z87.1	Número de la norma (filtro para soldadura autooscurecible, casco para soldadura)
S	Solidez aumentada
CE	Símbolo CE
	Manual de instrucciones
	El símbolo en el producto o en su embalaje indica que este producto no se puede tratar como desperdicios normales del hogar. Este producto se debe entregar al punto de recolección de equipos eléctricos y electrónicos para reciclaje. Al asegurarse de que este producto se deseché correctamente, usted ayudará a evitar posibles consecuencias negativas para el ambiente y la salud pública, lo cual podría ocurrir si este producto no se manipula de forma adecuada. Para obtener información más detallada sobre el reciclaje de este producto, póngase en contacto con la administración de su ciudad, con su servicio de desechos del hogar o con la tienda donde compró el producto.

Por favor tenga en cuenta que lo arriba mencionado es un ejemplo.

**El casco de soldadura WH20 ASPIRE® es testado en conformidad con las normas EN 175 y EN 166.**

## ► DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD

El fabricante o su mandatario establecido en la Comunidad

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

declara que el EPI nuevo que se describe a continuación:

EPI	Nombre del modelo
Casco para soldadura:	WH20 Aspire
Filtro para soldadura autooscurecible:	WF20 ES, WF20 DS
Láminas de protección:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Se ajusta a la legislación pertinente en materia de armonización de la Unión: Reglamento (UE) 2016/425 del Parlamento Europeo del Consejo, Directiva 2001/95/EG y las normas armonizadas: EN 175:1997 (casco para soldadura); EN 379:2003+A1:2009 (filtro para soldadura autooscurecible); EN 166:2001 (láminas de protección); es idéntico al EPI objeto del certificado CE de tipo N°:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Expedido por ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Expedido por ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Expedido por ECS GmbH</i>

**Organismo notificado 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

La presente declaración de conformidad se expide bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante:

Firmado por y en nombre de:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Gerente de instalaciones  
Ljubljana, 5.9.2019



**Para a sua protecção e eficiência máxima, por favor leia esta informação com cuidado antes de usar.**

## ▶ ANTES DE INICIAR A SOLDAGEM

- Certifique-se de que o capacete está corretamente ajustado e de que ele bloqueia completamente qualquer luz irregular. Na parte da frente, a luz pode entrar no capacete apenas pelas lentes passivas de soldagem e/ou pela área de visão do filtro electro-óptico de soldagem.
- Ajuste o protetor facial para assegurar conforto máximo, o mais baixo possível na cabeça, e para fornecer o maior campo de visão.
- Selecione um filtro de soldagem adequado para a protecção. Dimensões do filtro: 110 x 90 mm.
- Verifique o nível de sombra prescrito para a aplicação de soldagem e ajuste o filtro corretamente (veja a tabela com os níveis de sombra recomendados).

## ▶ PRECAUÇÕES

- Nunca coloque o capacete ou o filtro electro-óptico para soldagem em superfícies quentes.
- Os visores de protecção arranhados ou danificados deverão ser substituídos frequentemente por visores originais JACKSON SAFETY®. Antes de utilizar o novo visor de protecção, certifique-se de que retirou a película metalizada de protecção adicional de ambos os lados.
- Use apenas WH20 ASPIRE® em temperaturas entre -5°C e +55°C.
- Não exponha os filtros electro-ópticos para soldagem a líquidos e proteja os da sujeira.
- Use apenas partes adicionais originais da JACKSON SAFETY®. Em caso de dúvida, favor telefonar ao serviço autorizado da JACKSON SAFETY®.
- Falha ao seguir essas instruções irá cancelar a garantia. JACKSON SAFETY® não aceita responsabilidade por qualquer problema que possa ocorrer com as aplicações que não sejam de soldagem, caso as instruções de uso não sejam perfeitamente utilizadas. O capacete da WH20 ASPIRE® para soldagem é fabricado para proteger o rosto do fundidor contra: faíscas, riscos de raios ultravioletas e raios infravermelhos emitidos durante o processo de soldagem. Para outras aplicações, use outro equipamento de protecção.
- Os materiais podem entrar em contato com a pele do trabalhador, o que pode causar reacções alérgicas em pessoas com tendência.
- O capacete de soldadura utilizado por cima de óculos oftálmicos normais poderá transmitir impacto, constituindo um perigo para o utilizador.
- Se o capacete e o visor de protecção não possuírem a marcação B, então apenas a marcação S será válida.
- É recomendável uma distância de pelo menos 50 cm, e nunca inferior a 25 cm, entre o arco de soldagem e os olhos do soldador para todas as aplicações de soldadura.
- Aconselhamos o uso do capacete de soldar por um período de 10 anos. A duração do uso depende de vários fatores, tais como modo de uso, limpeza, armazenamento e manutenção. São recomendadas inspeções frequentes e substituição em caso de danos.

## ▶ ARMAZENAMENTO

Quando não estiver em uso o filtro deverá ser armazenado em local seco com temperatura entre -20°C até +65°C. A exposição prolongada a temperaturas acima de 45°C pode diminuir o tempo de uso da bateria. É recomendado que as células solares do filtro sejam desligadas durante o armazenamento para manter o filtro ligado em modo baixo. Isso pode ser atingido ao colocar o filtro de cabeça para baixo na prateleira de armazenamento.

## ▶ MANUTENÇÃO E LIMPEZA

É sempre necessário manter as células solares e os sensores de luz do filtro limpos, sem poeira e sem partículas: a limpeza pode ser feita com pano macio ou tecido umedecido com detergente (ou álcool). Nunca use solventes fortes como a acetona. O filtro JACKSON SAFETY® de protecção para soldagem deve estar sempre protegido pelos dois lados pelas placas protetoras (policarbonato ou CR39), caso contrário deve ser limpo apenas com tecido delicado ou pano. Caso as placas de protecção fiquem de alguma forma danificadas devem ser trocadas imediatamente.

## ► GARANTIA

O período de garantia dos produtos WF20 ASPIRE® ADF é de um ano. O não cumprimento destas instruções pode invalidar a garantia. A JACKSON SAFETY® não é responsável por quaisquer problemas que possam resultar de aplicações que não sejam a de soldadura.

## ► CAPACETE E PROTETOR FACIAL ACESSÓRIO

Figura **A**

1. Aperte os parafusos (A) pelos orifícios no protetor facial (D).
2. Insira o protetor facial (D) no capacete (F) como mostra a figura 1 e empurre os parafusos (A) pelo orifício retangular no capacete.
3. Ponha o ajuste basculante (B) no lado direito entre o parafuso (A) e o capacete (F). Certifique-se de que pequenas pontas estejam afixadas em um dos três orifícios na superfície do capacete. Escolha o orifício da correto para seu máximo conforto.
4. Aperte as porcas (C) nos parafusos (A). Antes aperte os adequadamente, coloque o protetor facial em uma distância mais confortável da abertura do filtro utilizando os dois orifícios quadrados na superfície do capacete.
5. O protetor facial (D) pode ser ajustado girando a roda traseira (E) para que possa ser adequado em qualquer tamanho de cabeça. Pressione a roda e segure antes e enquanto gira e solte ao alcançar a posição de conforto ideal, para que a roda trave na posição desejada. Destrave a roda puxando a para fora, gire para atingir a posição de máximo conforto e empurre para travar a posição.

**O protetor facial é equipado com forro removível. O forro pode ser encontrado no revendedor local.**

## ► MONTAGEM DOS ECRÃS DE PROTECÇÃO E DO FILTRO DE SOLDADURA DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO

Figura **B**

/ WH20 ASPIRE® DS /

1. Coloque a tela de protecção interior na parte interior do filtro de soldadura electro-óptico, como indicado na figura (1.).
2. Liberte a patilha flexível (2.a) e levante a estrutura de suporte (2.b).
3. Insira o filtro (tenha em atenção a orientação!) na estrutura de suporte no lado mais próximo do capacete, de modo a encaixar em (3.a); em seguida, empurre a extremidade livre do filtro na direcção da extremidade livre da estrutura de suporte para que fique encaixada novamente (3.b).
4. Insira a tela de protecção exterior na abertura do filtro (4.).
5. Baixe a estrutura de suporte com o filtro de soldadura (5.a). Certifique-se de que as duas cavilhas na parte superior da estrutura de suporte estão inseridas com firmeza nas duas aberturas na parte superior da abertura do filtro na estrutura do capacete (5.b).
6. Aperte a patilha flexível (6.).

## ► MONTAGEM DOS ECRÃS DE PROTECÇÃO E DO FILTRO DE SOLDADURA DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO

Figura **C**

/ WH20 ASPIRE® ES /

1. Coloque a tela de protecção interior na parte interior do filtro de soldadura electro-óptico, como indicado na figura (1.).
2. Liberte a patilha flexível (2.a) e levante a estrutura de suporte (2.b).
3. Insira o filtro (tenha em atenção a orientação!) na estrutura de suporte no lado mais próximo do capacete, de modo a encaixar em (3.a); em seguida, empurre a extremidade livre do filtro na direcção da extremidade livre da estrutura de suporte para que fique encaixada novamente (3.b).
4. Insira a tela de protecção exterior na abertura do filtro (4.).
5. Baixe a estrutura de suporte com o filtro de soldadura (5.a). Certifique-se de que as duas cavilhas na parte superior da estrutura de suporte estão inseridas com firmeza nas duas aberturas na parte superior da abertura do filtro na estrutura do capacete (5.b).
6. Aperte a patilha flexível (6.).
7. Se utilizar o filtro de soldadura electro-óptico com um ou mais potenciómetros externos, insira a caixa do potenciómetro na(s) abertura(s) correspondente(s) no lado esquerdo interno do capacete (7.).

8. Aperte a porca no eixo do nível de sombra do potenciómetro e rode o potenciómetro para uma das posições extremas (9 para a esquerda ou 13 para a direita). Regule o botão grande do nível de sombra do potenciómetro para a mesma posição extrema, à semelhança do que fez anteriormente com o eixo do potenciómetro e empurre o botão para o eixo (8.).

## ► SUBSTITUIÇÃO DO ECRÃ DE PROTECÇÃO

Figura **D**

1. Retire a tela de protecção interior e substitua-a por uma nova (1.).
2. Liberte a patilha flexível (2.).
3. Levante a estrutura de suporte com o filtro de soldadura, retire a tela de protecção exterior e substitua-a por uma nova (3.).
4. Baixe a estrutura de suporte com o filtro de soldadura (4.a). Certifique-se de que as duas cavilhas na parte superior da estrutura de suporte estão inseridas com firmeza nas duas aberturas na parte superior da abertura do filtro na estrutura do capacete (4.b).
5. Aperte a patilha flexível (5.).

Figura **D.1**

**Durante o encaixe do capacete e do filtro para soldagem, ou apenas durante a troca das placas protetoras, certifique-se de que todas as partes estão firmemente ajustadas, desta forma se previne que qualquer luz entre no capacete. Caso ainda persista a entrada de qualquer luz, repita o procedimento até que o problema seja eliminado, caso contrário o capacete não deverá ser usado para soldagem. Antes de colocar as novas placas de protecção, sempre remova as camadas de protecção dos dois lados.**

## ► FILTRO DE PROTECÇÃO DE SOLDADURA DE ESCURECIMENTO AUTOMÁTICO

### ► OPERAÇÃO

Os filtros de protecção JACKSON SAFETY® electro-ópticos para soldagem funcionam com base em cristal óptico líquido leve, com um disparador que protege os olhos do soldador contra a luz intensa emitida durante o processo de soldagem. Em combinação com o filtro passivo permanente IR/UV, protege contra os perigos do infra vermelho (IR) e luz ultravioleta (UV). A protecção contra radiação nociva está presente independentemente do nível de sombra ou do potencial mal funcionamento do filtro, até o número de sombra mais escura marcado em cada modelo específico.

Os filtros de protecção de soldadura de escurecimento automático da JACKSON SAFETY® são fabricados de acordo com os requisitos da norma EN 379 e têm a certificação CE. Não foram concebidos para serem utilizados como protecção contra impacto, partículas esvoaçantes, metais derretidos, líquidos corrosivos ou gases nocivos. Substitua o filtro de soldadura de escurecimento automático avariado (verifique se o filtro de escurecimento automático fica escuro quando acende o arco de soldadura) ou que apresente danos.

**Os ecrãs de protecção, tanto internos como externos (de policarbonato ou CR39), devem ser utilizados em conjunto com o filtro de escurecimento automático para protegê-lo contra danos permanentes.**

### ► UTILIZAÇÃO

Um filtro de protecção de soldadura de escurecimento automático integrado num capacete de soldadura é considerado um “Equipamento de protecção pessoal” (PPE) que protege os olhos, o rosto, as orelhas e o pescoço contra a luz perigosa directa e indirecta do arco de soldadura. Caso tenha adquirido um filtro sem o capacete, terá de seleccionar o capacete adequado, concebido para utilização em conjunto com um filtro de protecção de soldadura de escurecimento automático. Tem de permitir que o filtro, incluindo os ecrãs de protecção interna e externa, seja montado de forma adequada no capacete. Não deve haver um aumento dos pontos de tensão causados pela fixação da estrutura ou do sistema de montagem, uma vez que podem ocorrer danos graves no filtro. Certifique-se de que as células solares e os sensores fotográficos não ficam tapados pelo capacete, uma vez que podem impedir o funcionamento correcto do filtro. Se alguma destas condições se verificar, o filtro pode não ser adequado para utilização.

## ► CAMPO DE APLICAÇÃO

O filtro WF20 ASPIRE® é adequado para a maioria dos tipos de soldadura eléctrica: como eléctrodos revestidos e MIG/MAG. Pode ser utilizado para algumas aplicações TIG acima de 50 A. Os filtros WF20 ASPIRE® não é adequado para soldadura laser.

## ► FUNÇÕES

**Ajuste de escurecimento:** O filtro electro-óptico WF20 ASPIRE® é fornecido preparado para o uso. Verifique o grau de protecção necessário para o processo de soldagem e selecione a sombra necessária com o botão de ajuste de sombra. Pode ser seleccionada a sombra 9 até a sombra 13.

**Ajuste da sensibilidade:** A maioria das aplicações para soldagem podem ser utilizadas com sensibilidade de luz configurada para o máximo. O nível máximo de sensibilidade é adequado para correntes baixas de soldagem, TIG, ou para aplicações especiais. A sensibilidade da luz de soldagem deve ser reduzida apenas em locais com condições específicas para evitar disparos indesejáveis. Para uma performance óptima, é recomendado configurar a sensibilidade para o máximo no começo e depois reduzir gradualmente, até que o filtro reaja apenas a luz da soldagem e sem disparo indesejado por causa da condição de luz ambiente (luz do sol direta, luz forte artificial, arcos de soldagem vizinhos, etc.).

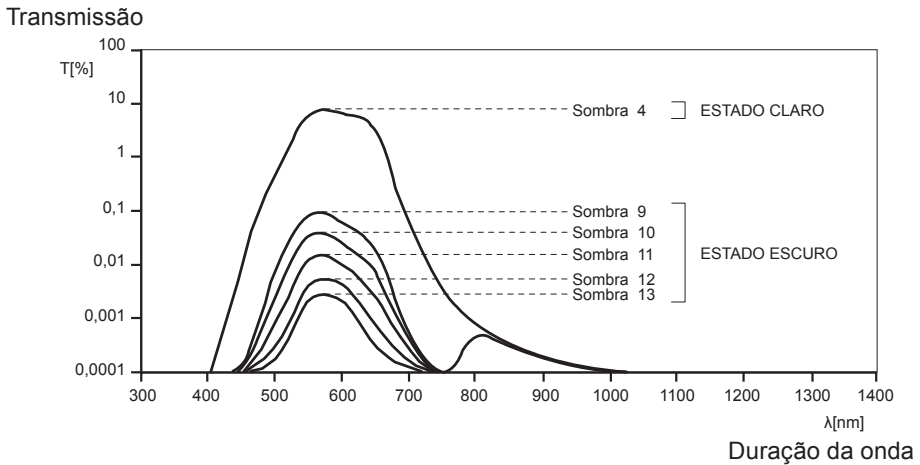
**Tempo de ajuste de reação da abertura:** O tempo de reação de abertura pode ser ajustado entre 0,2 até 0,8 segundos. É recomendado usar uma reação menor em aplicações com ponto de soldagem menor e uma reação maior em aplicações que usam correntes maiores. Atrasos maiores podem ser usados também para correntes menores TIG soldagem para evitar que o filtro abra quando a luz passa pelos sensores e temporariamente obstruída manualmente ao toque, etc.

## ► NÍVEL DE SOMBRA RECOMENDADO PARA VÁRIAS APLICAÇÕES EM SOLDAGEM / EN 379 /

PROCESSO DE SOLDAGEM	CORRENTE EM AMPERES																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG em metais pesados	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Metais ligeiros inoxidáveis MIG, Al	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Corte de jato de plasma	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Arco de solda micro plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											



## ► CURVA DE TRANSMISSÃO DE LUZ



## ► RESOLUÇÃO DE PROBLEMAS

Avaria ou desempenho fraco	Possíveis motivos	Solução recomendada
O filtro não escurece ou abre durante a soldagem.	Os sensores ou células solares podem estar cobertos por salpicos ou sujidade.	Limpe o filtro e o ecrã de proteção com um pano suave. Caso seja necessário, substitua o ecrã de proteção.
O filtro abre durante a soldagem.	Fonte de luz fraca.	Aumente a sensibilidade, posicione-se mais próximo do arco, não cubra os sensores e a célula solar com a mão, tocha ou outros objetos. Aumente o atraso do tempo de abertura
O filtro é acionado em falso.	Luz solar forte, luzes fortes, proximidade da luz do arco de soldadura.	Reduza a sensibilidade, reduza as fontes de luz ambiente que provocam a destabilização.
Tempo de reação muito lento.	Temperatura ambiente baixa.	Nunca utilizar abaixo de -5 °C.
	Ambiente demasiado escuro.	O tempo de reação para o primeiro arco vai ser de apenas 10 ms e, em seguida, normalmente de 0,4 ms.



## ► DESCRIÇÃO DAS FIGURAS DOS FILTROS JACKSON SAFETY® Figura **E**

1. Células solares
2. Sensores de luz (foto diodos)
3. Filtro compartimento
4. Área de visualização do obturador de cristais líquidos
5. Ajuste de sombra
6. Ajuste de sensibilidade
7. Ajuste de tempo de reação de abertura

## ► DADOS TÉCNICOS

Modelo	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Área de visão	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Peso	120 g	115 g
Estado aberto da sombra	4	4
Estado fechado da sombra	9-13	9-13
Ajuste de escurecimento	sim / externo	sim / interno
Ajuste à sensibilidade	sim / interno	sim / interno
Ajuste do atraso	sim / interno	sim / interno
Modo de rectificação	não	não
Mudança de tempo a 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Tempo de clareamento	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Proteção UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Intervalo de temperatura	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG detecção	> 50 Amp	> 50 Amp
Fonte de energia	células solares / não e necessário trocar a bateria	

## ► MARCAS

WH20 ASPIRE®	Nome do produto do capacete
WF20 ASPIRE® ES	Nome do produto do filtro electro-óptico para soldagem
4 / 9-13	4 - Número de sombra de protecção em estado aberto 9-13 - Número de sombra de protecção em estado fechado
SM	Código de identificação do fabricante
1/2/1/3	Classes ópticas (qualidade óptica, dispersão, homogeneidade e dependência angular)
EN 379	Número do padrão (filtro de soldadura de escurecimento automático)
EN 175	Número do padrão (capacete de soldadura)
EN 166	Número do padrão (capacete de soldadura)
ANSI-Z87.1	Número do padrão (filtro de soldadura de escurecimento automático, capacete de soldadura)
S	Mais robusto
CE	Marca CE
	Manual de Instruções
	O símbolo no produto ou na embalagem indica que este produto não pode ser tratado como lixo doméstico. Em vez disso, deve ser entregue ao centro de recolha selectiva para a reciclagem de equipamento eléctrico e electrónico. Ao garantir uma eliminação adequada deste produto, irá ajudar a evitar eventuais consequências negativas para o meio ambiente e para a saúde pública, que, de outra forma, poderiam ser provocadas por um tratamento incorrecto do produto. Para obter informações mais pormenorizadas sobre a reciclagem deste produto, contacte os serviços municipalizados locais, o centro de recolha selectiva da sua área de residência ou o estabelecimento onde adquiriu o produto.

Tenha em atenção que o anterior é um exemplo.

**O capacete de soldadura WH20 ASPIRE® da JACKSON SAFETY® foi testado de acordo com as normas EN 175 e EN 166.**

## ► DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE

O fabricante ou o seu mandatário estabelecido na Comunidade:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

desclara que o EPI novo descrito a seguir:

PPE	Nombre del modelo
Capacete de soldadura:	WH20 Aspire
Filtro de soldadura de escurecimento automático:	WF20 ES, WF20 DS
Ecrã de protecção:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Se encontra em conformidade para com a legislação de harmonização relevante da União Europeia: Regulamento (UE) 2016/425 do conselho do Parlamento Europeu, Diretiva 2001/95/EG e das normas harmonizadas: EN 175:1997 (capacete de soldadura); EN 379:2003+A1:2009 (filtro de soldadura de escurecimento automático); EN 166:2001 (ecrã de protecção); é idêntico ao EPI que foi objeto do certificado CE do número de conformidade:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Emitido por ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Emitido por ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Emitido por ECS GmbH</i>

**Organismo Notificado 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Esta declaração de conformidade é emitida sob a exclusiva responsabilidade do fabricante.

Assinado por e em nome de:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Gestor da Instalação  
Ljubljana, 5.9.2019



**For din egen sikkerhed og maksimal effekt skal du læse disse oplysninger omhyggeligt igennem før brug.**

## ► FØR SVEJSNING

- Sørg for at hjelmen er korrekt samlet og at den holder alt tilfældigt lys helt ude. Fortil må der kun trænge lys ind i hjelmen gennem syns området på det elektrooptiske svejsefilter.
- Tilpas inderhelmen så den sidder så bekvemt som muligt og giver størst muligt synsfelt.
- Vælg et passende svejsefilter til skærmen. Dimensioner på filteret: 110x90mm.
- Find den forskrevne styrkeindstilling til din svejsning og indstil det elektrooptiske svejsefilter herefter. (Se JACKSON SAFETY®-brochuren og tabellen nedenfor).

## ► FORHOLDSREGLER

- Læg aldrig hjelmen eller det elektrooptiske beskyttelsesfilter på varme overflader.
- Ridsede eller beskadigede beskyttelseskærme skal jævnligt udskiftes med originale skærme fra JACKSON SAFETY®. Inden den nye beskyttelseskærm tages i brug, skal det kontrolleres, at al yderligere beskyttelsesfolie på begge sider er fjernet.
- WH20 ASPIRE® må kun bruges indenfor et temperaturområde på -5°C til +55°C.
- Udsæt ikke det elektrooptiske beskyttelsesfilter for væsker og beskyt det mod snavs.
- Brug kun originale JACKSON SAFETY®-reserverdele. I tilfælde af tvivl, kontakt din autoriserede JACKSON SAFETY®-forhandler.
- Hvis disse anvisninger ikke følges, bortfalder garantien. JACKSON SAFETY® accepterer ikke noget ansvar for nogen problemer der måtte opstå i kraft af funktioner der ikke har med svejsning at gøre, eller hvis brugsanvisningen ikke følges omhyggeligt. WH20 ASPIRE® svejsehjelm er fremstillet til at beskytte svejserens ansigt mod svejsesprøjt og farlige ultraviolette og infrarøde stråler som udsendes under svejsningen. Til andet beskyttelse, brug andet og passende beskyttelsesudstyr.
- Materialer som kan komme i kontakt med brugerens hud, kan give allergiske reaktioner hos disponerede personer.
- En svejsehjelm båret ovenpå standard ophthalmiske briller kan overføre stød og på den måde udgøre en fare for bæreren.
- Hvis hverken hjelmen eller beskyttelseskærmen er B-mærket, så gælder kun S-mærkningen.
- Det anbefales, at der holdes en afstand på mindst 50 cm og aldrig mindre end 25 cm mellem svejsebuen og svejserens øjne ved alle svejsninger.
- Vi anbefaler, at De bruger svejsehjelmen for en periode af 10 år. Anvendelsens varighed afhænger af flere faktorer, såsom måde den bruges på, rengøring, opbevaring og vedligeholdelse. Hyppige eftersyn og erstatning af beskadigede dele anbefales.

## ► OPBEVARING

Når filteret ikke skal bruges i længere tid, skal det opbevares tørt, ved temperatur på -20°C til +65°C. Længere udsættelse for temperaturer over 45°C kan nedsætte batteriets levetid. Det anbefales, at filterets solceller bliver opbevaret mørkt og ikke udsættes for lys, således at filteret opbevares i strømbesparende tilstand. Dette gøres lettest ved at lægge filteret så solcellerne vender nedad.

## ► VEDLIGEHOLDELSE OG RENGØRING

Man skal altid holde solcellerne og lyssensorerne på filteret fri for støv og stænk: rengøring kan foretages med en blød klud eller en klud, der er dyppet i et mildt rengøringsmiddel (eller alkohol). Brug aldrig aggressive opløsningsmidler, som f.eks. acetone. JACKSON SAFETY® filtre skal altid beskyttes fra begge sider af beskyttelsesglasset (polykarbonat eller CR39), der også kun må rengøres med en blød klud. Hvis beskyttelsesglassene bliver beskadiget, skal de straks udskiftes.

## ► GARANTI

Garantiperioden for WF20 ASPIRE® ADF produkter er et år. Undladelse i af følge disse instruktioner kan ugyldiggøre garantien. JACKSON SAFETY® tager ikke ansvar for nogen problemer, der måtte opstå fra anden anvendelse end svejsning. WF20 ASPIRE® filterne er ikke egnet til lasersvejsning.

## ► SAMLING AF HJELM OG INDERHJELM

Figur **A**

1. Sæt boltene (A) ind igennem åbningerne i inderhjelm (D).
2. Sæt inderhjelm (D) ind i hjelmens skal (F) som vist i figur 1 og før boltene (A) gennem den rektangulære åbning i hjelmens skal.
3. Indsæt hældningsjusteringen (B) i højre side mellem bolt (A) og hjelmens skal (F). Sørg for at den lille tap er sat i en af de tre huller i hjelmens skal. Vælg det hul, der passer dig bedst.
4. Spænd møtrikkerne (C) på boltene (A). Før de spændes helt, placeres inderhjelm i den mest bekvemme afstand fra filterets åbning ved hjælp af de to firkantede huller i hjelmens skal.
5. Inderhjelm (D) kan indstilles ved at dreje på det bagerste hjul (E) så det passer til alle hovedstørrelser. Tryk på hjulet og hold det inde før og mens det drejes. Slip det når den mest bekvemme position er nået, så hjulet låses i den ønskede position.

**Inderhjelm er forsynet med et udskifteligt svejdebånd. Der kan rekvireres svejdebånd hos din lokale forhandler.**

## ► SAMLING AF ELEKTROOPTISK SVEJSEFILTER OG BESKYTTELSESGLAS / WH20 ASPIRE® DS /

Figur **B**

1. Placer den indvendige beskyttelsesskærm på den indvendige side af det elektrooptiske svejsefilter som vist på billede (1.).
2. Løsn den bevægelige lås (2.a) og løft skærmens ramme (2.b).
3. Indsæt filteret (vær opmærksom på retning) i skærmens rammeside tættest ved hjelmen, så det giver et klik (3.a); skub derefter den anden del af filteret til den anden ende af skærmens ramme til det giver et klik igen (3.b).
4. Indsæt den ydre beskyttelsesskærm i filterets åbning (4.).
5. Sænk skærmens ramme med svejsefilteret (5.a). Sørg for, at de to splitter på toppen af skærmens ramme er fastgjorte i de to åbninger på toppen af filterets åbning i hjelmen (5.b).
6. Fastgør den bevægelige lås (6.).

## ► SAMLING AF ELEKTROOPTISK SVEJSEFILTER OG BESKYTTELSESGLAS / WH20 ASPIRE® ES /

Figur **C**

1. Placer den indvendige beskyttelsesskærm på den indvendige side af det elektrooptiske svejsefilter som vist på billede (1.).
2. Løsn den bevægelige lås (2.a) og løft skærmens ramme (2.b).
3. Indsæt filteret (vær opmærksom på retning) i skærmens rammeside tættest ved hjelmen, så det giver et klik (3.a); skub derefter den anden del af filteret til den anden ende af skærmens ramme til det giver et klik igen (3.b).
4. Indsæt den ydre beskyttelsesskærm i filterets åbning (4.).
5. Sænk skærmens ramme med svejsefilteret (5.a). Sørg for, at de to splitter på toppen af skærmens ramme er fastgjorte i de to åbninger på toppen af filterets åbning i hjelmen (5.b).
6. Fastgør den bevægelige lås (6.).
7. Når det elektrooptiske svejsefilter anvendes med en eller flere eksterne potentiometre, skal potentiometerkonsollen indsættes i tilsvarende åbning(er) på hjelmens indvendige venstre side (7.).
8. Stram møtrikken på skyggereguleringspotentiometrets akse og indstil potentiometret til en af de ekstreme positioner (9 venstre eller 13 højre). Sæt den store potentiometerknop til samme ekstreme position som før med potentiometrets akse, og tryk knappen på akse (8.).

## ► UDSKIFTNING AF BESKYTTELSESGLAS

Figur **D**

1. Fjern den indvendige beskyttelsesskærm og indsæt en ny skærm (1.).
2. Løsn den bevægelige lås (2.a).
3. Løft skærmens ramme med svejsefilteret, fjern den udvendige beskyttelsesskærm og indsæt en ny skærm (3.).
4. Sænk skærmens ramme med svejsefilteret (4.a). Sørg for, at de to splitter på toppen af skærmens ramme er fastgjorte i de to åbninger på toppen af filterets åbning i hjelmen (4.b).
5. Fastgør den bevægelige lås (5.).

**Under samling af hjem og svejsefilter, eller ved udskiftning af beskyttelsesglasene, kontrolleres det at alle dele sidder godt fast på deres plads, så der ikke kommer noget lys ind i hjelmen. Hvis der alligevel trænger lys ind, så gentages proceduren indtil problemet er løst. Hjelmen må ikke bruges til svejsning før den er i orden. Før der påsættes nye beskyttelsesglas, skal man altid huske at fjerne beskyttelsesfoliet på begge sider af glasset.**

## ► ELEKTROOPTISK SVEJSEFILTER

### ► FUNKTION

JACKSON SAFETY® elektrooptiske svejsefiltre virker på baggrund af et optisk lysværn af flydende krystal, der beskytter svejserens øjne mod det stærke synlige lys der opstår under svejsningen. Sammen med det permanente passive IR/UV-filter beskytter det mod farligt infrarødt (IR) og ultraviolet (UV) lys. Brugeren vil stadig være beskyttet mod skadelig stråling uanset styrkeniveauet eller mulig fejlfunktion af filteret, op til den højeste styrke angivet på den bestemte model.

Elektrooptiske svejsefiltre fra JACKSON SAFETY® fremstilles i overensstemmelse med EN 379 krav og er certificeret af CE. De er ikke beregnet til at blive brugt til beskyttelse mod slag, flyvende partikler, smeltet metal, ætsende væsker eller farlige luftarter. Elektrooptiske svejsefiltre, der potentielt ikke virker (kontrollér, at det elektrooptiske filter bliver mørkt, når svejsebuen tændes), eller som er fysisk beskadiget, skal udskiftes.

**Beskyttelsesskærme, både indvendige og udvendige (polykarbonat eller CR39), skal bruges sammen med det elektrooptiske filter for at beskytte mod permanent skade.**

### ► BRUG

Et elektrooptisk beskyttende svejsefilter, der er bygget ind i en svejsehjelm, betragtes som værende "Personbeskyttelsesudstyr" (Personal Protection Equipment – PPE), som beskytter øjne, ansigt, ører og hals mod direkte og indirekte lys fra svejsebuen ved svejsning. I det tilfælde at du kun har købt et filter uden hjelm, skal du vælge en passende hjelm, der er designet til at blive brugt i forbindelse med et elektrooptisk beskyttende svejsefilter. Den skal kunne holde filtret tilstrækkeligt monteret i hjelmen, inklusive de indvendige og udvendige beskyttelsesskærme. Der må ikke være nogen forøgede spændingspunkter forårsaget af fastsætningen af rammen eller monteringsystemet, da dette kan forårsage alvorlige skader på filtret. Sørg for at solceller og fotosensorer ikke dækkes af nogen del af hjelmen, da det kan forhindre, at filtret fungerer rigtigt. Hvis nogen af disse omstændigheder opstår, er filtret måske ikke egnet til anvendelse.

### ► ANVENDELSESOMRÅDE

WF20 ASPIRE® filter er egnet for de fleste typer af elektrosvejsning såsom elektrode-svejsning og MIG/MAG-svejsning. Det kan også anvendes til visse TIG svejseformål over 50 ampere. WF20 ASPIRE® filterne er ikke egnet til lasersvejsning.

### ► FUNKTIONER

**Styrkejustering:** WF20 ASPIRE® elektrooptiske svejsefiltre bliver leveret klar til brug. Undersøg hvilken grad af beskyttelse der er påkrævet til den svejsning og vælg den anbefalede styrke med styrkejusteringsknappen. Du kan vælge fra styrke 9 til styrke 13.

**Følsomhedsjustering:** De fleste svejsningsopgaver kan udføres med lysfølsomheden indstillet til det højeste. Det maksimale følsomhedsniveau er egnet til arbejde ved lav svejsestrøm, TIG, eller specielle formål. Lysfølsomheden må kun reduceres i visse bestemte omgivende lysforhold, så den ikke udløses uønsket. Som en enkel regel for optimal ydelse, anbefales det at indstille følsomheden til maksimum i starten og derefter gradvist reducere den, indtil filteret kun reagerer på svejselysglimtet og uden at fremtvinge udløsning pga. omgivende lysforhold (direkte sol, intenst kunstigt lys, andres svejsebuer osv.).

**Justering af åbningstidforsinkelsen:** Åbningstidforsinkelsen kan justeres fra 0,2 til 0,8 sekunder. Det anbefales at bruge en kortere forsinkelse ved pletsvejsninger og en

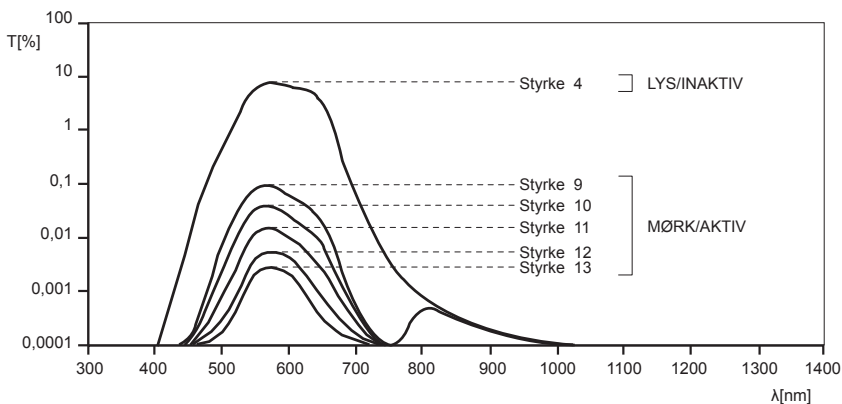
længere forsinkelse ved arbejde med højere spændinger. Længere forsinkelser kan også bruges til lavspændings TIG-svejsning, så man undgår at filteret åbnes, når der midlertidigt skygges for lyset til sensorerne af en hånd, lygte, osv.

## ► ANBEFALEDE STYRKENIVEAUER TIL FORSKELLIGE SVEJSEFORMÅL / EN 379 /

SVEJSEFORLØB	SPÆNDING I AMPERER																																							
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400																							
MMA	8				9				10				11				12				13																			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MAG	8				9				10				11				12																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
TIG	8				9				10				11				12				13				14															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MIG på tungmetaller	9				10				11				12				13																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MIG letmetaller, rustfrit stål, Al	10				11				12				13																											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
Plasmastråleskæring	9				10				11				12				13																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
Mikroplasma-buesvejsning	4				5				6				7				8				9				10				11				12				13			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							

## ► LYSTRANSMISSIONSKURVE

Transmission



Bølgelængde

## ► BESKRIVELSE AF JACKSON SAFETY® FILTERFIGURER

Figur **E**

1. Solcelle
2. Fotosensorer (fotodioder)
3. Filterhus
4. Flydende krystal-lukker synsfelt
5. Styrkejustering
6. Følsomhedjustering
7. Justering af åbningstidsforsinkelse

## ► PROBLEMLØSNING

Sammenbrud eller dårlig præstation	Mulige årsager	Anbefalede løsning
Filtret mørkner ikke eller åbnes under svejsning.	Sensorerne og solcellerne kan være dækket af pletter eller snavs.	Rengør filtret og beskyttelsesskærmen med en blød klud. Udskift beskyttelsesskærmen hvis nødvendigt.
Filtret åbnes under svejsning.	Svag lyskilde.	Forøg følsomheden, kom tættere på buen, dæk ikke sensorerne og solcellerne med hånden, lommelygten eller andre genstande. Stig åbningstidsforsinkelsen.
Filtret udløser ikke.	Stærk sol, stærke lys, svejserens tilstødende lysbue.	Skrue ned for følsomheden og de forstyrrende omgivende lyskilder.
Reaktionstiden er meget langsom.	Omgivelsestemperaturen er lav.	Brug aldrig under -5°C.
	Omgivelserne er for mørke.	Reaktionstiden for den første lysbue vil kun være 10 ms, så normalt 0,4 ms.

## ► TEKNISKE DATA

Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Synsfelt	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Vægt	120 g	115 g
Inaktiv styrke	4	4
Aktiv styrke	9-13	9-13
Styrkejustering	ja / udvendig	ja / indvendig
Følsomhedsjustering	ja / indvendig	ja / indvendig
Forsinkelsesjustering	ja / indvendig	ja / indvendig
Slibefunktion	nej	nej
Skiftetid ved 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Åbnetid	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR beskyttelse	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperaturområde	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG detektion	> 50 Amp	> 50 Amp
Energikilde	solceller / uden batteri	

## ► MARKERINGER

Bemyndiget organ: 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® svejsehjelm er testet i henhold til EN 175 og EN 166 standarder.**

WH20 ASPIRE®	Produktnavnet på hjelm skallen
WF20 ASPIRE® ES	Produktnavnet på det automatiske svejseglas
4 / 9-13	4 - beskyttelsesstyrke i inaktiv tilstand 9-13 - beskyttelsesstyrke i aktiv tilstand



SM	Producentens identificeringskode
1/2/1/3	Optisk klasse (optisk kvalitet, spredning, ensartethed, vinkelafhængighed)
EN 379	Standard nummeret (elektrooptisk filter)
EN 175	Standard nummeret (svejseshjelm)
EN 166	Standard nummeret (svejseshjelm)
ANSI-Z87.1	Standard nummeret (elektrooptisk filter, svejseshjelm)
S	Øget robusthed
CE	CE mærkning
	Brugervejledning
	Symbolet på produktet eller på pakken angiver, at dette produkt ikke må behandles som husholdningsaffald. Det skal i stedet overgives til en affaldsstation for behandling af elektrisk og elektronisk udstyr. Ved at sørge for at dette produkt bliver bortskaffet på den rette måde, hjælper du med til at forebygge eventuelle negative påvirkninger af miljøet og af personers helbred, der ellers kunne forårsages af forkert bortskaffelse af dette produkt. Kontakt det lokale kommunekontor, affaldsselskab eller den forretning, hvor produkt er købt, for yderligere oplysninger om genanvendelse af dette produkt.

Du være opmærksom på ovenstående eksempel.

## ► EU-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Fabrikanten eller hans i Fællesskabet etablerede repræsentant

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

erklærer hermed, at nedennævnte nye PV:

PV	Modelnavn
Svejseshjelm:	WH20 Aspire
Elektrooptisk filter:	WF20 ES, WF20 DS
Beskyttelsesglas:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Er i overensstemmelse med den relevante EU-harmoniseringslovgivning: Rådets forordning (EU) 2016/425, direktiv 2001/95 / EF og de harmoniserede standarder: EN 175:1997 (svejseshjelm); EN 379:2003+A1:2009 (elektrooptisk filter); EN 166:2001 (beskyttelsesglas.); er identisk med det PV, for hvilket der er udstedt EF-typeafprøvningsattest nr.:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Udstedt af ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Udstedt af ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Udstedt af ECS GmbH</i>

**Bemyndiget organ 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Denne overensstemmelseserklæring udstedes på fabrikantens ansvar.

Underskrevet for og på vegne af:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Facilitetschef  
Ljubljana, 5.9.2019

**För maximal effektivitet och din egen säkerhet. Var god, läs den här informationen noggrant innan användning.**

## ► INNAN SVETSNING

- Kontrollera att hjälmen har monterats på korrekt sätt och att den blockerar helt allt infallande ljus. Ljus ska kunna tränga in i hjälmen endast genom fönstret med det ljusdämpande svetsfiltret.
- Justera hjälmen på huvudet så att den sitter så bekvämt som möjligt att du har största möjliga synfält.
- Välj ett lämpligt svetsfilter för skalet. Filtrets dimensioner: 110 x 90 mm
- Kontrollera den angivna skydds nivån för den aktuella svetsapplikationen, och ställ in ditt ljusdämpande svetsfilter enligt rekommendationerna i tabellen.

## ► SÄKERHETSÅTGÄRDER

- Placera aldrig hjälmen eller det ljusdämpande filtret på hett underlag.
- Repade eller skadade skyddsskärmar bör bytas ut med jämna mellanrum mot originalskärmar från JACKSON SAFETY®. Innan du använder den nya skyddsskärmen ska du se till att eventuell skyddsfolie har avlägsnats från båda sidorna.
- Använd endast WH20 ASPIRE® inom temperaturområdet -5°C till +55°C.
- Utsätt inte det ljusdämpande filtret för vätskor, och skydda det mot smuts.
- Använd endast JACKSON SAFETY® originalreservdelar. Vid tvekan, var god kontakta din auktoriserade JACKSON SAFETY® återförsäljare.
- Underlåtenhet att följa dessa anvisningar kommer att förverka garantin. JACKSON SAFETY® tar inte något ansvar för problem som kan uppstå från andra applikationer än svetsning, eller om instruktionerna inte följts noggrant. WH20 ASPIRE® svets hjälm har tillverkats för att skydda svetsarens ansikte mot stänk och farligt ultraviolett och infraröd strålning som sker under svetsningsprocessen. För andra skyddsbehov använd lämplig skyddsutrustningen.
- Material som kommer i kontakt med huden kan orsaka en allergisk reaktion hos känsliga personer.
- En svets hjälm som bärs ovanpå vanliga glasögon kan utgöra en skaderisk för användaren på grund av att hjälmen trycker mot glasögonen.
- Om varken hjälmen eller skyddsskärmen är B-märkta, gäller endast märket S.
- Ett avstånd på minst 50 cm, och aldrig mindre än 25 cm, mellan svetsbågen och svetsarens ögon rekommenderas för alla svetsningsapplikationer.
- Vi rekommenderar att du använder svets hjälmen under en period om 10 år. Användningens varaktighet beror på ett flertal faktorer såsom hur den används, rengörs, förvaras och underhålls. Regelbundna kontroller och utbyte i händelse av skada rekommenderas.

## ► FÖRVARING

När filtret inte används, borde det förvaras torrt och vid en temperatur mellan -20°C till +65°C. Långtidsexponering till temperaturer över 45°C kan förkorta batteriets i det ljusdämpande filtret livstid. Vi rekommenderar att solcellerna på det ljusdämpande filtret hålls i mörker eller inte utsätts för ljus vid förvaring för att stänga av filtret. Detta kan uppnås enkelt, genom att placera filtret uppochner på förvaringshyllan.

## ► UNDERHÅLL OCH RENGÖRING

Solcellerna på det ljusdämpande filtret ska alltid hållas rena från damm och stänk: De kan rengöras med hjälp av en mjuk duk eller en tygbit blött i mildt rengöringsmedel (eller sprit). Använd aldrig starka lösningsmedel som aceton. JACKSON SAFETY® filtren bör alltid vara skyddade på bägge sidorna med skyddsglas (polykarbonat eller CR39), även de bör rengöras med en mjuk duk eller en tygbit. Om skyddsskärman skadas ska de omedelbart bytas.

## ► GARANTI

Garantitiden för WF20 ASPIRE® ADF produkter är ett år. Underlåtenhet att följa dessa anvisningar kan förverka garantin. JACKSON SAFETY® tar inte något ansvar för problem som kan uppstå från andra applikationer än svetsning.

SV

## ► HJÄLM OCH HUVUDSTÄLLNING

Figur **A**

1. För in skruvarna (A) genom öppningarna i huvudställningen (D).
2. För in huvudställningen (D) i hjälmstommen (F) som figur 1 visar och tryck skruvarna (A) genom den rektangulära öppningen i hjälmstommen.
3. Sätt lutningsjusteringen (B) på höger sida mellan skruv (A) och hjälmstomme (F). Kontrollera att den smala pinnen är insatt i något av de tre hålen i hjälmstommen. Välj rätt hål för maximal bekvämlighet.
4. Dra åt muttrarna (C) och skruvar (A). Innan du drar åt dem, placera hjälmen på det bekvämate avståndet från filteröppningen genom att använda de två rektangulära hålen som finns i hjälmskalet.
5. Huvudställnings storlek (D) kan justeras genom att vrida bakre vredet (E) för att passa alla huvudens storlekar. Tryck in och håll vredet intryckt under vridning, och släpp vredet när du uppnår det mest bekväma läget varvid vredet låses i inställt läge.

**Svetshjälmen är utrustad med ett utbytbart svettband. Svettbanden finns tillgängliga hos din lokala handlare.**

## ► MONTERING AV AUTOMATISKT LJUSDÄMPANDE SVETS-FILTER OCH SKYDDSSKÄRMAR / WH20 ASPIRE® DS /

Figur **B**

1. Sätt det inre skyddsglasat på den inre sidan av det elektrooptiska svetsfiltret, såsom det visas på bild (1.).
2. Släpp den flexibla spärren (2.a) och lyft upp stödramen (2.b).
3. Sätt filteret i stödramen (observera riktningen!) på den sidan som är närmast hjälmen, så att den klickar i (3.a), och tryck sedan den fria änden av filtret i den fria änden av stödramen, så att det klickar i igen (3.b).
4. Sätt det yttre skyddsglasat i filteröppningen (4.).
5. Sänk stödramen med svetsfilter (5.a). Säkerställ att de två stiften på toppen av stödramen är fast placerade i de två öppningarna på toppen av hjälmskalets svetsfilteröppning (5.b). Fäst den flexibla spärren (6.).

## ► MONTERING AV AUTOMATISKT LJUSDÄMPANDE SVETS-FILTER OCH SKYDDSSKÄRMAR / WH20 ASPIRE® ES /

Figur **C**

1. Sätt det inre skyddsglasat på den inre sidan av det elektrooptiska svetsfiltret, såsom det visas på bild (1.).
2. Släpp den flexibla spärren (2.a) och lyft upp stödramen (2.b).
3. Sätt filteret i stödramen (observera riktningen!) på den sidan som är närmast hjälmen, så att den klickar i (3.a), och tryck sedan den fria änden av filtret i den fria änden av stödramen, så att det klickar i igen (3.b).
4. Sätt det yttre skyddsglasat i filteröppningen (4.).
5. Sänk stödramen med svetsfilter (5.a). Säkerställ att de två stiften på toppen av stödramen är fast placerade i de två öppningarna på toppen av hjälmskalets svetsfilteröppning (5.b).
6. Fäst den flexibla spärren (6.).
7. Vid användning av det elektrooptiska svetsfiltret med en eller flera externa potentiometrar, sätt potentiometerhöljerna i motsvarande öppningar i den inre vänstra sidan av hjälmen (7.).
8. Dra åt muttern på potentiometeraxeln och vrid potentiometern till ett av ytterlägena (9 vänster eller 13 höger). Sätt den stora potentiometerknappen till samma ytterläge, precis som potentiometeraxeln tidigare, och tryck fast knappen på axeln (8.).

## ► BYTE AV SKYDDSGLAS

Figur **D**

1. Ta bort det inre skyddsglasat och ersätt med ett nytt (1.).
2. Lossa den flexibla spärren (2.).
3. Lyft stödramen med svetsfiltret, ta bort det yttre skyddsglasat och ersätt det med ett nytt (3.).
4. Sänk stödramen med svetsfiltret (4.a). Se till att de båda stiften på toppen av stödramen är fast placerade i de två öppningarna på toppen av hjälmskalets svetsfilteröppning. (4.b).
5. Fäst den flexibla spärren (5.).

**Säkerställ vid montering av hjälmen och svetsfiltret, liksom vid byte av skyddsskärmar, att samtliga komponenter sitter säkert på plats för att hindra ljus från att tränga in i hjälmen. Kommer ljus in i hjälmen på något sätt ändå, upprepa proceduren tills problemet är löst, annars får hjälmen inte användas för svetsning. Innan insättning av nya skyddsglas, avlägsna alltid skyddsfilmerna från båda sidorna av glas.**

## ► AUTOMATISK LJUSDÄMPANDE SVETSFILTER

### ► FUNKTION

JACKSON SAFETY®:s automatiskt ljusdämpande svetsfilter grundas på en bländare av flytande kristall som skyddar svetsarens ögon mot det intensiva ljuset från svetsprocessen. I kombination med det permanenta passiva IR/UV filtret, skyddar det mot farligt infrarött (IR) och ultraviolett (UV) ljus. Skydd mot skadlig strålning kvarstår oberoende av dämpningsgrad eller eventuell felfunktion i filtret, även utanför den på varje modell angivna dämpningsgraden.

JACKSON SAFETY®:s automatiskt ljusdämpande filter tillverkas enligt kraven i EN 379 och är certifierade enligt CE. De är inte avsedda att användas som skydd mot slag, utslungade partiklar, smälta metaller, frätande vätskor eller farliga gaser. Byt ett eventuellt felfunktionerande (kontrollera att det automatiskt ljusdämpande filtret mörknar när svetsbågen tänds) eller skadat filter.

**Skyddsskärmar, inre såväl som yttre (polykarbonat eller CR39), måste användas tillsammans med det automatiskt ljusdämpande filtret för att skydda det mot skador.**

### ► ANVÄNDNING

En svetshjälm med inbyggt automatiskt ljusdämpande filter anses vara »personlig skyddsutrustning« (PPE) för skydd av ögonen, ansiktet, öronen och nacken mot direkt och indirekt skadligt ljus från svetsens ljusbåge. Om endast filtret inköpts utan hjälm måste en lämplig hjälm väljas, konstruerad för användning i kombination med ett automatiskt ljusdämpande filter. Hjälmen ska möjliggöra att filtret, inklusive de inre och yttre skyddsskärmar, kan monteras på lämpligt sätt. Det borde inte finnas några ökade punktspänningar som orsakats av fästbågen eller monteringsystemet, eftersom de kan orsaka allvarliga skador på filtret. Kontrollera att solcellerna och fotosensorerna inte täcks av någon hjälm del, då detta kan hindra egenfunktion av filtret. Om något av dessa villkor inte uppfylls är filtret inte lämpligt för användning.

### ► ANVÄNDNINGSSOMRÅDE

WF20 ASPIRE® filter passar till alla typer av elektrosvetsning: t.ex. med belagda elektroder och MIG/MAG. Det kan användas för vissa TIG-applikationer över 50 ampere. WF20 ASPIRE®-filter är inte lämpligt för lasersvetsning.

### ► FUNKTIONER

**Skuggning:** WF20 ASPIRE® elektrooptiska filtret är klart att använda. Kolla graden av skyddet som behövs för ett specifikt svetsarbete och välj den rekommenderade graden av skuggning med justeringsratten. Du kan välja skuggningsgrader mellan 9 och 13.

**Justering av känslighet:** De flesta svetsningsapplikationer kan utföras med svetsljus känslighet satt på maximum. Den maximala känslighetsnivån är passande för svetsningsarbeten med låg ström, TIG, eller särskilda applikationer. Intensiteten av svetsljus måste dämpas i speciella ljusmiljöer eller för att undvika oönskad trigg. En enkel regel för en optimal inställning är att börja med maximal skuggning och sedan gradvis sänka skuggningsgraden tills filtret enbart reagerar på svetslågan och utan att orsaka störande trigg på grund av ljusmiljön (direkt solljus, intensiv artificiell ljus, närliggande svets bågar etc.).

**Justering av tidsfördröjningen:** Fördröjning av öppnings tiden kan justeras från 0,2 till 0,8 sekunder. Vi rekommenderar att använda en kortare fördröjning vid punktsvetsningstillämpningar, och en längre vid tillämpningar med högre strömmar och längre svetsintervall. Längre fördröjning kan också användas för TIG-svetsning med låg ström för att undvika att filtret öppnas när ljusstrålen till sensorerna tillfälligt bryts av en hand, svetspistol, etc.

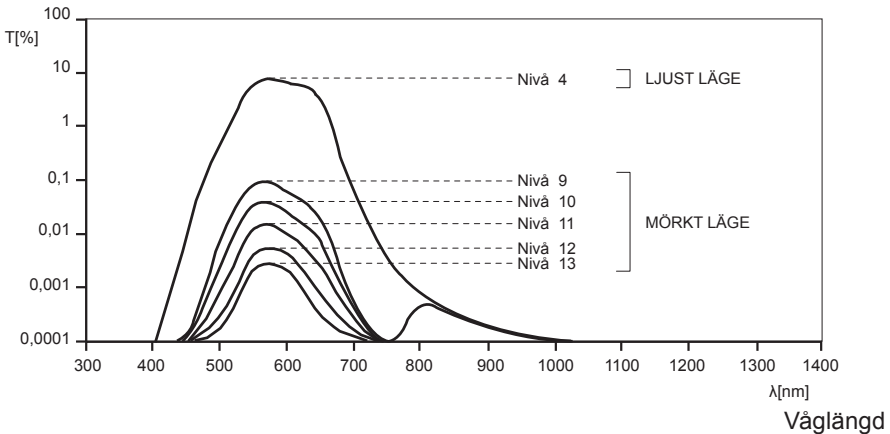
## ► REKOMMENDERAD SKUGGNINGSNIVÅ FÖR OLIKA SVETSNINGSPPLIKATIONER / EN 379 /

SVETSNINGSPROCESS	STRÖM I AMPERE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG på tunga metaller	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG på lätta legeringar (Rostfritt, Al)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Skärning med plasmastråle	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplasma bågsvetsning	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

SV

## ► LJUSSPRIDNINGS KURVA

Spridning



## ► BESKRIVNING AV JACKSON SAFETY® FILTRETETS NUMRERING Figur E

1. Solceller
2. Fotosensorer (fotodioder)
3. Filter kapsling
4. Synfält genom flytande kristall
5. Justering av skuggningen
6. Justering av känsligheten
7. Justering av öppningens tidsfördröjning

## ► FELSÖKNING

Ur funktion eller dålig prestanda	Möjliga orsaker	Rekommenderad lösning
Filtret mörknar eller öppnar inte vid svetsning	Sensorer eller solcellen kan vara täckta med stänk eller smuts.	Rengör filtret och täckglaset med mjuk duk. Ersätt täckglaset vid behov.
Filtret öppnar vid svetsning.	Svag ljuskälla.	Öka känsligheten, gå närmare bågen, täck inte över sensorn och solcellen med handen, brännaren eller andra föremål. Öka fördröjningen för öppningstiden.
Falsk utlösning av filter.	Starkt solljus, starkt ljus, grannsvetsarens svetsbåge.	Reducera känsligheten, reducera omgivningens störande ljuskälla.
Långsam reaktionstid.	Omgivningens temperatur är för låg.	Använd aldrig vid temp under -5°C.
	Omgivningen är för mörk.	Reaktionstiden för första bågen kommer att vara 10 ms, därefter normal 0,4 ms.

## ► TEKNISKA DATA



Modell	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Skärm area	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Vikt	120 g	115 g
Skuggning i öppnad tillstånd	4	4
Skuggning i oöppnad tillstånd	9-13	9-13
Justering av skuggningen	ja / extern	ja / intern
Justering av känslighet	ja / intern	ja / intern
Justering av fördröjning	ja / intern	ja / intern
Slipning	nej	nej
Omkopplings tid vid 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Brytnings tid	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR skydd	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperatur räckvidd	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG förekomst	> 50 Amp	> 50 Amp
Energi tillgång	solceller / inget batteri att byta	

## ► TECKENFÖRKLARING

EG-typkontroll: Anmänt organ 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hütelfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® svetshjälm är testad enligt EN 175 och EN 166 standarder.**

WH20 ASPIRE®	Benämning på svetshjälmens skal
WF20 ASPIRE® ES	Det automatiskt ljusdämpande filtrets produktnamn
4 / 9-13	4 - skuggnings nivåer i öppet läge 9-13 - skuggnings nivåer i stängt läge

SM	Tillverkarens ID kod
1/2/1/3	Optiska klasser (optisk kvalitet, ljusspridning, homogenitet, vinkelberoende)
EN 379	Standardens nummer (Ögonskydd - Automatiska svetsfilter)
EN 175	Standardens nummer (Personligt skydd - Ögon- och ansiktsskydd vid svetsning och likartat arbete)
EN 166	Standardens nummer (Ögonskydd - Fordringar och specifikationer)
ANSI-Z87.1	Standardens nummer (automatiska svetsfilter, svetshjälm)
S	Utökad hållbarhet
CE	CE märke
	Instruktionsmanual
	Symbolen på produkten eller emballaget anger att produkten inte får hanteras som hushållsavfall. Den skall i stället lämnas in på uppsamlingsplats för återvinning av el- och elektronikkomponenter. Genom att säkerställa att produkten hanteras på rätt sätt bidrar du till att förebygga eventuellt negativa miljö- och hälsoeffekter som kan uppstå om produkten kasseras som vanligt avfall. För ytterligare upplysningar om återvinning bör du kontakta lokala myndigheter eller sophämtningstjänst eller affären där du köpte varan.

Observera att det som beskrivs ovan är exempel

## ► EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Tillverkaren eller den som representerar honom i gemenskapen:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

intygar att den nya personliga skyddsutrustning som beskrivs nedan:

PPE	Modellnamn
Svetshjälm:	WH20 Aspire
Automatiska svetsfilter:	WF20 ES, WF20 DS
Skyddsglas:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Överensstämmer med relevant EU-harmoniseringslagstiftning: Europaparlamentets och rådets förordning (EU) 2016/425, direktiv 2001/95 / EG och de harmoniserade standarderna: EN 175:1997 (svetshjälm); EN 379:2003+A1:2009 (automatiska svetsfilter); EN 166:2001 (skyddsglas); dels är identisk med den personliga skyddsutrustning som är föremål för EG-intyg om överensstämmelse nr:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Utfärdat av ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Utfärdat av ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Utfärdat av ECS GmbH</i>

**Anmälda organ 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Denna försäkran om överensstämmelse utfärdas på tillverkarens eget ansvar.

Undertecknat för:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Anläggningschef  
Ljubljana, 5.9.2019



## Til din beskyttelse og maksimal effektivitet, vennligst les informasjonen nøye før bruk.

### ► FØR SVEISING

- Sjekk at hjelmen er forskriftsmessig montert og at den blokkerer fullstendig alt tilfeldig lys. Foran kan lys bare komme inn i hjelmen gjennom synsområdet i det automatiske formørkelsesfilteret.
- Juster hodebøylen så lavt som mulig på hodet for å oppnå maksimal komfort og for å gi størst mulig synsfelt.
- Velg et filter som passer til skjoldet. Dimensjoner på filteret: 110 x 90 mm.
- Sjekk anbefalt skyggenivå for sveisebruken og juster det automatiske formørkelsesfilteret i henhold til anvisningene (se tabellen med anbefalte skyggenivå).

### ► FORHOLDSREGLER

- Sett aldri hjelmen eller det automatiske formørkelsesfilteret på varme overflater.
- Skadede eller ripete beskyttelsesskjermer må jevnlig byttes ut med originale JACKSON SAFETY® skjermer. Sørg for å fjerne beskyttelsesfolien på begge sider av skjermen før den tas i bruk.
- Bruk kun WH20 ASPIRE® innenfor temperaturomfanget -5°C til +55°C.
- Det automatiske formørkelsesfilteret må ikke utsettes for væske, og må beskyttes mot skitt.
- Bruk kun originale JACKSON SAFETY®-reservedeler. I tvilstilfelle må du kontakte din autoriserte JACKSON SAFETY®-forhandler.
- Manglende etterfølgelse av disse anvisningene vil ugyldiggjøre garantien. JACKSON SAFETY® tar ikke ansvar for problemer som måtte oppstå som en følge av bruk til annet enn sveising, eller hvis instruksjonene for bruk ikke er fulgt nøye. WH20 ASPIRE® sveisehjelm er framstilt for å beskytte sveiserens ansikt mot sprut og farlige ultrafiolette og infrarøde stråler som sendes ut under sveiseprosessen. For annet bruk bør annet beskyttelsesutstyr benyttes.
- Materiale som kan komme i kontakt med brukerens hud, kan forårsake en allergisk reaksjon på følsomme personer.
- Sveisehjelm brukt utenpå vanlige briller kan skade brukeren ved f.eks. støt.
- Hvis ikke både hjelmen og beskyttelsesskjermen er B-merket, gjelder kun S-merket.
- En avstand på minst 50 cm, og aldri mindre enn 25 cm, mellom sveisebuen og sveiseøynene anbefales for all slags sveising.
- Vi anbefaler bruk av sveisehjelm i 10 år. Hvor lenge den kan brukes avhenger av forskjellige faktorer, som bruksmåte, renhold, oppbevaring og vedlikehold. Vi anbefaler hyppige inspeksjoner og utskifting i tilfelle skade.

### ► OPPBEVARING

Når filteret ikke er i bruk, må det oppbevares tørt ved en temperatur mellom -20°C til +65°C. Langvarig utsettelse for temperaturer over 45°C kan redusere batteritiden til det automatiske formørkelsesfilteret. Det anbefales å holde solcellene i det automatiske formørkelsesfilteret i mørke og ikke utsette dem for lys under lagring for å opprettholde avslåingsmodusen. Det gjøres ganske enkelt ved å plassere filteret på lagringshyllen med overflaten ned.

### ► VEDLIKEHOLD OG RENGJØRING

Det er alltid viktig å holde solcellene og lyssensorene i det automatiske formørkelsesfilteret fri for støv og sprut: dette kan gjøres med et mykt papirlommetørkle eller klut, fuktet med mildt vaskemiddel (eller alkohol). Ta aldri i bruk aggressive oppløsningsmidler som for eksempel acetone. JACKSON SAFETY®-filtrene må alltid være beskyttet fra begge sidene av beskyttelsesskjermer (polykarbonat eller CR39), som også må rengjøres kun med mykt papirlommetørkle eller klut. Hvis beskyttelsesskjermene er skadet på noen som helst måte, må de byttes ut umiddelbart.

### ► GARANTI

Garantiperioden til WF20 ASPIRE® ADF-produkter er ett år. Manglende etterfølgelse av disse anvisningene vil ugyldiggjøre garantien. JACKSON SAFETY® tar ikke ansvar for problemer som oppstår på grunn av andre applikasjoner enn sveising.



## ► MONTERING AV HJELM OG HODEBØYLE

Figur **A**

1. Stikk skruene (A) gjennom åpningene i hodebøylen (D).
2. Sett hodebøylen (D) inn i hjelmskallet (F) som vist på figur 1 og skyv skruene (A) gjennom den rektangulære åpningen i hjelmskallet.
3. Sett justerbeslaget (B) på høyre side mellom skruen (A) og hjelmskallet (F). Sørg for at en liten stift er festet i ett av de tre hullene i hjelmskallet. Velg riktig hull slik at du oppnår maksimal komfort.
4. Stram til mutrene (C) på skruene (A). Før du strammer dem skikkelig til, setter du hodebøylen i den mest komfortable avstanden fra filteråpningen ved å bruke de to firkantede hullene i hjelmskallet.
5. Hodebøylestørrelsen (D) kan justeres ved å vri på det bakre hjulet (E) slik at det passer til hver enkelt hodestørrelse. Trykk på hjulet og hold mens du vrir det, og slipp det når du har nådd den mest komfortable posisjonen så det låses i ønsket posisjon.

**Hodebøylen er utstyrt med et utskiftbart svettebånd. Svettebånd kan fås gjennom din lokale forhandler.**

## ► MONTERING AV AUTOMATISK MØRKLEGGINGSFILTER OG BESKYTTELSESSKJERMER / WH20 ASPIRE® DS /

Figur **B**

1. Legg det indre beskyttelsesglasset på den indre siden av det elektrooptiske sveisefilteret som vist på bilde 1.
2. Slipp den fleksible låsen (2.a) og løft opp den bærende rammen (2.b).
3. Sett filteret (pass på riktig retning!) på støtterammen på siden nærmest hjelmen slik at det klikker på plass (3.a) og skyv den frie enden av filteret til den ledige enden av den bærende rammen slik at det klikker inn igjen (3.b).
4. Sett det ytre beskyttelsesglasset i filterets åpning (4.).
5. Senk bæreramme med sveisefilter (5.a). Pass på at de to tappene på toppen av bærerammen er fast plassert inne i de to åpningene på toppen av filteråpningen på hjelmkroppen (5.b).
6. Fest den fleksible låsen (6.).

## ► MONTERING AV AUTOMATISK MØRKLEGGINGSFILTER OG BESKYTTELSESSKJERMER / WH20 ASPIRE® ES /

Figur **C**

1. Legg det indre beskyttelsesglasset på den indre siden av det elektrooptiske sveisefilteret som vist på bilde 1.
2. Slipp den fleksible låsen (2.a) og løft opp den bærende rammen (2.b).
3. Sett filteret (pass på riktig retning!) på støtterammen på siden nærmest hjelmen slik at det klikker på plass (3.a) og skyv den frie enden av filteret til den ledige enden av den bærende rammen slik at det klikker inn igjen (3.b).
4. Sett det ytre beskyttelsesglasset i filterets åpning (4.).
5. Senk bæreramme med sveisefilter (5.a). Pass på at de to tappene på toppen av bærerammen er fast plassert inne i de to åpningene på toppen av filteråpningen på hjelmkroppen (5.b).
6. Fest den fleksible låsen (6.).
7. Ved bruk av elektrooptiske sveisefiltre med ett eller flere eksterne potensiometre, sett potensiometerhuset inn i tilsvarende åpning (er) i den indre venstre siden av hjelmen (7.).
8. Stram mutteren på potensiometeraksen til skyggenivået og skru potensiometeret til en av de ytterste posisjoner (9 venstre eller 13 høyre). Sett den store skyggenivåpotensiometerknoten til samme ytterstilling akkurat som tidligere med potensiometeraksen og skyv knappen på aksen (8.).

## ► UTSKIFTING AV BESKYTTELSESPLATE

Figur **D**

1. Fjern det indre beskyttelsesglasset og erstatt det med et nytt (1.).
2. Slipp den fleksible låsen (2.).
3. Løft støtterammen med sveisefilteret, fjern det ytre beskyttelsesglasset og erstatt det med et nytt (3.).
4. Senk bærerammen med sveisefilteret (4.a). Pass på at de to tappene på toppen av bærerammen er fast plassert inne i de to åpningene på toppen av filteråpningen på hjelmkroppen (4.b).
5. Fest den fleksible låsen (5.).

Når du monterer hjelmen og sveisefilteret eller bytter ut beskyttelsesskjermene, må du passe på at alle deler er satt helt på plass for å forhindre at lys kommer inn i hjelmen. Skulle det fremdeles trengje inn lys, gjenta prosedyren inntil problemet er eliminert, siden hjelmen ellers ikke vil kunne brukes til sveising. Før de nye beskyttelsesplatene settes på plass, må beskyttelseslagene alltid fjernes fra begge sider.

## ► SVEISEBESKYTTELSESFILTER MED AUTOMATISK FORMØRKELSE

### ► OPERASJON

JACKSON SAFETY<sup>®</sup>s sveisebeskyttelsesfiltre med automatisk formørkelse fungerer på grunnlag av en flytende krystallslukker som beskytter sveiserens øyne mot intenst synlig lys som avgis under sveisingen. I kombinasjon med det faste, passive IR/UV filtreret beskytter det mot skadelig infrarødt (IR) og ultrafiolett (UV) lys. Beskyttelsen mot skadelig stråling består uansett skyggenivå eller potensiell svikt av filteret, utover det mørkeste skyggenummeret markert på hver spesifikke modell.

JACKSON SAFETY<sup>®</sup>s sveisebeskyttelsesfiltre med automatisk formørkelse tilvirkes i samsvar med EN 379-krav og er CE-sertifiserte. De beskytter ikke mot støt, flygende partikler, smeltet metall, korroderende væsker eller farlige gasser. Bytt ut potensielt funksjonsskadde (kontroller at det automatiske mørkleggingsfilteret blir mørkt hvis du slår sveisebuen) eller fysisk skadde automatiske mørkleggingsfiltre.

**Beskyttelsesskjermer, både innvendige og utvendige (polykarbonat eller CR39), må brukes i sammenheng med det automatiske mørkleggingsfilteret for å beskytte det mot permanent skade.**

### ► BEHANDLING

Et sveisebeskyttelsesfilter med automatisk formørkelse innebygd i en sveisehjelms anses for å være personlig verneutstyr (PPE) som beskytter øyne, ansikt, ører og nakke mot direkte og indirekte farlig lys fra sveisebuen. Dersom du bare kjøpte et filter uten hjelmen, må du velge en hjelms som er laget for å brukes i kombinasjon med et sveisebeskyttelsesfilter med automatisk formørkelse. Den må la filteret, inkludert innvendige og utvendige beskyttelsesskjermer, monteres i hjelmen. Det må ikke være utvidet spenning punkt forårsaket av fiksering ramme eller monterings system, fordi de kunne forårsake flere skader til filteren. Vær sikker at solceller og foto-følere er ikke dekket av hjelms delene for det kunne forhindre passende operasjon av filteren. Hvis noen av disse omstendighetene oppstår, er det ikke sikkert filteret egner seg for bruk.

### ► BENYTTELSESGRADE

WF20 ASPIRE<sup>®</sup>-filter er egnet for de fleste typer elektrosvelding: f.eks. dekte elektroder og MIG/MAG. Den kan brukes for noen typer TIG-applikasjoner over 50 ampere. WF20 ASPIRE<sup>®</sup> filtre er ikke egnet til lasersveising.

### ► FUNKSJONER

**Skygge:** WF20 ASPIRE<sup>®</sup> elektrooptisk filter er klargjort for bruk. Kontroller graden av påkrevd beskyttelse for de ulike typer sveiseprosedyrer og velg den anbefalte skyggegrad med innstillingsbryteren. Du kan velge innstilling mellom skygge 9 og skygge 13.

**Instilling av lyssensibiliteten:** De fleste sveisearbeid kan gjøres om lyssensibiliteten stilles inn på maksimum. Maksimum lyssensibilitet passer for sveising med lavt strømbruk, TIG, eller til spesielt bruk. Lyssensibiliteten må redusere kun ved spesielle lysforhold i omgivelsene, for å unngå uønsket utløsning. En enkel regel til en optimal funksjon er at: det i begynnelsen er anbefalt å innstille sensibiliteten på maksimum og deretter gradvis redusere den inntil filteret kun reagerer på lyset som kommer fra selve sveisingen og ikke på lys fra omgivelsene (direkte sol, intens kunstlys, lys fra andres sveisearbeide osv.).

**Instillingen på utsettelsen av åpningen:** Instillingen på utsettelsen av åpningen kan være satt fra 0,2 til 0,8 sekunder. Det er anbefalt å bruke en kortere utsettelse ved punkt-sveising og en lengre forsinkelse med sveising med høyere strømbruk. Lengre utsettelse kan også brukes til TIG-sveising med lav spenning for å unngå at filteret åpnes mens lysstrålen mot sensorene midlertidig sperres av hånd, lykt, osv.

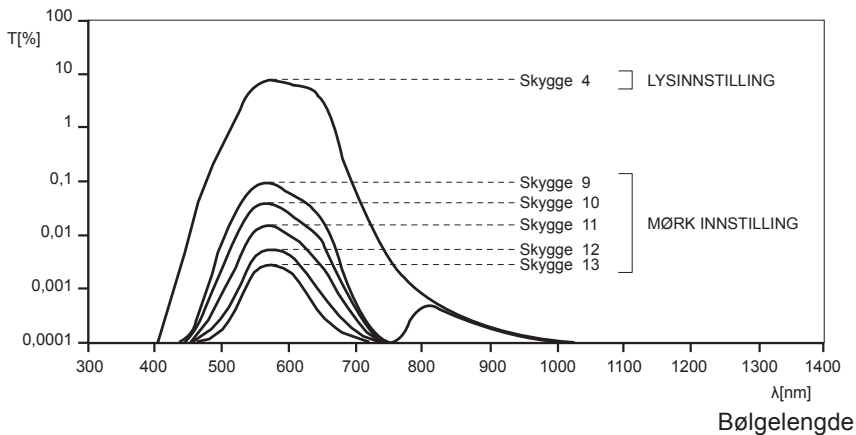
## ► DE ANBEFALTE SKYGGENIVÅENE FOR ULIK SVEISING / EN 379 /

PROSESSEN AV SVEISING	STRØM I AMPERERE																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG på tungmetaller	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG på lette legeringer (Rustfritt, Al)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plasma jetkutting	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplasma sveising	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► LYSOVERFØRINGSKURVE

NO

Overføring



## ► BESKRIVELSE Figur E

1. Solceller
2. FOTOSENSORER (FOTODIODER)
3. Filterhus
4. Synsområde for flytende krystallukker
5. Skyggejustering
6. Følsomhetsjustering
7. Justering av åpningstidsforsinkelse

## ► FEILSØKING

Svikt eller dårlig ytelse	Mulige årsaker	Anbefalt løsning
Filteret blir ikke mørkt, eller det åpner seg under sveising.	Sensorene eller solcellen kan være dekket av sprut eller skitt.	Rens filteret og beskyttelsesskjermen med en myk klut. Skift ut beskyttelsesskjermen om nødvendig.
Filteret åpner seg under sveising.	Svak lyskilde.	Øk følsomheten, kom nærmere buen, og ikke dekk sensorene og solcellen med hånden, brenneren eller andre gjenstander. Øk åpningstidsforsinkelsen.
Filteret utløses uten grunn.	Sterk sol, sterk belysning, buelyset fra sveiseren ved siden av	Demp følsomheten og demp de forstyrrende lyskildene i omgivelsene.
Veldig treg reaksjonstid.	Temperaturen i omgivelsene er for lav.	Unngå bruk ved under -5°C.
	Det er for mørkt i omgivelsene.	Reaksjonstiden er 10 ms bare for den første buen, og deretter normalt 0,4 ms.

## ► TEKNISK DATA



Modell	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Synsareal	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Vekt	120 g	115 g
Åpen posisjon for skygge	4	4
Lukket posisjon for skygge	9-13	9-13
Skygges instilling	ja / utvendig	ja / indre
Følsomhets instilling	ja / indre	ja / indre
Forsinkelses instilling	ja / indre	ja / indre
Kvessings mote	nei	nei
Vekslingstid ved 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Klareringstid	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR-beskyttelse	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperaturfelt	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIGsporing	> 50 Amp	> 50 Amp
Energitilførsel	solceller / ingen batterier å bytte	

## ► MARKERING

EF-typeprøving: Teknisk kontrollorgan 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® sveisehjelm er testet i samsvar med EN 175- og EN 166- standarder.**

WH20 ASPIRE*	Produktnavn på hjelmskjellet
WF20 ASPIRE* ES	Produktnavn på det automatiske formørkelsesfilteret

4 / 9-13	4 - beskyttelsesskyggenummer i åpen posisjon 9-13 - beskyttelsesskyggenummer i lukket posisjon
SM	Fabrikantens identifikasjonskode
1/2/1/3	Optiske klasser (optisk kvalitet, lysspredning, homogenitet, vinkelavhengighet)
EN 379	Nummeret på standarden (automatisk formørkelsesfilter)
EN 175	Nummeret på standarden (sveisehjelm)
EN 166	Nummeret på standarden (sveisehjelm)
ANSI-Z87.1	Nummeret på standarden (automatisk formørkelsesfilter, sveisehjelm)
S	Økt robusthet
CE	CEmerke
	Bruksanvisning
	Symbolet på produktet eller på emballasjen viser at dette produktet ikke må behandles som husholdningsavfall. Det skal derimot bringes til et mottak for resirkulering av elektrisk og elektronisk utstyr. Ved å sørge for korrekt avhending av apparatet, vil du bidra til å forebygge de negative konsekvenser for miljø og helse som gal håndtering kan medføre. For nærmere informasjon om resirkulering av dette produktet, vennligst kontakt kommunen, renovasjonsselskapet eller forretningen der du anskaffet det.

Vær oppmerksom på at ovennevnte er et eksempel

## ► EU-SAMSVARERKLÆRING

Produsenten eller dennes representant i Fellesskapet:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

erklærer at det nye PVU-et som er beskrevet nedenfor:

PVU	Modellnavn
Sveisehjelm:	WH20 Aspirer
Automatisk formørkelsesfilter:	WF20 ES, WF20 DS
Beskyttelsesplate:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Er i samsvar med Unionens relevante harmoniseringsregelverk: Europaparlaments- og rådsforordning (EU) 2016/425, direktiv 2001/95/EF og de harmoniserte standardene: EN 175:1997 (sveisehjelm); EN 379:2003+A1:2009 (automatisk formørkelsesfilter); EN 166:2001 (beskyttelsesplate); er identisk med PVU-et som er gjenstand for EF-samsvarssertifikat nummer:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspirer	<i>Utstedt av ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Utstedt av ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Utstedt av ECS GmbH</i>

**Meldte organer 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Denne samsvarserklæringen utstedes  
på produsentens eneansvar.

Undertegnet for og på vegne av:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Anleggsleder  
Ljubljana, 5.9.2019



**Dla zapewnienia bezpieczeństwa i maksymalnej wydajności, należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję przed przystąpieniem do pracy.**

## ► PRZED ROZPOCZĘCIEM SPAWANIA

- Sprawdzić, czy hełm został odpowiednio zmontowany i czy nie przepuszcza przypadkowego światła. W przedniej części światło może docierać do wnętrza hełmu wyłącznie przez zapewniający widoczność obszar filtra samoprzyciemnianego.
- Wyregulować położenie przyłbicy, aby zapewnić maksymalną wygodę pracy. Opuścić przyłbicę jak najniżej, z zachowaniem możliwie największego pola widzenia.
- Wybrać filtr spawalniczy, który jest odpowiedni dla korpusu. Wymiary filtra: 110 x 90 mm.
- Sprawdzić poziom przyciemnienia zalecany dla twojego zastosowania przy spawaniu i odpowiednio ustawić filtr samoprzyciemniany. (Patrz tabelka określająca zalecane poziomy przyciemnienia).

## ► ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA

- Nigdy nie należy umieszczać hełmu lub samoprzyciemnianego filtra do spawania na gorącej powierzchni.
- Porysowane lub uszkodzone ekrany ochronne należy regularnie wymieniać, stosując zamienniki JACKSON SAFETY®. Przed użyciem nowego ekranu należy upewnić się, czy zdjęto folię ochronną z obu jego powierzchni.
- Stosować wyłącznie hełmy WH20 ASPIRE® w zakresie temperatur od -5°C do +55°C.
- Nie należy wystawiać samoprzyciemnianego filtra do spawania na bezpośrednie działanie cieczy oraz należy chronić go przed zanieczyszczeniem.
- Należy stosować wyłącznie oryginalne części zamienne marki JACKSON SAFETY®. W razie wątpliwości prosimy o kontakt z autoryzowanym dealerem produktów firmy JACKSON SAFETY®.
- Niestosowanie się do powyższych instrukcji spowoduje unieważnienie gwarancji. Firma JACKSON SAFETY® zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za problemy wynikające z użyciu kowania hełmu niezgodnie z przeznaczeniem lub nieprzestrzegania zaleceń zawartych w niniejszej instrukcji. Hełm spawalniczy WH20 ASPIRE® służy do ochrony twarzy spawacza przed rozpryskami oraz działaniem szkodliwego promieniowania ultrafioletowego i podczerwonego powstającego podczas spawania. Hełm nie służy jako ochrona przed uderzeniami, spadającymi kawałkami metalu lub gruzu, rozpryskami płynnego metalu, cieczy żrących ani toksycznymi gazami.
- Materiały w kontakcie ze skórą mogą spowodować reakcje alergiczne u osób podatnych.
- Noszenie hełmu spawalniczego na zwykłych okularach jest niebezpieczne - w przypadku uderzenia hełm przenosi jego siłę na szkła i twarz.
- Jeżeli na hełmie i ekranie ochronnym nie ma znaku »B«, obowiązuje znak »S«.
- Podczas wszystkich prac spawalniczych zaleca się, aby odległość oczu spawacza od łuku spawalniczego wynosiła przynajmniej 50 cm, nie może być w żadnym przypadku mniejsza niż 25 cm.
- Sugerujemy, aby używali Państwo hełmu spawalniczego przez 10 lat. Długość okresu zależy od wielu czynników, jak na przykład sposobu użytkowania, czyszczenia, przechowywania i utrzymywania. Zalecane są częste przeglądy i wymiana w przypadku uszkodzenia.

## ► PRZECHOWYWANIE

Nieużywany filtr należy przechowywać w suchym miejscu w temperaturze od -20°C do +65°C. Wystawienie na działanie temperatur powyżej 45°C przez dłuższy czas może spowodować zmniejszenie żywotności akumulatora samoprzyciemnianego filtra do spawania. W celu utrzymania trybu rozładowania zaleca się przechowywanie ogniów słonecznych samoprzyciemnianego filtra ochronnego w miejscu ciemnym lub niewystawionym na działanie światła. Można to osiągnąć kładąc filtr na półce powłoką aktywną w dół.

## ► KONSERWACJA I CZYSZCZENIE

Zawsze konieczne jest zachowanie ogniów słonecznych oraz czujników światła samoprzyciemnianego filtra ochronnego w stanie wolnym od kurzu i rozprysków. Filtr można czyścić za pomocą miękkiej chusteczki lub tkaniny nasączonej łagodnym środkiem czyszczącym (lub alkoholem). Nie wolno używać żrących rozpuszczalników, takich jak aceton. Filtry ochronne JACKSON SAFETY® należy zawsze osłaniać z obu stron za pomocą osłon ochronnych (z poliwęglanu lub CR39), które także można czyścić wyłącznie za pomocą

miękkiej chusteczki lub tkaniny. W przypadku jakiegokolwiek uszkodzenia osłon należy je bezzwłocznie wymienić.

## ► GWARANCJA PRODUCENTA

Okres gwarancji produktów z serii WF20 ASPIRE® ADF wynosi 1 rok. Niestosowanie się do niniejszych instrukcji może spowodować unieważnienie gwarancji. Firma JACKSON SAFETY® zrzeka się wszelkiej odpowiedzialności za problemy wynikające z użytkowania hełmu niezgodnie z przeznaczeniem.

## ► MOCOWANIE HEŁMU I PRZYŁBICY SPAWACZA

Rysunek **A**

1. Wsunąć śruby (A) w otwory w przyłbicy (D).
2. Wsunąć przyłbicę (D) w korpus hełmu (F) zgodnie z rysunkiem 1 i przepchnąć śruby (A) przez prostokątny otwór w korpusie.
3. Wsunąć regulator odchylenia (B) umieszczony po prawej stronie między śrubę (A), a korpus hełmu (F). Upewnić się, że niewielki kołek znajduje się w jednym z trzech otworów w korpusie. Należy wybrać odpowiedni otwór zapewniający wygodę pracy.
4. Dokręcić nakrętki (C) ustalające śruby (A). Przed końcowym dokręceniem umieścić przyłbicę w odpowiedniej odległości od otworu filtra, osadzając ją w dwóch prostokątnych otworach w korpusie hełmu.
5. Rozmiar przyłbicy spawacza (D) można regulować przez pokręcanie tylnym pokrętkiem (E) w celu dopasowania do określonego rozmiaru głowy. Nacisnąć pokrętło i przytrzymać podczas obracania, zwolnić pokrętło po osiągnięciu ustawienia zapewniającego maksymalny komfort, tak aby opaska zatrzasnęła się w żądanym położeniu.

**Przyłbica została wyposażona w wymienny potnik. Zapasowe potniki można zamówić w najbliższym autoryzowanym punkcie sprzedaży.**

## ► MONTAŻ SAMOPRZYCIEMNIANEGO FILTRU DO SPAWANIA I OSŁONY / WH20 ASPIRE® DS /

Rysunek **B**

1. Umieść wewnętrzną osłonę po wewnętrznej stronie elektrooptycznego filtra spawalniczego, jak pokazano na rysunku (1.).
2. Zwolnij elastyczny zatrzask (2.a) i podnieś ramkę (2.b).
3. Umieść filtr (zwracając baczną uwagę na kierunek montażu) w ramce po stronie znajdującej się bliżej hełmu, tak aby zatrzaski zablokowały się (3.a); następnie wepchnij wolną stronę filtra w wolną krawędź ramki, tak aby zablokował się we właściwym położeniu (3.b).
4. Wprowadź zewnętrzną osłonę w otwór filtra (4.).
5. Opuść ramkę z filtrem spawalniczym (5.a). Upewnij się, że dwa trzpienie w górnej części ramki pewnie zablokowały się w otworach służących do mocowania filtra, znajdujących się w górnej części otworu na filtr hełmu (5.b).
6. Zablokuj elastyczną zapadkę (6.).

## ► MONTAŻ SAMOPRZYCIEMNIANEGO FILTRU DO SPAWANIA I OSŁONY / WH20 ASPIRE® ES /

Rysunek **C**

1. Umieść wewnętrzną osłonę po wewnętrznej stronie elektrooptycznego filtra spawalniczego, jak pokazano na rysunku (1.).
2. Zwolnij elastyczny zatrzask (2.a) i podnieś ramkę (2.b).
3. Umieść filtr (zwracając baczną uwagę na kierunek montażu) w ramce po stronie znajdującej się bliżej hełmu, tak aby zatrzaski zablokowały się (3.a); następnie wepchnij wolną stronę filtra w wolną krawędź ramki, tak aby zablokował się we właściwym położeniu (3.b).
4. Wprowadź zewnętrzną osłonę w otwór filtra (4.).
5. Opuść ramkę z filtrem spawalniczym (5.a). Upewnij się, że dwa trzpienie w górnej części ramki pewnie zablokowały się w otworach służących do mocowania filtra, znajdujących się w górnej części otworu na filtr hełmu (5.b).
6. Zablokuj elastyczną zapadkę (6.).
7. Aby korzystać z elektrooptycznego filtra spawalniczego z jednym lub większą liczbą zewnętrznych potencjometrów należy wprowadzić potencjometry do odpowiednich otworów znajdujących się wewnątrz hełmu po lewej stronie (7.).
8. Dokręć nakrętkę znajdującą się na osi potencjometru poziomu zaciemnienia, a następnie ustaw potencjometr w jednej z pozycji krańcowych (9 w lewo lub 13 w prawo). Umieść duże pokrętło potencjometru poziomu zaciemnienia w tej samej krańcowej pozycji, która została uprzednio wybrana dla osi potencjometru, i nałóż pokrętło na os (8.).

## ► WYMIANA OSŁON OCHRONNYCH

Rysunek **D**

1. Wyjmij wewnętrzny ekran ochronny i zastąp go nowym (1.).
2. Zwolnij elastyczną zapadkę (2.).
3. Unieś ramkę z filtrem spawalniczym, wyjmij zewnętrzny ekran ochronny i zastąp go nowym (3.).
4. Opuść ramkę z filtrem spawalniczym (4.a). Upewnij się, że dwa trzpienie w górnej części ramki pewnie zablokowały się w otworach służących do mocowania filtra, znajdujących się w górnej części otworu na filtr hełmu (4.b).
5. Zablokuj elastyczną zapadkę (5.).

Rysunek **D.1**

**Podczas montażu hełmu i filtra ochronnego lub podczas wymiany osłon należy upewnić się, że wszystkie części są dobrze zamocowane, dzięki czemu zapobiegają przedostaniu się światła do hełmu. Jeżeli w jakimś miejscu światło wnika do wnętrza, należy powtarzać procedurę montażową aż do rozwiązania problemu. W przeciwnym razie nie wolno rozpoczynać w nim spawania. Przed wymianą osłon ochronnych należy zawsze usuwać ich ochronne powłoki z obu stron.**

## ► SAMOPRZYCIEMNIANY FILTR OCHRONNY DO SPAWANIA

### ► DZIAŁANIE

Samoprzyciemniane filtry ochronne do spawania JACKSON SAFETY® działają na bazie ciekłokrystalicznej zasłony przeciwsłonecznej chroniącej oczy spawacza przed intensywnym światłem widzialnym emitowanym podczas procesu spawania. Dodatkowo, stałe powłoki pochłaniające promienie ultrafioletowe (UV) i podczerwone (IR) chronią wzrok przed szkodliwym działaniem promieniowania (IR/UV). Ochrona przed szkodliwym promieniowaniem jest obecna bez względu na poziom przyciemnienia lub potencjalne wadliwe działanie filtra, poza liczbą największego zaciemnienia oznaczoną na każdym modelu.

Samoprzyciemniane filtry ochronne do spawania JACKSON SAFETY® są wykonywane zgodnie z wymaganiami normy EN 379 oraz posiadają świadectwa CE. Nie są one przeznaczone do stosowania do ochrony przeciwdarowej, ochrony przed latającymi cząstkami, ciekłymi metalami, cieczami korozyjnymi lub gazami niebezpiecznymi. Należy wymienić filtr samoprzyciemniany wadliwie działający (należy sprawdzić, czy filtr samoprzyciemniany zaciemnia się w przypadku pojawienia się łuku spawalniczego) lub uszkodzony fizycznie.

**Oslony, zarówno wewnętrzne, jak i zewnętrzne (poliwęglanowe lub CR39), należy stosować w połączeniu z filtrem samoprzyciemnianym w celu zapewnienia ochrony przed trwałym uszkodzeniem.**

### ► UŻYTKOWANIE

Samoprzyciemniany filtr ochronny do spawania wbudowany do hełmu uznaje się za element sprzętu ochrony osobistej (PPE) chroniącego oczy, twarz, uszy oraz szyję przed bezpośrednim i pośrednim niebezpiecznym światłem emitowanym przez łuk spawalniczy. W przypadku zakupu filtra bez hełmu należy dobrać odpowiedni hełm przeznaczony do użycia z samoprzyciemnianym filtrem ochronnym. Musi on zapewniać właściwe zamocowanie na helmie filtra wraz z osłoną wewnętrzną i zewnętrzną. Należy wykluczyć nadmierne naprężenia punktowe wywierane przez złe dobraną ramę wsporczą lub system mocowania, ponieważ może to spowodować poważne uszkodzenie filtra. Należy również upewnić się, czy fotosensory i czujniki światła słonecznego nie zostały zasłonięte przez któryś z elementów hełmu, ponieważ może to wpłynąć na działanie filtra. W przypadku wystąpienia którejkolwiek z powyższych okoliczności filtr może nie nadawać się do użycia.

### ► ZASTOSOWANIE

Filtr WF20 ASPIRE® jest odpowiedni do większości rodzajów spawania elektrycznego, np. elektrody otulone, oraz przy użyciu metody MIG/MAG. Można też go używać do niektórych zastosowań spawania metodą TIG powyżej 50 amperów. Filtry WF20 ASPIRE® nie nadaje się do spawania laserowego.



## ► FUNKCJE

**Przyciemnienie:** Filtr elektro-optyczny WF20 ASPIRE® jest dostarczany jako gotowy do użycia. Sprawdź stopień zabezpieczenia wymagany w konkretnym zastosowaniu spawalniczym i ustaw zalecany stopień przyciemnienia za pomocą pokrętki nastawiania przyciemnienia. Można wybrać stopień przyciemnienia od 9 do 13.

**Regulacja wrażliwości na światło:** Większość prac spawalniczych można wykonywać z filtrem o ustawionej maksymalnej wrażliwości na światło dochodzące. Ten poziom wrażliwości zakłada jednak zastosowanie łuku elektrycznego o niskim napięciu, metody TIG lub technik specjalnych. Stopień wrażliwości na światło dochodzące należy obniżyć jedynie w określonych warunkach naświetlenia, aby uniknąć niepotrzebnej aktywacji filtra. Zwykle wystarczy ustawić maksymalny stopień wrażliwości na początku pracy, a następnie stopniowo zmniejszać go do momentu, aż filtr zacznie reagować tylko na rozbłyśki łuku elektrycznego, a nie skokowo pod wpływem działania światła z otoczenia (bezpośrednio padające promienie słoneczne, intensywne światło sztuczne, inny łuk elektryczny uruchamiany przez osoby pracujące nieopodal, itp.).

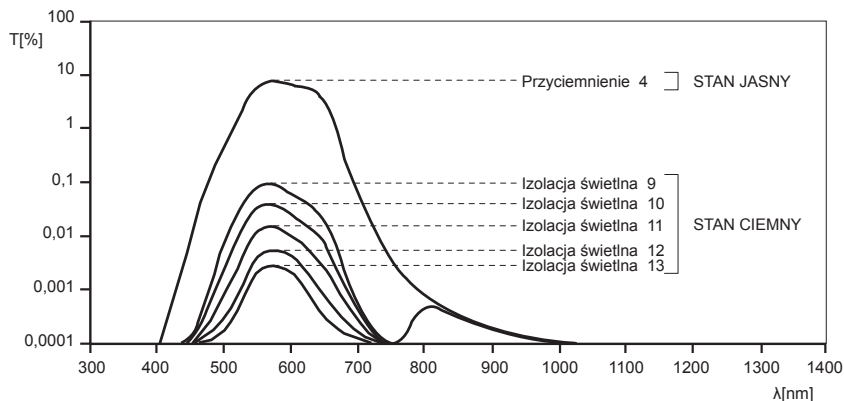
**Regulacja czasu opóźnienia:** Zakres opóźnienia wynosi od 0,2 do 0,8 sekundy. Zaleca się stosowanie krótszego opóźnienia przy zgrzewaniu punktowym i dłuższego opóźnienia przy zastosowaniach wykorzystujących wyższe wartości prądowe i dłuższe odstępy spawania. Dłuższe opóźnienie można również stosować w przypadku spawania niskoprądowego TIG w celu niedopuszczenia do otwarcia filtra przy tymczasowym zablokowaniu (przez rękę, uchwyt elektrody itp.) ścieżki światła do czujników.

## ► ZALECANE STOPNIE SZCZELNOŚCI ŚWIETLNEJ W ZALEŻNOŚCI OD RODZAJU PRAC SPAWALNICZYCH / EN 379 /

RODZAJ PRAC SPAWALNICZYCH	NATEŻENIE ŁUKU ELEKTRYCZNEGO W AMP																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG metale ciężkie	9				10				11				12				13				14							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG stopy lekkie (nierdzewne, aluminium)	10				11				12				13				14											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Cięcie plazmowe	9				10				11				12				13				14							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Spawanie łukiem mikroplazmowym	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► KRZYWA PRZECHODZENIA ŚWIATŁA

Przechodzenie



Długość fali

## ► OPIS DO RYSUNKÓW FILTRA JACKSON SAFETY®

Rysunek **E**

1. Bateria słoneczna
2. Fotokomórki (diodowe)
3. Obudowa filtra
4. Obszar widoku zasłony ciekłokrystalicznej
5. Regulator przyciemnienia (szczelności świetlnej)
6. Regulator wrażliwości
7. Regulator czasu opóźnienia uchylenia



## ► DANE TECHNICZNE

Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Pole widzenia	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Waga	120 g	115 g
Zaciemnienie w poł. otwartym	4	4
Zaciemnienie w poł. zamkniętym	9-13	9-13
Regulacja zaciemnienia	tak / zewnętrzna	tak / wewnętrzna
Regulacja wrażliwości świetlnej	tak / wewnętrzna	tak / wewnętrzna
Regulacja opóźnienia	tak / wewnętrzna	tak / wewnętrzna
Dost. do szlifowania	nie	nie
Czas aktywacji w temp. 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Czas odświeżania	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Ochrona UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Zakres temp. roboczej	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Funkcja wykrywania łuku TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Zasilanie	baterie słoneczne / brak konieczności wymiany baterii	

## ► ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Usterka lub nieprawidłowe działanie	Możliwe przyczyny	Zalecane rozwiązanie
Filtr nie ściemnia się lub rozjaśnia się podczas spawania.	Czujniki lub bateria słoneczna są brudne lub pokryte rozbryzgami.	Wyczyść filtr i osłonę ochronną za pomocą miękkiej szmatki. W razie potrzeby wymień osłonę na nową.
Filtr rozjaśnia się podczas spawania.	Niedostatecznie silne źródło światła.	Zwiększ czułość, zbliż się do łuku, nie zakrywaj czujników ani baterii słonecznej dłonią, palnikiem ani innymi przedmiotami. Zwiększ czas zwłoki rozjaśniania filtra.
Filtr włącza się nieregularnie.	Silne światło słoneczne lub sztuczne, światło od łuku w innym spawanym miejscu	Zmniejsz czułość i ogranicz dopływ światła z otoczenia.
Czas reakcji jest bardzo długi.	Zbyt niska temperatura otoczenia.	Nie używaj przyłbicy w temperaturze poniżej -5°C.
	W otoczeniu jest za ciemno	Czas reakcji na pierwszy rozbłysk łuku wynosi 10 ms, a następnie skróci się do 0,4 ms.

## ► OZNACZENIA

WH20 ASPIRE®	Nazwa produktu: kask ochronny
WF20 ASPIRE® ES	Nazwa samoprzyciemnianego filtra ochronnego
4 / 9-13	4 - Numer izolacji świetlnej w położeniu otwartym 9-13 - Numery izolacji świetlnych w położeniu zamkniętym
SM	Oznaczenie identyfikacyjne producenta
1/2/1/3	Oznaczenie klas optycznych (Jakość optyczna, rozpraszanie światła, jednorodność, zależność kątowna)
EN 379	Numer normy (samoprzyciemniany filtr ochronny)
EN 175	Numer normy (hełm ochronny do spawania)
EN 166	Numer normy (hełm ochronny do spawania)
ANSI-Z87.1	Numer normy (samoprzyciemniany filtr ochronny, hełm ochronny do spawania)
S	Zwiększona odporność
CE	Znak CE
	Instrukcja użytkowania
	Symbol na produkcie lub na opakowaniu oznacza, że tego produktu nie wolno traktować tak, jak innych odpadów domowych. Należy oddać go do właściwego punktu skupu surowców wtórnych zajmującego się złomowanym sprzętem elektrycznym i elektronicznym. Właściwa utylizacja i złomowanie pomaga w eliminacji niekorzystnego wpływu złomowanych produktów na środowisko naturalne oraz zdrowie. Aby uzyskać szczegółowe dane dotyczące możliwości recyklingu niniejszego urządzenia, należy skontaktować się z lokalnym urzędem miasta, służbami oczyszczania miasta lub sklepem, w którym produkt został zakupiony.

Uwaga: powyższe informacje to tylko przykład.

Jednostkę notyfikowaną 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Hełm spawalniczy WH20 ASPIRE® został przetestowany zgodnie z normami EN 175 i EN 166.**

## ► DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE

Producent lub jego upoważniony przedstawiciel mający siedzibę we Wspólnocie:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

oświadcza, że nowy środek ochrony indywidualnej opisany poniżej:

PPE	Nazwa modelu
Hełm ochronny do spawania:	WH20 Aspire
Samoprzyciemniany filtr ochronny:	WF20 ES, WF20 DS
Ośłon ochronnych:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Jest zgodny z ważnymi zharmonizowanymi dyrektywami Unii Europejskiej: rozporządzeniem (UE) 2016/425 Parlamentu Europejskiego, dyrektywą 2001/95/WE i zharmonizowanymi normami: EN 175:1997 (hełm ochronny do spawania); EN 379:2003+A1:2009 (samoprzyciemniany filtr ochronny); EN 166:2001 (ośłon ochronnych); Jest identyczny ze środkiem ochrony indywidualnej będącym przedmiotem świadectwa zgodności WE nr:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Wydanego przez ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Wydanego przez ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Wydanego przez ECS GmbH</i>

**Jednostka notyfikująca 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Niniejszą deklarację zgodności wydaje się na wyłączną odpowiedzialność producenta. Podpisano w imieniu:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Koordynator  
Ljubljana, 5.9.2019



PL

**Pro svou ochranu a maximální funkčnost filtrů si před použitím pečlivě přečtěte tyto informace.**

## ► PŘED SVAŘOVÁNÍM

- Ověřte, zda je kukla správně smontována a zda plně brání náhodnému vniknutí světla. Na přední straně může světlo vnikat do helmy pouze skrz průzor samozatmívacího svářečského filtru.
- Upravte náhlavní sponu tak, aby zajistila co největší pohodlí a poskytovala co největší zorné pole.
- Vyberte svařovací filtr v rozměru 110 x 90 mm vhodný pro kuklu.
- Zkontrolujte předepsanou úroveň stínění pro příslušnou svářečskou aplikaci a seřiďte podle toho svůj samozatmívací filtr (viz tabulka s doporučenými úrovněmi stínění).

## ► BEZPEČNOSTNÍ OPATŘENÍ

- Kuklu ani samozatmívací svářečský filtr nikdy nepokládejte na horký povrch.
- Odřené nebo poškozené ochranné štíty by se měly pravidelně nahrazovat originálními štíty JACKSON SAFETY®. Před použitím nového ochranného štítu ověřte, zda jste odstranili všechny další ochranné fólie z obou stran.
- Filtr WH20 ASPIRE® používejte pouze při teplotách v rozsahu -5°C až +55°C.
- Chraňte samozatmívací svářečský filtr před stykem s kapalinami a nečistotami.
- Používejte výhradně originální náhradní díly JACKSON SAFETY®. V případě pochybností se prosím obraťte na autorizovaného prodejce značky JACKSON SAFETY®.
- Nedodržení těchto pokynů má za následek neplatnost záruky. Svářecí kukla WH20 ASPIRE® je kromě případu, kdy je v kombinaci s ochrannou přilbou proti padajícím předmětům nebo se »S« systémem pro přívod čerstvého vzduchu, určena pouze pro svařování a ochranu obličeje a očí při svařování. JACKSON SAFETY® také není zodpovědný za problémy vzniklé při nevhodném použití (např. jako ochrana před úderu, padajícími předměty, prachovými částicemi, jedovatými plyny a podobně).
- Materiály, které by mohly přijít do styku s pokožkou nositele by mohly způsobit alergické reakce citlivým jedincům.
- Svářečská kukla nasazená přes běžné optické brýle může přenášet náraz, představuje tudíž v této kombinaci riziko pro nositele.
- Jestliže buďto kukla nebo ochranný štít nejsou opatřeny značkou B, pak platí pouze značka S.
- Mezi svařovacím obloukem a očima svářeče se doporučuje u všech typů sváření vzdálenost alespoň 50 cm, ale v žádném případě nemůže být kratší než 25 cm.
- Doporučujeme vám používat svářečskou kuklu po dobu 10 let. Délka používání závisí na řadě okolností, jako jsou způsob používání, čištění, skladování a údržba. Doporučujeme časté kontroly a výměnu v případě poškození.

## ► SKLADOVÁNÍ

Není-li filtr používán, měl by být uložen na suchém místě při teplotách mezi -20°C až +65°C. Delší vystavení teplotám vyšším než 45°C může vést ke zkrácení životnosti baterií. Solární články samozatmívacího svářečského filtru se doporučuje uchovávat v temnu nebo je nevystavovat světlu při skladování, aby byl udržován režim bez napájení. Toho se jednoduše dosáhne položením čela filtru směrem dolů na skladovací polici.

## ► ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Solární články a světelné senzory samozatmívacího svářečského filtru je třeba stále chránit před prachem a postříkáním: čištění je možno provádět suchou tkaninou, nebo látkou namočenou do neagresivního mycího prostředku (nebo alkoholu). Nikdy nepoužívejte agresivní rozpouštědla, jako je aceton. Filtry JACKSON SAFETY® by měly být vždy chráněny z obou stran ochrannými clonami (polykarbonát nebo CR39), které by se měly čistit výhradně suchou tkaninou nebo látkou. Jsou-li ochranné clony jakkoliv poškozeny, je nutno je okamžitě vyměnit.

## ► ZÁRUKY

Záruční lhůta na výrobky WF20 ASPIRE® ADF je jeden rok. Nedodržení těchto pokynů může mít za následek neplatnost záruky. JACKSON SAFETY® nepřebírá odpovědnost za žádný problém vzniklý používáním filtru k čemukoliv jinému než ke svařování.

## ► MONTÁŽ KUKLY A NÁHLAVNÍ SPONY

Obrázek **A**

1. Vložte šrouby (A) do otvorů v náhlavní sponě (D).
2. Vložte náhlavní sponu (D) do pláště kukly (F) podle obrázku 1 a zatlačte šrouby (A) do obdélníkových otvorů v plášti kukly.
3. Nastavte sklápěcí ústrojí (B) na pravé straně mezi šroubem (A) a pláštěm kukly (F). Ověřte, zda je kolíček upevněn do jednoho ze tří otvorů v plášti kukly. Vyberte správný otvor pro své maximální pohodlí.
4. Utáhněte matice (C) šroubů (A). Před jejich přiměřeným utážením dejte náhlavní sponu do nejpohodlnější vzdálenosti od otvoru pro filtr pomocí dvou obdélníkových otvorů v plášti kukly.
5. Velikost náhlavní spony (D) lze nastavit otáčením zadního kolečka (E) a tím ji upravit pro jakoukoliv velikost hlavy. Při otáčení držte kolečko stisknuté, po dosažení polohy zajišťující největší pohodlí je uvolněte; kolečko zapadne v požadované poloze.

**Náhlavní spona je opatřena vyměnitelnou potní páskou. Tyto potní pásky jsou k dostání u vašeho místního prodejce.**

## ► MONTÁŽ SAMOZATMÍVACÍHO SVÁŘEČSKÉHO FILTRU A OCHRANNÝCH CLON / WH20 ASPIRE® DS /

Obrázek **B**

1. Nasuňte vnitřní ochrannou clonu na vnitřní stranu elektrooptického svářečského filtru podle obrázku (1.).
2. Uvolněte pružnou západku (2.a) a zdvihněte upínací rám (2.b).
3. Zasuňte filtr (pozor na orientaci!) do upínacího rámu na straně blíže ke kukle, až zacvakne (3.a). Potom přimáčkněte volný konec filtru k volnému konci upínacího rámu, opět tak, aby zacvakl (3.b).
4. Zasuňte vnější ochrannou clonu do otvoru ve filtru (4.).
5. Upínací rám se svářečským filtrem otočte dolů (5.a). Dbejte na to, aby oba kolíky na horním okraji upínacího rámu pevně zapadly do dvou otvorů na horní straně otvoru pro filtr v tělese kukly (5.b).
6. Upevněte pružnou západku (6.).

## ► MONTÁŽ SAMOZATMÍVACÍHO SVÁŘEČSKÉHO FILTRU A OCHRANNÝCH CLON / WH20 ASPIRE® ES /

Obrázek **C**

1. Nasuňte vnitřní ochrannou clonu na vnitřní stranu elektrooptického svářečského filtru podle obrázku (1.).
2. Uvolněte pružnou západku (2.a) a zdvihněte upínací rám (2.b).
3. Zasuňte filtr (pozor na orientaci!) do upínacího rámu na straně blíže ke kukle, až zacvakne (3.a). potom přimáčkněte volný konec filtru k volnému konci upínacího rámu, opět tak, aby zacvakl (3.b).
4. Zasuňte vnější ochrannou clonu do otvoru ve filtru (4.).
5. Upínací rám se svářečským filtrem otočte dolů (5.a). Dbejte na to, aby oba kolíky na horním okraji upínacího rámu pevně zapadly do dvou otvorů na horní straně otvoru pro filtr v tělese kukly (5.b).
6. Upevněte pružnou západku (6.).
7. Pokud používáte elektrooptický svářečský filtr s jedním nebo více externími potenciometry, zasuňte kryt(y) potenciometrů do příslušného otvoru resp. otvorů v levé vnitřní straně kukly (7.).
8. Utáhněte matici na ose potenciometru úrovně zatmívání a otočte potenciometr do jedné z krajních poloh (9 vlevo nebo 13 vpravo). Velký otočný knoflík potenciometru pro úroveň zatmívání nastavte do stejné krajní polohy jako osu potenciometru výše a namáčkněte knoflík na osu (8.).

## ► VÝMĚNA OCHRANNÉ DESTIČKY

Obrázek **D**

1. Vyjměte vnitřní ochrannou clonu a nahraďte ji novou (1.).
2. Uvolněte pružnou západku (2.).
3. Zdvihněte upínací rám se svářečským filtrem, vyjměte vnější ochrannou clonu a vyměňte ji za novou (3.).
4. Upínací rám se svářečským filtrem otočte dolů (4.a). Dbejte na to, aby oba kolíky na horním okraji upínacího rámu pevně zapadly do dvou otvorů na horní straně otvoru pro filtr v tělese kukly (4.b).
5. Upevněte pružnou západku (5.).

CS

**Při montáži kukly a svářečského filtru i při výměně ochranných clon dbejte na to, aby všechny části byly pevně na svém místě a nemohlo tak dojít k vniknutí světla do kukly. Pokud by existovala nějaká možnost průchodu světla, opakujte postup až do odstranění problému, jinak se kukla nesmí pro svařování použít. Před vložením nových ochranných clon vždy sejměte ochranné vrstvy z obou stran.**

## ► SAMOZATMÍVACÍ OCHRANNÝ SVÁŘEČSKÝ FILTR

### ► FUNKCE

Samozatmívací ochranné svářečské filtry JACKSON SAFETY® fungují na principu světelných clon z tekutých krystalů, které chrání oči svářeče před intenzivním viditelným světlem, vznikajícím při procesu svaření. V kombinaci s trvalým pasivním filtrem IR/UV chrání proti nebezpečným infračerveným (IR) a ultrafialovým světlem (UV). Ochrana proti škodlivému záření je aktivní bez ohledu na úrovní stínění nebo případné chybné funkce filtru, a to nad rámeček čísla nejtmavšího zastínění, uvedeného na konkrétním modelu.

Samozatmívací ochranné svářečské filtry JACKSON SAFETY® se vyrábějí podle požadavků normy EN 379 a jsou opatřeny certifikáty CE. Nejsou určeny k ochraně před nárazy, létajícími částicemi, roztavenými kovy, žíravinami nebo nebezpečnými plyny. Pokud samozatmívací svářečský filtr nefunguje, jak má (zkontrolujte, že při aktivaci svařovací oblouku samozatmívací filtr ztmavne), nebo je fyzicky poškozen, vyměňte jej.

**Se samozatmívacím filtrem se musí používat i ochranné clony, a to jak vnitřní, tak vnější (polykarbonát nebo CR39), které jej chrání před trvalým poškozením.**

### ► POUŽITÍ

Samozatmívací ochranný svářečský filtr vestavěný do svářečské kukly je řazen mezi osobní ochranné prostředky (OOP) chránící oči, obličej, uši a krk před přímým a nepřímým nebezpečným světlem svařovací oblouku. Pokud máte zakoupen pouze filtr bez kukly, musíte si vybrat vhodnou kuklu, určenou pro použití v kombinaci se samozatmívacím ochranným svářečským filtrem. Taková kukla musí umožnit montáž filtru včetně vnitřní a vnější ochranné clony. Nosný rám ani montážní systém nesmí způsobit žádné místní napětí, které by mohlo zapříčinit vážné poškození filtru. Ověřte, zda nejsou solární články a světelná čidla zakryta částí kukly, protože to by bránilo správné funkci filtru. Pokud nastane kterákoliv z výše uvedených situací, může být filtr nezpůsobilý k použití.

### ► ROZSAH POUŽÍVÁNÍ

Filtr WF20 ASPIRE® je k dispozici pro většinu typů elektrického svaření, např. obalenými elektrodami a MIG/MAG. Lze jej použít i pro některé TIG aplikace nad 50 A. Filtry WF20 ASPIRE® není vhodný k laserovému svařování.

### ► FUNKCE

**Nastavení zastínění:** Elektrooptický filtr WF20 ASPIRE® je dodáván ve stavu připraveném pro použití. Zkontrolujte stupeň požadované ochrany pro konkrétní svařovací proces a zvolte doporučené zastínění pomocí stavěcího knoflíku pro zastínění. Můžete si zvolit zastínění od zastínění 9 do zastínění 13.

**Nastavení citlivosti:** Většinu svařovacích aplikací je možno provádět s citlivostí na světlo ze svařování nastavenou na maximální hodnotu. Hladina maximální citlivosti je vhodná pro běžné svařovací práce, TIG nebo speciální aplikace. Citlivost na svařovací světlo se musí snížit pouze při určitých specifických okolních světelných podmínkách, abychom se vyhnuli nežádoucímu spouštění. Jako jednoduché pravidlo pro optimální výkon se doporučuje nastavit citlivost na maximum na začátku, a později ji postupně snižovat, dokud filtr nereaguje pouze na záblesk svařovacího světla a pracuje bez nepříjemného rušivého spouštění vlivem okolních světelných podmínek (přímé osvětlení sluncem, intenzivní umělé světlo, oblouk sousedního svářeče atd.).

**Nastavení zpoždění otevíracího času:** Zpoždění otevíracího času se může nastavit mezi 0,2 až 0,8 sekundami. U aplikací bodového svařování se doporučuje použít kratší prodlevu, u aplikací používajících vyšší proudy a delší svařovací intervaly se doporučuje

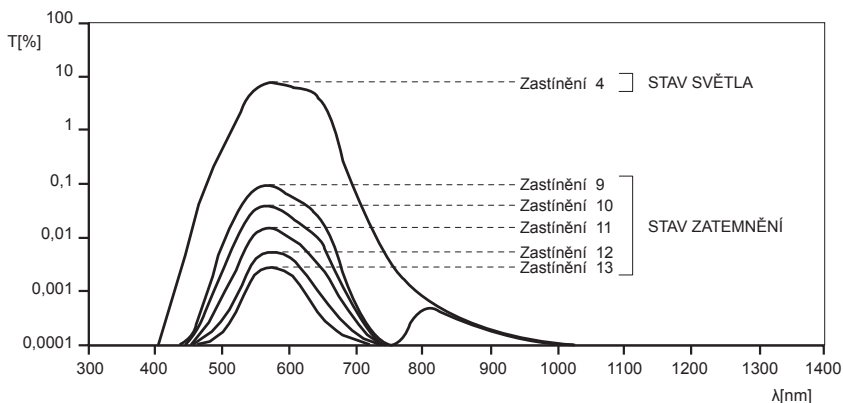
použít delší prodlevu. Delší prodlevu lze použít i u nízkoproudového TIG svařování, aby se zabránilo otevírání filtru v případech, kdy je dopad světla na senzory dočasně zastíněn např. rukou, hořákem atd.

## ► DOPORUČOVANÉ ÚROVNĚ CLON PRO RŮZNÉ SVÁŘECÍ APLIKACE / EN 379 /

SVÁŘECÍ POSTUP	PROUD V AMPÉRECH																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG u těžkých kovů	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG u lehkých slitin (Nerez, hliník)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plazmové řezání	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplazmové ob- loukové svařování	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																	

## ► KŘIVKA PROSTUPU SVĚTLA

Prostup



Vlnová délka

## ► POPIS PRO OBRÁZKY FILTRU JACKSON SAFETY®

Obrázek **E**

1. Solární článek
2. Světelná čidla (Fotodiody)
3. Pouzdro filtru
4. Průzor clony z tekutých krystalů
5. Nastavení zastínění
6. Nastavení citlivosti
7. Nastavení doby zpoždění otevírání



## ► ODSTRAŇOVÁNÍ PROBLÉMŮ

Porucha nebo nedostatečný výkon	Možné příčiny	Doporučené řešení
Filtrační kazeta nestmívá nebo se během svařování otvírá	Senzory nebo solární články mohou být něčím potřísněny nebo zakryty nečistotami	Vyčistěte filtr a ochrannou clonu měkkou utěrkou. Je-li to nutné, vyměňte ochrannou clonu.
Filtrační kazeta se během svařování otvírá.	Slabý zdroj světla.	Zvyšte citlivost, jděte blíže k oblouku, nezakrývejte senzory a solární články rukou, svítilnou či jinými předměty. Zvyšte zpoždění času otevření.
Filtrační kazeta se bezdůvodně sepne/spustí.	Silné sluneční záření, silná světla, světlo od sousedního svařovacího oblouku.	Snižte citlivost, snižte rušivé zdroje světla.
Doba reakce je velmi dlouhá.	Okolní teplota je příliš nízká.	Nikdy nepoužívejte za teploty nižší než 5 °C.
	Prostředí je příliš temné.	Reakční doba pro první oblouk bude pouze 10 ms, poté obvykle 0,4 ms.



## ► TECHNICKÉ ÚDAJE

Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Zorná plocha	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Hmotnost	120 g	115 g
Zastínění v otevřeném stavu	4	4
Zastínění v zavřeném stavu	9-13	9-13
Nastavení clony	ano / externí	ano / vnitřní
Nastavení citlivosti	ano / vnitřní	ano / vnitřní
Nastavení zpoždění	ano / vnitřní	ano / vnitřní
Režim broušení	ne	ne
Doba sepnutí při 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Doba zesvětlení	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR ochrana	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Teplotní rozsah	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Detekce TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Dodávka energie	solární články / nemá žádnou baterii pro výměnu	

## ► OZNAČENÍ

Badanie typu WE: Oznámený subjekt 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Svářečská kukla WH20 ASPIRE® byl testován podle normy EN 175 a EN 166.**

WH20 ASPIRE®	Název výrobku krunýře helmy
WF20 ASPIRE® ES	Produktové jméno samozatmívacího svářečského filtru
4 / 9-13	4 - Číslo ochranné clony ve stavu otevření 9-13 - Číslo ochranného zastínění ve stavu zavření
SM	Identifikační kód výrobce
1/2/1/3	Optické třídy (optická kvalita, rozptyl světla, homogenita, úhlová závislost)
EN 379	Číslo normy (samozatmívací svářečský filtr)
EN 175	Číslo normy (svářečská kukla)
EN 166	Číslo normy (svářečská kukla)
ANSI-Z87.1	Číslo normy (samozatmívací svářečský filtr, svářečská kukla)
S	Zvýšená odolnost
CE	CE značka
	Návod k použití
	Symbol na výrobku nebo jeho balení udává, že tento výrobek nepatří do domácího odpadu. Je nutné odvézt ho do sběrného místa pro recyklaci elektrického a elektronického zařízení. Zajištěním správné likvidace tohoto výrobku pomůžete zabránit negativním důsledkům pro životní prostředí a lidské zdraví, které by jinak byly způsobeny nevhodnou likvidací tohoto výrobku. Podrobnější informace o recyklaci tohoto výrobku zjistíte u příslušného místního úřadu, služby pro likvidaci domovního odpadu nebo v obchodě, kde jste výrobek zakoupili.

Výše uvedené informace berte jako příklad.

## ► EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

Výrobce nebo jeho zplnomocněný zástupce usazený ve Společenství:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

prohlašuje, že níže popsaný nový OOP:

OOP	Název modelu
Svářečská kukla:	WH20 Aspire
Samozatmívací svářečský filtr:	WF20 ES, WF20 DS
Ochranné destičky:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Je v souladu s příslušnou harmonizační legislativou Unie: nařízení Evropského parlamentu a Rady (EU) 2016/425, směrnice Evropského parlamentu a Rady 2001/95/ES a s harmonizovanými normami: EN 175:1997 (svářečská kukla); EN 379:2003+A1:2009 (samozatmívací svářečský filtr); EN 166:2001 (ochranné destičky); je identický s OOP, který je předmětem ES certifikátu shody č.:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	Vydal ECS GmbH
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	Vydal ECS GmbH
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	Vydal ECS GmbH

**Oznámené orgány 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Toto prohlášení o shodě se vydává na výhradní odpovědnost výrobce.

Podepsáno za a jménem:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Ředitel závodu  
Ljubljana, 5.9.2019



**Lue tämä käyttöohje huolellisesti läpi ennen hitsauksen aloittamista, oman turvallisuutesi vuoksi ja ongelmien välttämiseksi.**

## ► ENNEN HITSUKSEN ALOITTAMISTA

- Tarkista, että maski on koottu oikein ja että se suojaa täydellisesti valolta. Etuosasta hitsauskypärä saa läpäistä valoa ainoastaan automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen kautta.
- Säädä pääpannan korkeus ja ympärysmitta sekä maskin kulma kasvoihin nähden itsellesi ja työhösi sopivaksi.
- Valitse sopiva hitsaussuodatin suojukselle. Suodattimen mitat: 110 x 90 mm.
- Valitse suorittamaasi hitsaukseen sopiva tummuustaso ja säädä automaattisesti tummuva hitsaussuodatin sen mukaisesti (katso suositellut tummuustasot taulukosta).

## ► VAROVAISUUSTOIMENPITEET

- Älä koskaan laita kypärää tai automaattisesti tummuvaa hitsaussuodatinta kuumalle alustalle.
- Naarmuuntunut tai vioittunut roiskelasi on vaihdettava alkuperäiseen JACKSON SAFETY®-tuotteeseen. Ennen käyttöönottoa on varmistettava, että suojakalvo on poistettu lasin molemmilta puolilta.
- Käytä WH20 ASPIRE®-laitetta vain lämpötiloissa välillä -5°C - +55°C.
- Älä altista automaattisesti tummuvaa hitsaussuodatinta nesteille ja suojaa se liialta.
- Käytä vain alkuperäisiä JACKSON SAFETY®-varaosia. Jos olet epävarma, ota yhteyttä valtuutettuun JACKSON SAFETY®-jälleenmyyjääsi.
- Näiden ohjeiden noudattamatta jättäminen mitätöi takuun. JACKSON SAFETY® ei vastaa ongelmista, jotka aiheutuvat muista asioista kuin hitsauksesta, tai jos käyttöohjeita ei ole noudatettu. WH20 ASPIRE® hitsausmaski on tarkoitettu suojaamaan hitsaajan kasvoja hitsauksessa syntyviltä roiskeilta ja vaarallisilta infrapuna- sekä ultraviolettisäteiltä. Muilta vaaratekijöiltä suojautumiseksi on käytettävä sopivaa lisäsuojavarustusta.
- Materiaalit, jotka voivat joutua kosketuksiin käyttäjän ihon kanssa, voivat aiheuttaa allergisia reaktioita herkällä henkilöllä.
- Kulunut silmikko ja hitsauskypärä ei ehkä suojaa iskuilta ja aiheuttaa näin vaaraa käyttäjälleen.
- Jos kypärässä ja suojalasissa ei kummassakin ole B-merkintää, vain S-merkintä on voimassa.
- Suosittelemme kaikissa hitsaustilanteissa vähintään 50 cm:n eikä milloinkaan alle 25 cm:n etäisyyttä hitsaajan silmien ja valokaaren välillä.
- Suosittelemme käyttämään samaa hitsauskypärää enintään 10 vuoden ajan. Todelliseen käyttöikään vaikuttavat monet seikat, kuten käyttötapa, puhdistus, säilytys ja huolto. Tarkista kypärän kunto säännöllisesti ja vaihda se uuteen, mikäli havaitset vaurioita.

## ► SÄILYTYS

Kun kasettia ei käytetä, se tulee säilyttää kuivassa paikassa -20°C – +65°C lämpötilassa. Pitkäaikainen altistuminen yli 45°C lämpötiloille saattaa lyhentää automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen pariston käyttöikää. On suositeltavaa pitää automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen aurinkokennot pimeässä tai valolta suojaattuna säilytyksen aikana niiden toiminnan estämiseksi. Siksi kasetti tulee sijoittaa varastohyllylle etupuoli alaspäin.

## ► KUNNOSSAPITO JA PUHDISTUS

Automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen aurinkokennot ja valoanturit on aina suojattava pölyltä ja roiskeilta: Kasetin voi puhdistaa pehmeällä liinalla tai miedolla puhdistusaineella (tai sprillä) kosteutetulla rätillä. Älä koskaan käytä syövyttäviä liuoksia, kuten asetonia. JACKSON SAFETY®-kasetin tulee aina olla sisä- ja ulkosuojalasella suojattuna (polykarbonaattimuovi tai CR39), joita voi puhdistaa myös pehmeällä liinalla. Mikäli suojalasit ovat jollain tavalla vahingoittuneet, on ne vaihdettava välittömästi.

## ► TAATA

WF20 ASPIRE® ADF-tuotteilla on yhden vuoden takuu-aika. Näiden ohjeiden noudattamatta jättäminen saattaa mitätöidä takuun. JACKSON SAFETY® ei vasta muista väärän käytön takia syntyneistä ongelmista.

## ► KYPÄRÄN JA PÄÄKEHIKON KOKOAMINEN

Kuva **A**

1. Aseta ruuvit (A) päähinekehikon (D) aukkoihin.
2. Aseta pääkehikko (D) maskin kuoreen (F) kuvan 1 mukaisesti ja työnnä ruuvit (A) maskin kuoreessa olevan suorakaiteen muotoisen reiän läpi.
3. Aseta kaltevuuden säätelijä (B) oikealle puolelle ruuvun (A) ja maskin kuoren väliin (F). Tarkista, että pieni tappi on kiinni yhdessä maskin kuoren kolmesta aukosta. Valitse kolmesta aukosta itsellesi parhaiten sopiva.
4. Kiinnitä mutterit (C) ruuveihin (A). Ennen niiden lopullista kiristämistä, aseta päähinekehikko sopivalle etäisyydelle hitsauslasin aukosta käyttäen apuna kahta maskin kuoreessa olevaa neliömäistä aukkoa.
5. Pääkehikon (D) voi säätää sopivan kokoiseksi kääntämällä takana olevaa säätöpyörää (E). Paina pyörää ja pidä se alaspainettuna kääntäessäsi sitä. Kun olet säätänyt kehoon sopivan kokoiseksi, vapauta säätöpyörä, jolloin se lukkiutuu haluttuun asentoon.

**Pääkehikko on varustettu vaihdettavalla hikinauhalla. Hikinauhoja voit tilata ottamalla yhteyttä paikalliseen jälleenmyyjäsi.**

## ► AUTOMAATTISESTI TUMMENEVAN HITSAUSLEVYN JA SUOJALEVYJEN KOKOAMINEN / WH20 ASPIRE® DS /

Kuva **B**

1. Aseta sisäsuojaverkko sähköoptisen hitsaussuodattimen sisäpuolelle kuvan mukaisella tavalla (1.).
2. Vapauta joustava salpa (2.a) ja nosta tukikehyks (2.b) ylös.
3. Aseta suodatin (huomioi suunta!) kypärän sivun tukikehykseen niin, että se napsahtaa paikalleen (3.a); tämän jälkeen paina suodattimen vapaata päätä tukikehyksen vapaaseen päähän niin, että se napsahtaa uudelleen paikalleen (3.b).
4. Aseta ulkosuojaverkko suodattimen aukkoon (4.).
5. Laske hitsaussuodatinta ja tukikehystä (5.a) alas. Varmista, että tukikehyksen yläosan kaksi tappia ovat luotettavasti paikallaan kypärän kehyksen suodattimen aukon yläpuolella (5.b).
6. Lukitse joustava salpa (6.).

## ► AUTOMAATTISESTI TUMMENEVAN HITSAUSLEVYN JA SUOJALEVYJEN KOKOAMINEN / WH20 ASPIRE® ES /

Kuva **C**

1. Aseta sisäsuojaverkko sähköoptisen hitsaussuodattimen sisäpuolelle kuvan mukaisella tavalla (1.).
2. Vapauta joustava salpa (2.a) ja nosta tukikehyks (2.b) ylös.
3. Aseta suodatin (huomioi suunta!) kypärän sivun tukikehykseen niin, että se napsahtaa paikalleen (3.a); tämän jälkeen paina suodattimen vapaata päätä tukikehyksen vapaaseen päähän niin, että se napsahtaa uudelleen paikalleen (3.b).
4. Aseta ulkosuojaverkko suodattimen aukkoon (4.).
5. Laske hitsaussuodatinta ja tukikehystä (5.a) alas. Varmista, että tukikehyksen yläosan kaksi tappia ovat luotettavasti paikallaan kypärän kehyksen suodattimen aukon yläpuolella (5.b).
6. Lukitse joustava salpa (6.).
7. Käytettäessä sähköoptista hitsaussuodatinta yhdellä tai useammalla ulkoisella potentiometrillä, aseta potentiometrin kotelo kypärän vasemman sisäpuolen vastaavaan aukkoon (aukkoihin) (7.).
8. Kiristä tummennustason potentiometrin akselin mutteria ja käännä potentiometri yhteen sen äärimmäisistä asennoista (9 oikealle tai 13 vasemmalle). Aseta suuremman tummuustason potentiometrin nuppi samaan äärimmäiseen asentoon kuin potentiometrin akseli juuri asetettiin ja paina nuppi akselin päälle (8.).

## ► SUOJALEVYN VAIHTO

Kuva **D**

1. Irrota sisäsuojaverkko ja vaihda se uuteen vastaavaan (1.).
2. Vapauta joustava salpa (2.).
3. Nosta hitsaussuodatinta ja tukikehystä ylös, irrota ulkosuojaverkko ja vaihda se uuteen vastaavaan (3.).
4. Laske hitsaussuodatinta ja tukikehystä (4.a) alas. Varmista, että tukikehyksen yläosan kaksi tappia ovat luotettavasti paikallaan kypärän kehyksen suodattimen aukon yläpuolella (4.b).
5. Lukitse joustava salpa (5.).

**Varmista, että kaikki tarvittavat osat on kunnolla kiinnitetty ja paikoillaan kypärän ja hitsaussuodattimen kokoamisen aikana tai suojalevyjä vaihdettaessa niin ettei valo pääse kypärän sisälle. Mikäli valo kuitenkin läpäisee maskin, toista menettely uudelleen, kunnes ongelma on ratkaistu. Muuten maskia ei saa käyttää hitsauksessa. Ennen uuden suojalevyn paikalleen asentamista, poista aina suojakalvo laitteen molemmilta puolilta.**

## ► AUTOMAATTISESTI TUMMUVA HITSAUSSUODATIN

### ► TOIMINTAPERIAATE

JACKSON SAFETY® automaattisesti tummuvien hitsaussuodattimien toiminta perustuu nestemäiseen kristalli-himmentimeen, joka suojaa hitsaajan silmiä hitsauksen aiheuttamalta voimakkaalta valolta. IR/UV-passiivisuodattimeen yhdistettynä se suojaa silmiä vaaralliselta infrapuna- (IR) ja ultraviolettisäteilyltä (UV). Suodatin suojaa aina haitalliselta säteilyltä huolimatta tummuusasteesta tai suodattimen mahdollisesta virhetoiminnasta, yli tummimman sävyn numeron, joka on merkitty jokaiseen malliin.

JACKSON SAFETY® automaattisesti tummuvat hitsaussuodattimet valmistetaan normin EN 379 vaatimusten mukaisesti ja niillä on CE-merkinnät. Niitä ei ole tarkoitettu käytettäväksi suojana iskuja, lentäviä hiukkasia, sulia metalleja, syövyttäviä nesteitä tai vaarallisia kaasuja vastaan. Vaihda mahdollisesti toimintakelvoton (tarkista, että automaattisesti tummuva suodatin tummuu jos isket hitrauskaarta) tai fyysisesti vahingoittunut automaattisesti tummuva hitsaussuodatin.

**Suojalevyjä, sekä sisäisiä että ulkoisia (polykarbonaatti tai CR39), täytyy käyttää yhdessä automaattisesti tummuvan suodattimen kanssa sen suojaamiseksi py-syviltä vahingoilta.**

### ► KÄYTTÖOHJE

Hitsauskypärään sisäänrakennettu automaattisesti tummuva hitsaussuodatin on »henkilökohtainen turvavaruste« (PPE), joka suojaa silmiä, kasvoja, korvia ja kaulaa hitsauskaaren suoralta ja epäsuoralta vaaralliselta valolta. Jos olet ostanut vain suodattimen ilman kypärää, on sinun valittava asianmukainen, automaattisesti tummuvan hitsaussuodattimen kanssa käytettäväksi tarkoitettu kypärä. Suodatin, mukaan lukien sisäinen ja ulkoinen suojalevy, pitää pystyä kiinnittämään kypärään kunnolla. Kehikko tai kasettikokoonpano ei saa painaa missään olosuhteissa suodatinta, koska se voi vahingoittaa suodatinta vakavasti. Tarkista, ettei kypärä osittain peitä aurinkoparistoja ja valosensoreita, koska se voi haitata suodattimen oikeaa toimintaa. Jos jotakin edellä mainituista tapahtuu, voi olla, että suodatin on käyttökelvoton.

### ► KÄYTTÖALUE

WF20 ASPIRE®-suodatin soveltuu useimman tyyppisiin suurtaajuushitsauksiin: esim. päällystetyt hitsauspuikot sekä MIG/MAG-käyttö. Sitä voidaan käyttää muutamaa, yli 50 ampeerien TIG-sovelluksiin. WF20 ASPIRE® automaattisesti tummuvat suodattimet ei sovellu laserhitsaukseen.

### ► TOIMINNOT

**Tummuusaste:** WF20 ASPIRE® elektro-optinen suodatin toimitetaan käyttövalmiina. Ajatellun hitsaustoimenpiteen vaatima suojasaste on tarkistettava ja suositeltu tummuusaste valittava tummuusasteen säätövalitsimella. Tummuusasteen voi valita välillä 9-13.

**Herkkydensäätö:** Suurin osa hitsaustöistä on mahdollista suorittaa säätämällä valonherkkyys äärimmäisen korkeaksi. Valonherkkyuden äärimmäistaso sopii hyvin pienillä ampeerimäärillä hitsaamiseen, esim. TIG-hitsaukseen. Hitsauksen valonherkkyyttä pitää vähentää vain silloin, kun erityinen valaistustilanne sitä vaatii ja kun halutaan välttää ei-toivottua kasetin tummumista. Hitsauskasetin säätämiseksi on olemassa helppo ohje: On suositeltavaa säätää kasetin valoherkkyys työtä aloitettaessa äärimmäistasonalle ja vähentää sitä sitten vähitellen, kunnes kasetti loppuiksi reagoi vain hitsauksessa syntyvään valoon, eikä aiheuta työtä häiritsevää, tahatonta tummumista ympäröivän valaistustilan-

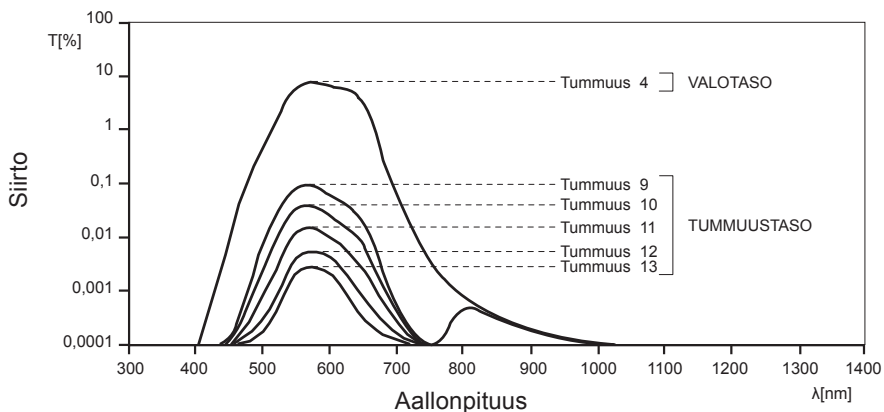
teen takia (suora auringonvalo; voimakas keinovalo; naapurissa olevan hitsauspisteen valonvaikutus jne.)

**Vaalenemisnopeuden viiveajan säätö:** Kasetin vaalenemisaikaa, tummasta kirkkaaseen, voidaan säätää välillä; 0,2 – 0,8 sekuntia. On suositeltavaa käyttää lyhyempää viivettä pistehitsauslaitteitten kanssa ja pidempää viivettä kun käytetään korkeampaa virtaa ja pidempiä hitsausjaksoja. Pidempää viivettä voi käyttää myös alhaisen virran TIG-hitsauksessa suodattimen avautumisen estämiseksi käden, taskulampun tms. estäessä valon kulun antureihin väliaikaisesti.

► **SUOSITELTAVAT TUMMUUSARVOT ERILAISILLE HITSAUSMENETELMILLE**  
/ EN 379 /

HITSAUSPROSESSI	SÄHKÖVIRTA AMPEEREINA																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG ja raskasmetallit	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG ja kevytmetallit sekä kevytmetalliseokset (Ruostumaton teräs, alumiini)	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plasmaleikkaus	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplasmakaari-hitsaus	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

► **VALOSIIRTOKAAVIO**



► **JACKSON SAFETY®-HITSAUSKYPÄRÄLASIEN OSIEN KUVAUS** Kuva E

1. Aurinkokenno
2. Sensorit (sähködiodit)
3. Hitsauskypärälasin johdot
4. Nestemäisen kristallihimmentimen katselualue
5. Tummuusasteen säätö
6. Herkkyyden säätö
7. Avauksen viiveen säätö

## ► ONGELMIEN KARTTOITTAMINEN

Hajoaminen tai heikko suorituskyky	Mahdolliset syyt	Suosittelava ratkaisu
Suodatin ei tummennu tai se avautuu hitsauksen aikana.	Antureissa tai aurinkokennossa saattaa olla roiskeita tai likaa.	Puhdista suodatin ja suojuus pehmeällä liinalla. Vaihda suojuus tarvittaessa.
Suodatin avautuu hitsauksen aikana.	Heikko valonlähde.	Lisää herkkyyttä, mene lähemmäksi kaarta, älä peitä antureita tai aurinkokennoa käsin, taskulampulla tai muillaa esineillä. Lisää avautumisaikaa.
Suodatin laukeaa väärin.	Vahva auringonvalo, voimakkaat valot tai vieressä olevan hitsaajan valokaari.	Vähennä herkkyyttä, vähennä ympäristön häiritseviä valolähteitä.
Hidas reaktioaika.	Ympäristön alhainen lämpötila.	Älä ikinä käytä alle -5°C asteessa.
	Liian pimeä ympäristö.	Ensimmäisen kaaren reaktioaika on vain 10 ms, sen jälkeen 0,4 ms

## ► TEKNISET TIEDOT



Malli	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Näkölevy	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Paino	120 g	115 g
Aloitustummuus	4	4
Hitsaustummuus	9-13	9-13
Tummuusaste	kyllä / ulkoinen	kyllä / sisäinen
Herkkyydensäätö	kyllä / sisäinen	kyllä / sisäinen
Vaalenemisnopeuden viiveajan säätö	kyllä / sisäinen	kyllä / sisäinen
Hiontatila	ei	ei
Tummunisaika 23°C lämpötilassa	0.4 ms	0.4 ms
Vaalenemisaika	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR suojaus	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Lämpötilan vaihtelu	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG-herkkyys	> 50 Amp	> 50 Amp
Energianlähde	solární články / nemá žádnou baterii pro výměnu	

## ► MERKINNÄT

EY-tyyppitarkastus : Ilmoitettu laitos 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE®-hitsauskypärä on testattu standardien EN 175 ja EN 166 mukaan.**

WH20 ASPIRE® ES	Kypärän ulkokuoren tuotenimi
WF20 ASPIRE® ES	Automaattisesti tummentuvan hitsaussuodattimen tuotenimi

4 / 9-13	4 - Tummuusaste vaaleana 9-13 - Tummuusaste tummentuneena
SM	Valmistajan tunnus
1/2/1/3	Optinen luokittelu (optinen ominaisuus, valon hajaantuminen, homogeenisyys, kulmariippuvuus)
EN 379	Normin numero (automaattisesti tummentuva hitsaussuodatin)
EN 175	Normin numero (hitsauskypärä)
EN 166	Normin numero (hitsauskypärä)
ANSI-Z87.1	Normin numero (automaattisesti tummentuva hitsaussuodatin, hitsauskypärä)
S	Lisäkestävyyttä
CE	CE-merkintä
	Käyttöopas
	Symboli, joka on merkitty tuotteeseen tai sen pakkaukseen, osoittaa, että tätä tuotetta ei saa käsitellä talousjätteenä. Tuote on sen sijaan luovutettava sopivaan sähkö- ja elektroniikkalaitteiden kierrätyksestä huolehtivaan keräyspisteeseen. Tämän tuotteen asianmukaisen hävittämisen varmistamisella autetaan estämään sen mahdolliset ympäristöön ja terveyteen kohdistuvat haittavaikutukset, joita voi aiheutua muussa tapauksessa tämän tuotteen epäasianmukaisesta jätekäsittelystä. Tarkempia tietoja tämän tuotteen kierrättämisestä saa paikallisesta kunnantoukimistosta, talousjätehuoltopalvelusta tai liikkeestä, josta tuote on ostettu.

Huomioi, että yllä mainittu on esimerkki.

## ► EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja tai valmistajan yhteisöön sijoittautunut edustaja:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

vakuuttaa, että jäljempänä kuvattu uusi henkilönsuojain:

PPE	Mallin nimi
Hitsauskypärä:	WH20 Aspire
Automaattisesti tummentuva hitsaussuodatin:	WF20 ES, WF20 DS
Suojalevyn:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

On asiaankuuluvan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön mukainen: Euroopan parlamentin neuvoston asetus (EU) 2016/425, direktiivi 2001/95 / EY ja yhdenmukaistetut standardit: EN 175:1997 (hitsauskypärä); EN 379:2003+A1:2009 (automaattisesti tummentuva hitsaussuodatin); EN 166:2001 (suojalevyn); on sama kuin EY-vaatimustenmukaisuustodistuksen kohteena oleva henkilönsuojain:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Myöntänyt ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Myöntänyt ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Myöntänyt ECS GmbH</i>

**Ilmoitettu laitos 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Tämä vaatimustenmukaisuusvakuutus on annettu valmistajan yksinomaisella vastuulla.

Puolesta allekirjoittanut:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Laitosjohtaja

Ljubljana, 5.9.2019





**Za vašo varnost in čim večjo učinkovitost pri delu vas prosimo, da pred uporabo skrbno preberete te informacije.**

## ► PRED VARJENJEM

- Poskrbite, da bo maska pravilno sestavljena in da bo popolnoma zastrla kakršno koli naključno svetlobo. Na sprednjem delu sme svetloba prodreti v masko samo skozi vidno polje samozatemnitvenega varilnega filtra.
- Naglavni del prilagodite tako, da vam bo čim bolj udobno in bo vidno polje čim večje.
- Izberite primeren varilni filter za zaslon. Mere filtra: 110 x 90 mm.
- Preverite predpisano stopnjo zatemnitve za vašo vrsto varjenja in ustrezno nastavite svoj samozatemnitveni filter (glejte preglednico s priporočenimi stopnjami zatemnitve).

## ► PREVIDNOSTNI UKREPI

- Maske ali samozatemnitvenega varilnega filtra nikoli ne odlagajte na vročo površino.
- Opraskane ali poškodovane zaščitne zaslone morate redno zamenjati z originalnimi nadomestnimi deli JACKSON SAFETY®. Pred uporabo novega zaščitnega zaslona se prepričajte, da ste z obeh strani odstranili zaščitni ovitek/folijo.
- Masko WH20 ASPIRE® uporabljajte samo v temperaturnem območju od -5°C do +55°C.
- Samozatemnitvenega varilnega filtra nikoli ne izpostavljajte tekočinam in ga vedno zaščitite pred umazanijo.
- Uporabljajte samo originalne nadomestne dele JACKSON SAFETY®. V primeru dvoma se obrnite na svojega prodajalca, pooblaščenega za znamko JACKSON SAFETY®.
- Če ne upoštevate teh navodil, garancija postane nična. Podjetje JACKSON SAFETY® ne sprejema odgovornosti za kakršno koli težavo, do katere bi lahko prišlo zaradi druge vrste uporabe, kot je varjenje/brušenje, ali če navodil ne upoštevate natančno. Varilna maska WH20 ASPIRE® je izdelana za zaščito obraza pred škropljenjem ter nevarnimi ultravijoličnimi in infrardečimi žarki, ki nastajajo pri postopku varjenja. Maska ni namenjena zaščiti pred letečimi delci, staljenimi kovinami, korozivnimi tekočinami ali nevarnimi plini.
- Ne uporabljajte je za varjenje nad glavo, kjer obstaja nevarnost kapljanja staljene kovine. Ta varilna maska/filtrirni sistem ne ščiti pred staljeno kovino in škropljenjem pri varjenju neposredno nad glavo.
- Materiali, ki lahko pridejo v stik z uporabnikovo kožo, lahko pri občutljivih ljudeh povzročijo alergične reakcije.
- Vsaka varilna maska, ki jo uporabnik nosi prek standardnih očal, lahko nanje prenese udarec, torej predstavlja nevarnost za uporabnika.
- Če niti maska niti zaščitni zaslon nimata oznake B, potem velja samo oznaka S (nizka zaščita pred udarci; ni primerno za brušenje).
- Zaščito za oči uporabljate samo za zaščito pred delci visoke hitrosti pri sobni temperaturi.
- Priporočamo vam, da je pri vseh vrstah varjenja razdalja med oblikom in očmi varilca vsaj 50 cm, nikoli pa ne sme biti manjša od 25 cm.
- Priporočeno obdobje uporabe varilne maske je 10 let. Trajanje uporabe je odvisno od različnih dejavnikov, kot so način uporabe, čiščenje, skladiščenje in vzdrževanje. Priporočamo pogosto preverjanje in zamenjavo v primeru poškodb.

## ► SHRANJEVANJE

Kadar filtra ne uporabljate, ga morate shraniti na suhem mestu v temperaturnem območju od -20 °C do +65 °C. Zaradi daljše izpostavljenosti temperaturam nad 45 °C se lahko skrajša življenjska doba baterije samozatemnitvenega varilnega filtra. Priporočamo vam, da so v času shranjevanja sončne celice samozatemnitvenega varilnega filtra v temi oziroma niso izpostavljene svetlobi, da filter ostane v izključenem načinu. To lahko enostavno dosežete tako, da filter na polico položite s sprednjo stranjo navzdol.

## ► VZDRŽEVANJE IN ČIŠČENJE

Stalno morate paziti, da na sončnih celicah in svetlobnih tipalih samozatemnitvenega varilnega filtra ne bo prahu in kapljic: očistite jih lahko z mehkim robčkom ali s krpo, ki jo navlažite z blago milnico (ali alkoholom). Nikoli ne uporabljajte agresivnih topil, na primer acetona. Filtre JACKSON SAFETY® morate vedno z obeh strani zaščititi z zaščitnimi zasloni iz polikarbonata, ki jih prav tako smete čistiti samo z mehkim robčkom ali krpo. Če so zaščitni zasloni kakor koli poškodovani, jih morate takoj zamenjati.

## ► GARANCIJA

Garancijski rok varilnega zaščitnega filtra WF20 ASPIRE® je eno leto. JACKSON SAFETY® ne prevzema odgovornosti za težave v primeru neupoštevanja teh navodil. JACKSON SAFETY® prav tako ne prevzema nobene odgovornosti v primeru uporabe maske za zaščito in dela, ki jim ni namenjena.

## ► SESTAVLJANJE MASKE IN NAGLAVNEGA MEHANIZMA

Slika **A**

1. Potisnite vijaka (A) skozi odprtini v naglavnem mehanizmu (D).
2. Vstavite naglavni mehanizem (D) v masko (F), kot je prikazano na sliki 1 in potisnite vijaka (A) skozi pravokotni odprtini v maski.
3. Na desni strani med vijak (A) in masko (F) vstavite ploščico za nastavitev nagiba (B) in sicer tako, da se zatič usmeri proti maski ter se zatakne v eno od treh za to prirejenih luknjic v maski. Naklon si kasneje nastavite tako, da boste imeli vidno odprtino filtra v višini oči in os pogleda skozi filter kar najbolj pravokotno glede na položaj filtra.
4. Privijte matici (C) na vijaka (A). Preden ju primerno zategnete, si s pomočjo kvadratnih odprtini, ki omogočata premikanje naglavnega mehanizma naprej in nazaj, prilagodite oddaljenost maske in filtra od oči oz. obraza.
5. Naglavni mehanizem (D) se prilagodi velikosti glave z obračanjem gumba na zadnji strani (E). Preden poveznete naglavni mehanizem (D) na glavo, ga sprostite oziroma povečate z močnejšim pritiskom na gumb (E), ki ga pritisnjena zavrtite v nasprotni smeri urinega kazalca. Na glavo poveznjen naglavni mehanizem (D) nato prilagodite velikosti glave z vrtenjem pritisnjena gumba (E) v smeri urinega kazalca. Ko dosežete primeren oprijem, spustite gumb (E), in naglavni mehanizem bo ostal v nastavljenem položaju. Nastavitev višine maske se uravnava z nastavljanjem dolžine zgornjega dela naglavnega mehanizma (D).

**Naglavni del je opremljen z zamenljivim znojnim trakom. Znojni trakovi so na voljo pri vašem lokalnem prodajalcu.**

## ► KOMPLET SAMOZATEMNI TVENEGA VARILNEGA FILTRA IN ZAŠČITNIH VIZIRJEV / WH20 ASPIRE® DS /

Slika **B**

1. Namestite notranji zaščitni vizir na notranji strani elektrooptičnega varilnega filtra kot je prikazano na sliki (1.).
2. Sprostite fleksibilni zaklop (2.a) in dvignite podporni okvir (2.b).
3. Vstavite filter (pazite na usmerjenost) v podporni okvir na strani, ki je bližja čeladi, tako, da se zaskoči (3.a); nato potisnite prosti konec filtra v prosti konec podpornega okvira, da se ponovno zaskoči (3.b).
4. Vstavite zunanji zaščitni vizir v odprtino filtra (4).
5. Spustite podporni okvir z varilnim filtrom (5.a). Zagotovite, da sta tista dva zatiča na vrhu podpornega okvira čvrsto nameščena v tisti dve odprtini na vrhu odprtine filtra na ohišju čelade (5.b).
6. Pritrdite fleksibilni zaklop (6.).

## ► KOMPLET SAMOZATEMNI TVENEGA VARILNEGA FILTRA IN ZAŠČITNIH VIZIRJEV / WH20 ASPIRE® ES /

Slika **C**

1. Namestite notranji zaščitni vizir na notranji strani elektrooptičnega varilnega filtra kot je prikazano na sliki (1.).
2. Sprostite fleksibilni zaklop (2.a) in dvignite podporni okvir (2.b).
3. Vstavite filter (pazite na usmerjenost) v podporni okvir na strani, ki je bližja čeladi, tako, da se zaskoči (3.a); nato potisnite prosti konec filtra v prosti konec podpornega okvira, da se ponovno zaskoči (3.b).
4. Vstavite zunanji zaščitni vizir v odprtino filtra (4).
5. Spustite podporni okvir z varilnim filtrom (5.a). Zagotovite, da sta tista dva zatiča na vrhu podpornega okvira čvrsto nameščena v tisti dve odprtini na vrhu odprtine filtra na ohišju čelade (5.b).
6. Pritrdite fleksibilni zaklop (6.).
7. Ko uporabljate elektrooptični varilni filter z enim ali več zunanjimi potenciometri, vstavite ohišje potenciometra v ustrezno odprtino(e) na notranji levi strani čelade (7.).
8. Zategnite matico na osi potenciometra za raven zatemnitve in zavrtite potenciometer v enega od skrajnih položajev (9 levo ali 13 desno). Nastavite veliki gumb za raven

zatemnitve na potenciometru v isti skrajni položaj, tako kot prej os potenciometra in potisnite gumb na os (8).

## ► ZAMENJAVA ZAŠČITNEGA VIZIRJA

Slika **D**

1. Odstranite notranji zaščitni vizir in ga zamenjajte z novim (1).
2. Sprostite fleksibilni zaklop (2.).
3. Dvignite podporni okvir z varilnim filtrom, odstranite zunanji zaščitni vizir in ga zamenjajte z novim (3).
4. Spustite podporni okvir z varilnim filtrom (4.a). Zagotovite, da sta tista dva zatiča na vrhu podpornega okvira čvrsto nameščena v tisti dve odprtini na vrhu odprtine filtra na ohišju čelade (4.b).
5. Pritrdite fleksibilni zaklop (5.).

Slika **D.1**

**Med sestavljanjem maske in varilnega filtra ali med menjavo zaščitnih zaslonov pazite, da bodo vsi deli trdno na svojem mestu, da svetloba ne more priti v masko. Če v masko kljub temu pride nekaj svetlobe, ponavljajte postopek, dokler ne odpravite težave, sicer maske ne smete uporabljati za varjenje. Pred vstavitvijo novih zaščitnih zaslonov vedno z obeh strani odstranite zaščitno folijo.**

## ► SAMOZATEMNITVENI VARILNI ZAŠČITNI FILTER

### ► Delovanje

Samozatemnitveni varilni zaščitni filtri JACKSON SAFETY® delujejo na osnovi zaslonke iz tekočih kristalov, ki varilčeve oči ščiti pred močno vidno svetlobo, ki nastaja pri postopku varjenja. Skupaj s stalnim pasivnim IR-/UV-filtrom ščiti pred nevarnimi infrardečimi (IR) in ultravijoličnimi (UV) žarki. Zaščita pred škodljivim žarčenjem opravlja svojo nalogo nad najtemnejšo številko zatemnitve, označeno na vsakem modelu posebej, ne glede na stopnjo zatemnitve ali morebitne napake pri delovanju filtra.

Samozatemnitveni varilni zaščitni filtri JACKSON SAFETY® so izdelani v skladu z zahtevami standarda EN 379 ter nosijo oznake CE. Filtri niso zasnovani kot zaščita pred udarci, letečimi delci, staljenimi kovinami, korozivnimi tekočinami ali nevarnimi plini. Samozatemnitvene varilne filtre, ki imajo morebitne napake pri delovanju (preverite, ali se samozatemnitveni filter zatemni, ko zažari varilni oblok) ali so fizično poškodovani, vedno zamenjajte.

**Da samozatemnitveni filter zaščitite pred trajnimi poškodbami, ga morate uporabljati skupaj z notranjim in zunanjim zaščitnim zaslonom iz polikarbonata.**

### ► UPORABA

Samozatemnitveni varilni zaščitni filter, vgrajen v varilno masko, velja za osebno zaščitno opremo za zaščito oči, obraza, ušes in vratu pred neposredno in posredno nevarno svetlobo varilnega obloka. Če ste kupili samo filter brez maske, morate izbrati ustrezno masko, oblikovano za uporabo s samozatemnitvenim varilnim zaščitnim filtrom. Masko mora omogočati, da filter skupaj z notranjim in zunanjim zaščitnim zaslonom ustrezno namestite vanjo. Pri pritrditvi okvirja ali namestitvenega sistema ne sme biti točk s povečano napetostjo, saj bi lahko prišlo do resnih poškodb filtra. Pazite, da noben del maske ne bo prekrival sončnih celic in svetlobnih tipal, saj lahko to preprečuje pravilno delovanje filtra. Če se zgodi kar koli od tega, filter morda ne bo primeren za uporabo.

### ► PODROČJE UPORABE

Avtomatski varilni filtri WF20 ASPIRE® so primerni za uporabo pri vseh vrstah elektrovarjenja in sicer za varjenje s pokritimi elektrodami, MIG/MAG, in pri TIG varjenju nad 50 amperi. Filtri JACKSON SAFETY® niso primerni za lasersko varjenje.

### ► FUNKCIJE

**Nastavitev stopnje zatemnitve:** Avtomatski varilni filtri WF20 ASPIRE® so stalno pripravljene za uporabo. Pred uporabo preverite predpisano stopnjo zaščite in nastavite stopnjo zatemnitve. WF20 ASPIRE® omogoča nastavitev stopnje zatemnitve od 9 do 13.

**Nastavitev občutljivosti:** Večino vrst varjenja lahko izvajate s svetlobno občutljivostjo, nastavljeno na najvišjo stopnjo. Najvišja stopnja občutljivosti je primerna za delo z nizkim varilnim tokom (TIG) ali posebne vrste uporabe. Občutljivost na svetlobo pri varjenju morate zmanjšati samo v posebnih pogojih osvetlitve okolice, da preprečite neželeno sproženje. Preprosto priporočilo za optimalno učinkovitost je, da ob začetku dela nastavite največjo občutljivost, nato pa jo postopoma zmanjšujete, dokler se filter ne odziva samo na bliske pri varjenju in se ne sproža po nepotrebnem zaradi pogojev svetlobe v okolici (neposredno sonce, močna umetna svetloba, varilni oblaki v bližini itd.).

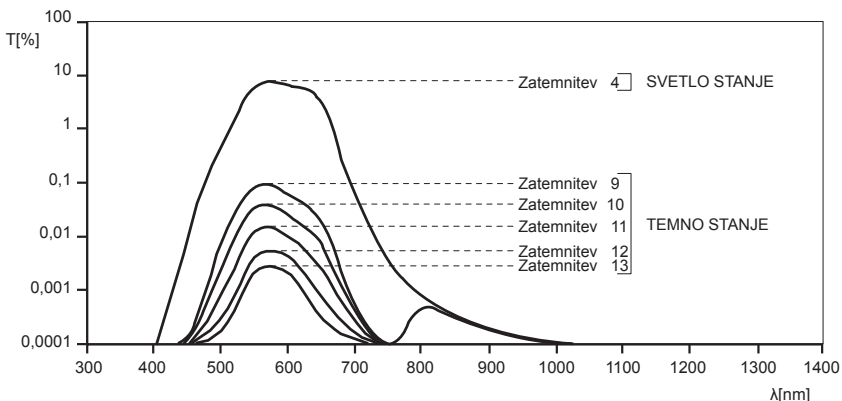
**Nastavitev zakasnitve odpiralnega časa:** Izberete lahko zakasnitev odpiralnega časa od 0,2 do 0,8 sekunde. Priporočamo vam, da krajšo zakasnitev izberete za točkovno varjenje, daljšo zakasnitev pa za varjenje z višjim tokom in za daljše čase varjenja. Daljšo zakasnitev lahko uporabite tudi pri varjenju TIG z nizkim tokom, da se filter ne odpre, ko pot svetlobe do tipal začasno zastrete z dlanjo, gorilnikom itd.

## ► PRIPOROČENE STOPNJE ZATEMNITVE ZA RAZLIČNE VRSTE VARJENJA / EN 379 /

POSTOPEK VARJENJA	TOK V AMPERIH																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG težke kovine	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG, lahke kovine nerjavno jeklo, Al	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plazemsko rezanje	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplazemsko varjenje	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► KRIVULJA PREPUSTA SVETLOBE

Prepust



Valovna dolžina

## ► OPIS LASTNOSTI FILTRA JACKSON SAFETY® E Slika

1. Sončne celice
2. Svetlobni tipali (fotodiodi)
3. Ohišje filtra
4. Vidno polje z zaslonko iz tekočih kristalov
5. Nastavitev zatemnitve
6. Nastavitev občutljivosti
7. Nastavitev zakasnitve odpiralnega časa




## ► ODPRAVLJANJE TEŽAV

Okvara ali slabo delovanje	Možni vzroki	Priporočena rešitev
Filter ne potemni ali se med varjenjem odpre.	Senzorji ali sončna celica so lahko prekriti s kapljicami materiala ali umažani.	Očistite filter in zaščito z mehko krpo. Po potrebi zaščito zamenjajte.
Filter se med varjenjem odpre.	Šibek vir svetlobe.	Zvišajte občutljivost, približajte se obloku, senzorjev in sončnih celic ne prekrivajte z roko, nanje ne svetite z žepno svetilko ali podobnimi predmeti. Podaljšajte zakasnitev odpiranja.
Filter se med varjenjem odpre.	Močna sončna svetloba, močne luči, svetloba obloka sosednjega varilca.	Znižajte občutljivost, zmanjšajte moteče vire svetlobe v okolici.
Odzivni čas je zelo dolg.	Temperatura okolice je prenizka.	Ne uporabljajte pod -5 °C.
	Okolica je pretemna.	Odzivni čas bo zgolj za prvi oblok 10 ms, nato pa običajno 0,4 ms.

## ► TEHNIČNI PODATKI

Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Vidno polje	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Teža	120g	115g
Zatemnitev v odprtem stanju	4	4
Zatemnitev v zaprtem stanju	9-13	9-13
Nastavitev zatemnitve	da/zunanje	da/notranje
Nastavitev občutljivosti	da/notranje	da/notranje
Nastavitev zakasnitve	da/notranje	da/notranje
Način brušenja	ne	ne
Čas preklopa pri 23 °C	0.4 ms	0.4 ms
Čas sprostitve	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Zaščita UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperaturno območje	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Zaznavanje TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Napajanje	sončne celice/brez menjave baterij	

## ► OZNAKE

WH20 ASPIRE®	Ime izdelka ohišja maske
WF20 ASPIRE® ES	Ime izdelka samozatemnitvenega varilnega filtra
4 / 9-13	4: Številka zaščitne zatemnitve v odprtem stanju 9–13: Številke zaščitne zatemnitve v zaprtem stanju
SM	Identifikacijska koda proizvajalca
1/2/1/3	Optični razredi (optična kakovost, razpršitev svetlobe, homogenost, odvisnost od kota)
EN 379	Številka standarda (samozatemnitveni filter)
EN 175	Številka standarda (varilna maska)
EN 166	Številka standarda (varilna maska)
ANSI Z87.1	Številka standarda (samozatemnitveni filter in varilna maska)
S	Povečana trdnost
	Oznaka CE
	Navodila za uporabo
	Znak na izdelku ali njegovi embalaži označuje, da s tem izdelkom ne smete ravnati kot z gospodinjstkim odpadkom. Predati ga morate na ustrezno zbirno mesto za recikliranje električne in elektronske opreme. Če poskrbite za pravilno odstranitev izdelka, boste pomagali preprečiti morebitne negativne vplive na okolje in zdravje ljudi, do katerih bi sicer prišlo zaradi neustreznega ravnanja s tem odpadnim izdelkom. Za podrobnejše informacije o recikliranju tega izdelka se obrnite na svojo občino, komunalno podjetje za odvoz odpadkov ali na trgovino, kjer ste izdelek kupili.

Pozor: Zgornji podatki so samo primer.

ES-tipski preizkus: Priglašeni organ 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Varilna maska WH20 ASPIRE® je preverjena v skladu s standardoma EN 175 in EN 166.**

## ► IZJAVA EU O SKLADNOSTI

Proizvajalec ali njegov pooblaščen zastopnik s sedežem v Skupnosti:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

izjavlja, da je v nadaljevanju opisana nova OZO:

OZO	Ime modela
Varilna maska:	WH20 Aspire
Samozatemnitveni filter:	WF20 ES, WF20 DS
Zaščitni zaslon:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

v skladu z ustrežno usklajevalno zakonodajo Unije: Uredbo (EU) 2016/425 Evropskega parlamenta in Sveta, Direktivo 2001/95/ES in usklajenimi standardi: EN 175:1997 (varilna maska); EN 379:2003+A1:2009 (samozatemnitveni filter); EN 166:2001 (zaščitni zaslon); identična OZO, za katero velja ES-certifikat o skladnosti št.:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Izdano s strani ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Izdano s strani ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Izdano s strani ECS GmbH</i>

**Priglašeni organ 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

---

Za izdajo te izjave o skladnosti je odgovoren izključno proizvajalec.

Podpisano za in v imenu:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
upravljavalec objekta  
Ljubljana, 5.9.2019



**Teie kaitse ja töövahendi võimalikult tõhusa kasutamise huvides palume teil käesolev teave enne kasutamist hoolikalt läbi lugeda.**

## ► ENNE KEEVITAMIST

- Veenduge, et mask on õigesti kokku pandud ja takistab täielikult kõrvalise valguse läbipääsemist. Esiküljel võib valgus maski pääseda ainult läbi isetumeneva keevitusfiltri vaateava.
- Reguleerige peavõru nii, et mask istuks mugavalt peas ja tagaks suurima võimaliku vaatevälja.
- Valige kilbi jaoks sobiv keevitusfilter. Filtri mõõdud: 110 x 90 mm.
- Tehke kindlaks teostatava keevitustöö jaoks vajalik tumedusaste ja reguleerige isetumenev filter vastavalt sellele (vt soovitatavate tumedusastmete tabel).

## ► ETTEVAATUSABINÕUD

- Ärge asetage maski ega isetumenevat keevitusfiltrit kuumale pinnale.
- Kriimustatud või kahjustunud kaitsevarje tuleb välja vahetada JACKSON SAFETY® originaalvaruosa vastu. Enne uue kaitsevarje kasutamist veenduge, et selle mõlemalt poolt on eemaldatud kaitseümbris/kile.
- Kasutage maski WH20 ASPIRE® ainult õhutemperatuuril -5 °C kuni +55 °C.
- Vältige isetumeneva keevitusfiltri kokkupuudet vedelikega ja kaitse seda mustuse eest.
- Kasutage ainult JACKSON SAFETY® originaalvaruosi. Kahtluse korral konsulteerige JACKSON SAFETY® volitatud edasimüüjaga.
- Käesolevate juhiste mittejärgimise korral kaotab garantii kehtivuse. JACKSON SAFETY® ei vastuta probleemide eest, mis võivad tekkida seoses vahendi kasutamisega mujal kui keevitus-/lihvimistöodel või kasutamishuhtude mittejärgimisega. Keevituskilbi WH20 ASPIRE® ülesanne on kaitsta keevitaja nägu keevitusprotsessi ajal tekkivate pritsmete ning kahjuliku ultraviolet- ja infrapunakiirguse eest. See ei ole ette nähtud kaitseks lendavate osakeste, sulametalli, söövitavate vedelike ega ohtlike gaaside eest.
- Ärge kasutage maski pea kohal tehtaval keevitustööl, kus esineb sulametalipritsmete langemise oht. See keevituskilbi ja filtri süsteem ei kaitse keevitajat otse pea kohal tehtava keevitustöö korral sulametalli ja pritsmete eest.
- Materjalid, mis puutuvad kokku töötaja nahaga, võivad tundliku naha korral põhjustada allergilisi reaktsioone.
- Nägemist korrigeerivate prillide peal kantav keevituskilbi võib kanda võimaliku löögivahendite edasi prillidele, põhjustades sellega kasutajale ohtu.
- Kui maskil või kaitsevarjel puudub tugevusklassi märgis B, siis vastab kogu süsteem tugevusklassile S (kaitse nõrkade löökide eest, ei sobi lihvimistöodeks).
- Silmakaitseid tuleb kasutada ainult toatemperatuuril kiirete osakeste vastu.
- Kõigil keevitustööl peaks keevituskaare ja keevitaja silmade vahed kaugus olema vähemalt 50 cm ja mitte mingil juhul vähem kui 25 cm.
- Soovitame keevituskiivrit kasutada 10 aastat. Kasutusaeg sõltub erinevatest teguritest, näiteks kasutusviisist, puhastamisest, hoiustamisest ja hooldusest. Soovitav on pidevad läbivaatused ning asendamine kahjustuse korral.

## ► HOIUSTAMINE

Kui filtrit ei kasutata, tuleb seda hoida kuivas kohas temperatuurivahemikus -20 °C kuni +65 °C. Pikaajaline hoidmine temperatuuril üle 45 °C võib lühendada isetumeneva keevitusfiltri tooteelementide kasutusiga. Soovitav on hoida isetumeneva keevitusfiltri päikeseelementide pimedas või valguse eest varjatud kohas, et need püsiksid mitteaktiivsel režiimil. Selle saavutamiseks piisab, kui asetada keevituskilbi riivile nii, et filtri esikülj jääb vastu riivile.

## ► HOOLDUS JA PUHASTAMINE

Isetumeneva keevitusfiltri päikeseelemendid ja valguseandurid tuleb hoida tolmu- ja pritsmevabad: puhastamiseks võib kasutada nõrgatoimelise puhastuslahusega (või alkoholiga) niisutatud pehmet lappi. Ärge kasutage söövitavaid lahuseid, näiteks atsetooni. JACKSON SAFETY® filtrid peavad olema alati mõlemalt poolt kaitstud kaitsevarjetega (polükarbonaat), mida tohib samuti puhastada ainult pehme lapiga. Kui kaitsevarjel on mis tahes kahjustusi, tuleb see kohe välja vahetada.



## ► GARANTII

Maski WF20 ASPIRE\* ADF garantiiaeg on üks aasta. Käesolevate juhiste eiramise korral kaotab garantii kehtivuse. JACKSON SAFETY\* ei vastuta probleemide eest, mis võivad tekkida juhul, kui vahendit kasutatakse muuks otstarbeks peale keevitamise.

## ► KEEVITUSMASK JA PEAPAEEL

Joonis **A**

1. Lükake kruvid (A) läbi peapaelas (H) olevate avade (K).
2. Asetage peapael (H) maski kesta (J) sisse ning suruge kruvid (A) läbi maski kesta olevate nelinurksete avade (K).
3. Paigutage vaheseib (D) maski kesta sees olevasse avadesse, jälgides, et vaheseibi esileulatuv serv asetuks õigesti kesta olevasse pilusse.
4. Asetage kalderegulaator (C) paremale küljele kruvi (A) ja vaheseibi vahele (D). Jälgige, et väike tihvt oleks fikseeritud ühte kolmest maski kesta olevast avast. Valige selline tihvt, mis tagab teile maksimaalse mugavuse.
5. Kui kruvi (A) on viidud läbi maski kesta, asetage sellele vaheseib (E) ja rõngastihend (F) (need jäävad nüüd kesta välisküljele). Keerake mutrid (G) kruvidele (A). Enne mutrite lõpuni pingutamist paigutage peapael filtriavast kõige mugavamale kaugusele, reguleerides kaugust peapaelas olevate avade (K) abil.
6. Peapaela (H) pikkuse reguleerimiseks vastavalt pea suurusele tuleb keerata tagumist ratast (E). Vajutage ratas keeramise ajaks alla ning vabastage see soovitud pikkuse saavutamisel, et see lukustuks vajalikus asendis.

**Peapael on varustatud vahetatava higipaelaga. Uusi higipaelu saate hankida kohalikust esindusest.**

## ► ISETUMENEV KEEVITUSFILTER KOOS KATTELÄÄTSEDEGA /

Joonis **B**

WF20 ASPIRE® DS /

1. Asetage sisemine kattelääts elektrooptilise keevitusfiltri siseküljele, nagu joonisel on näidatud (1.).
2. Vabastage painduv riiv (2.a) ja tõstke raam üles (2.b).
3. Sisestage filter (jälgige selle suunda) maskipoolselt küljelt raami nii, et see kohale klõpsataks (3.a); seejärel vajutage filtri lahtine ots raami teise serva klõpsuga kinni (3.b).
4. Sisestage filtriavasse väline kattelääts (4.).
5. Laske raam koos keevitusfiltriga uuesti alla (5.a). Jälgige, et raami ülaosas oleval kaks tihvti asetuskid kindlalt maski filtriava ülaosades olevatesse avadesse (5.b).
6. Lükake painduv riiv kinni (6.).

## ► ISETUMENEV KEEVITUSFILTER KOOS KATTELÄÄTSEDEGA /

Joonis **C**

WF20 ASPIRE® ES /

1. Asetage sisemine kattelääts elektrooptilise keevitusfiltri siseküljele, nagu joonisel on näidatud (1.).
2. Vabastage painduv riiv (2.a) ja tõstke raam üles (2.b).
3. Sisestage filter (jälgige selle suunda) maskipoolselt küljelt raami nii, et see kohale klõpsataks (3.a); seejärel vajutage filtri lahtine ots raami teise serva klõpsuga kinni (3.b).
4. Sisestage filtriavasse väline kattelääts (4.).
5. Laske raam koos keevitusfiltriga uuesti alla (5.a). Jälgige, et raami ülaosas oleval kaks tihvti asetuskid kindlalt maski filtriava ülaosades olevatesse avadesse (5.b).
6. Lükake painduv riiv kinni (6.).
7. Kui kasutate ühe või mitme välise potentsiomeetriga elektrooptilist filtrit, sisestage potentsiomeetri korpus vastavasse maski vasakul siseküljel olevasse pesasse (7.).
8. Pingutage tumedusastme potentsiomeetri teljel asuv mutter ning keerake potentsiomeeter ühte äärmistest asenditest (9 vasakul või 13 paremal). Keerake suur tumedusastme reguleerimisnupp samuti äärmisesse asendisse, mis vastab äsja potentsiomeetri valitud asendile, ja suruge nupp potentsiomeetri teljele (8.).

**► KATTELÄÄTSE VAHETAMINE**

1. Eemaldage sisemine kattelääts ja vahetage see uue vastu (1.).
2. Vabastage painduv riiv (2.).
3. Tõstke raam koos keevitusfiltriga üles, eemaldage väline kattelääts ja vahetage see uue vastu (3.).
4. Laske raam koos keevitusfiltriga uuesti alla (4.a). Jälgige, et raami ülaosas olevad kaks tihvti asetuksid kindlalt maski filtriava ülaosades olevatesse avadesse (4.b).
5. Lükake painduv riiv kinni (5.).

Joonis **D.1**

**Maski ja keevitusfiltri kokkupaneku või katteläätsede vahetamise ajal jälgige, et kõik osad asetuksid kindlalt kohale, et vältida kõrvalise valguse pääsemist maski. Kui osade vahelt pääseb siiski valgust sisse, võtke osad lahti ja pange uuesti kokku, kuni probleem kaob. Vastasel korral ei tohi maski keevitamisel kasutada. Enne uute katteläätsede kohaleasetamist eemaldage nende mõlemalt küljelt kaitsekiled.**

**► ISETUMENEV KEEVITUSKAITSEFILTER****► KASUTAMINE**

JACKSON SAFETY® isetumenevas keevituskaitsefiltris kasutatakse vedelkristallkatikut, mis kaitseb keevitaja silmi keevitusprotsessi ajal tekkiva tugeva valguse eest. Koos pidevalt toimiva passiivse infrapuna- ja ultraviolettfiltriga kaitseb see ohtliku infrapuna- ja ultraviolettkiirguse eest. Kaitse kahjuliku kiirguse eest on tagatud olenemata filtri tumedusastmest või võimalikust rikkest vastavalt konkreetsele mudelile märgitud tumedaima varjestuse numbrile.

JACKSON SAFETY® isetumenevad keevitusfiltrid on toodetud vastavalt standardi EN 379 nõuetele ning nende kohta on väljastatud vastavussertifikaadid (CE). Filtrid ei ole ette nähtud kaitseks löökide, lendavate osakeste, sulametallipritsmete, söövitavate vedelike ega ohtlike gaaside eest. Kui kahtlustate, et isetumenev keevitusfilter ei ole töökorras (kontrollige, kas filter tumeneb kaarleegi süttides) või kui see on füüsiliselt kahjustunud, vahetage see kindlasti välja.

**Koos isetumeneva filtriga tuleb kasutada sisemist ja välist kaitsevarjet (polükarbonaat), et kaitsta seda püsivate kahjustuste eest.**

**► KASUTAMINE**

Keevitusmaski paigaldatud isetumenev keevitusfilter kuulub isikukaitsevahendite hulka ning kaitseb silmi, nägu, kõrvu ja kaela keevituskaare ohtliku valguse otsese ja kaudse mõju eest. Kui olete ostnud filtri ilma maskita, peate valima koos isetumeneva keevitusfiltriga kasutamiseks sobiva keevitusmaski. See peab võimaldama filtri ning sisemise ja välise kaitsevarje nõuetekohast maski paigaldamist. Filtri kinnitusraam ega paigaldussüsteem ei tohi tekitada mingeid täiendavaid pingepunkte, sest need võivad filtrit tugevalt kahjustada. Veenduge, et ükski maski osa ei kata kinni päikeseelemente ega fotoandureid, vastasel korral ei pruugi filter õigesti töötada. Kui mõni selline olukord esineb, võib filter olla kasutamiseks sobimatu.

**► KASUTUSALA**

Maski WH20 ASPIRE\* filter sobib kasutamiseks enamiku elektrikeevitusviisidega, nt kaetud elektroodkeevitus, MIG/MAG-keevitus. Seda võib kasutada ka mõnede TIG-keevitusviisidega, kus vool on üle 50 ampr. JACKSON SAFETY® filtrid ei sobivad laserkeevituseks.

**► FUNKTSIOONID**

**Tumenemise reguleerimine:** WF20 ASPIRE\* elektrooptiline filter tarnitakse kasutusvalmis olekus. Vaadake, milline on kasutatava keevitusviisi puhul nõutav tumedusaste, ja reguleerige filtri tumedust sellele vastavalt tumeduse reguleerimise nupuga. Saate valida tumedusastmeid vahemikus 9–13.

**Tundlikkuse reguleerimine.** Enamikkust keevitustöid saab teha nii, et tundlikkuse keevitusvalgusele on seadistatud maksimaalseks. Maksimaalne tundlikkus sobib töötamiseks nõrga keevitusvooluga, TIG-keevituseks ja eritöödeks. Tundlikkust keevitusvalgusele tuleb vähendada ainult teatud laadi ümbritseva valguse korral, et vältida filtri soovimatut tumenemist. Lihtne reegel parimate tulemuste saavutamiseks on seadistada tundlikkuse alguses maksimaalseks ja hakata seda järk-järgult vähendama, kuni filter reageerib ainult keevitusvalguse vilkumisele, aga mitte häirivatele ümbritsevatele valgustingimustele (otsene päikesevalgus, tugev tehni valgus, läheduses töötavad keevituskaared jne).

**Helenemise viiteaja reguleerimine.** Helenemise viiteaega saab reguleerida vahemikus 0,1 kuni 1,0 sekundit. Lühem viiteaeg sobib punktkeevituse korral ning pikem aeg tugevama voolu ja pikema keevitusintervalli korral. Pikemat viiteaega võib kasutada ka nõrga vooluga TIG-keevituse korral, et vältida filtri helenemist, kui andurite valgustee ette satub käsi, põleti vms.

## ► SOOVITATAVAD TUMEDUSASTMED ERINEVATE KEEVITUSMEETODITE KORRAL / EN 379 /

KEEVITUSMEETOD	VOOLUTUGEVLUS AMPRITES																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG raskemetall	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG kergmetall, roostevaba, Al	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Plasmaõikus	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Mikroplasmakeevitus	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► TÕRKEOTSING

Rike või kehvjõudlus	Võimalikud põhjused	Soovitav lahendus
Filter ei tumene või avaneb keevitamise ajal.	Pritsmed või mustus võib katta andureid või päikeselementi.	Puhastage filter ja kaitseklaas pehme lapiga. Vajadusel asendage kaitseklaas.
Filter avaneb keevitamise ajal.	Nõrk valgusallikas.	Suurendage tundlikkust, lähenege kaarele, ärge katke andureid ja päikeselementi käe, taskulambi või muude esemetega. Suurendage avanemisaja viivitust.
Filtri käivitub valel ajal.	Tugev päike, tugevad tuled, naabruses töötava keevitaja kaarlahenduse valgus.	Vähendage tundlikkust, vähendage häirivate ümbritsevate valgusallikate arvu.
Reaktsiooniaeg on väga aeglane.	Välitemperatuur on madal.	Ärge kasutage kunagi temperatuuril alla -5 °C.
	Keskond on liiga pime.	Ainult esimese kaarlahenduse reageerimisaeg on 10 ms, seejärel tavaliselt 0,4 ms.

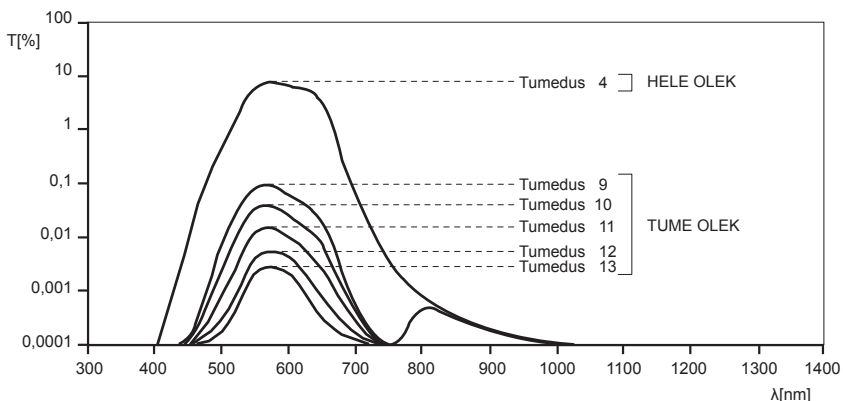
## ► JACKSON SAFETY® FILTRI OSAD

Joonis **E**

1. Päikeseelemendid
2. Fotoandurid (fotodiodid)
3. Filtri korpus
4. Vedelkristallkatikuga vaateala
5. Tumenemise reguleerimine
6. Tundlikkuse reguleerimine
7. Helenemise viiteaja reguleerimine

## ► VALGUSLÄBIVUSE GRAAFIK

Läbivus





Lainepikkus

## ► TEHNILISED ANDMED

Mudel	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Nägemisväli	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Kaal	120 g	115 g
Tumedusaste heledas olekus	4	4
Tumedusaste tumedas olekus	9-13	9-13
Tumenemise reguleerimine	jah / väljast	jah / seest
Tundlikkuse reguleerimine	jah / seest	jah / seest
Viiteaja reguleerimine	jah / seest	jah / seest
Lihvimisrežiim	ei	ei
Lülitusaeg 23 °C juures	0.4 ms	0.4 ms
Helenemisaeg	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IP-kiirguse kaitseklass	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Kasutustemperatuur	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG-keevituse tuvastus	> 50 Amp	> 50 Amp
Toiteallikas	päikeseelemendid / patareisid ei ole vaja vahetada	

## ► MÄRGISTUS

WH20 ASPIRE®	Maski kestale kantud tootenimetus
WF20 ASPIRE® ES	Isetumeneva keevitusfiltri tootenimetus
4 / 9-13	4 – kaitsefiltri tumedusaste heledas olekus 9–13 – kaitsefiltri tumedusastmed tumedas olekus
SM	Tootja tunnuskood
1/2/1/3	Optilised klassid (optiline kvaliteet, valguse hajuvus, homogeensus, nurgasõltuvus)
EN 379	Standardi number (isetumenev keevitusfilter)
EN 175	Standardi number (keevitusmask)
EN 166	Standardi number (keevitusmask)
ANSI Z87.1	Standardi number (isetumenev keevitusfilter)
S	Suurendatud tugevus
CE	CE-märgis
	Kasutusjuhend
	See tootel või pakendil olev sümbol näitab, et toodet ei tohi käidelda koos olmejäätmetega. Selle asemel tuleb see viia sobivasse elektri- ja elektroonikaseadmete ringlussevõtmisega tegelevasse kogumispunkti. Toote nõuetekohane kasutuselt kõrvaldamine aitab vältida võimalikku kahjulikku mõju keskkonnale ja inimeste tervisele, mida toote mittenõuetekohane jäätmekäitlus võiks vastasel korral põhjustada. Täpsema teabe saamiseks toote ringlussevõtu kohta palume pöörduda kohaliku omavalitsuse, kohaliku jäätmekäitlusettevõtte või toote müünud kaupluse poole.

Märkus. Eelnevad andmed on esitatud näitena.

EÜ tüübihindamine: Teavitatud asutus 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Keevitusmaski WH20 ASPIRE® on katsetatud vastavalt standarditele EN 175 ja EN 166.**

## ► ELI VASTAVUSDEKLARATSIOON

Tootja või tema ühenduses asuv volitatud esindaja:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

kinnitab, et käesolevas deklaratsioonis kirjeldatud uus IKV:

IKV	Mudeli nimetus
Keevitusmask:	WH20 Aspire
Isetumenev keevitusfilter:	WF20 ES, WF20 DS
Kaitsevarje:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

on vastavuses asjakohaste Euroopa Liidu ühtlustamist käsitlevate õigusaktidega: Euroopa Parlamendi ja nõukogu määruse (EL) 2016/425, direktiivi 2001/95/EÜ ja ühlustatud standarditega: EN 175:1997 (keevitusmask); EN 379:2003+A1:2009 (isetumenev keevitusfilter); EN 166:2001 (kaitsevarje); on identiteetne IKV-ga, millele on omistatud EÜ vastavustunnistus number:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Välja andnud ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Välja andnud ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Välja andnud ECS GmbH</i>

**Teavitatud asutus 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Käesolev vastavusdeklaratsioon on välja antud tootja ainuvastutusel.

Alla kirjutanud (kelle poolt ja nimel):

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Rajatise juhataja  
Ljubljana, 5.9.2019



**Pentru protecția și eficiența dumneavoastră maximă, citiți cu atenție aceste informații înainte de utilizare.**

## ► ÎNAINTE DE ÎNCEPEREA OPERAȚIILOR DE SUDARE

- Asigurați-vă de asamblarea corectă a măștii de sudură și de blocarea completă a pătrunderii accidentale a luminii prin intermediul acesteia. În partea frontală, lumina poate pătrunde în cască numai prin vizorul filtrului de sudură auto-opacizant.
- Ajustați casca pentru a asigura un confort maxim și pentru a furniza cel mai mare câmp de vizibilitate.
- Alegeți un filtru de sudură potrivit pentru ecran. Dimensiunile filtrului: 110x90 mm.
- Verificați nivelul de opacizare prescris pentru aplicația dvs. de sudură și reglați filtrul auto-opacizant în consecință (vezi tabelul cu nivelurile de opacizare recomandate).

## ► MĂSURI DE SIGURANȚĂ

- Nu așezați niciodată masca sau filtrul auto-opacizant pe suprafețe fierbinți.
- Ecranele de protecție zgâriate sau deteriorate trebuie înlocuite periodic cu piese originale JACKSON SAFETY®. Înainte de a utiliza noul ecran de protecție, îndepărtați foliile de protecție suplimentare de pe părțile laterale.
- Utilizați numai WH20 ASPIRE® în gama de temperatură de -5°C până la +55°C.
- Nu expuneți filtrul de sudură auto-opacizant la substanțe lichide și protejați-l împotriva murdăriei.
- Utilizați numai piese de schimb JACKSON SAFETY® originale. În caz de dubii, vă rugăm să contactați dealerul dvs. autorizat JACKSON SAFETY®.
- Nerespectarea acestor instrucțiuni va duce la anularea garanției. JACKSON SAFETY® nu își asumă răspunderea pentru vreo problemă care poate rezulta din alte aplicații decât sudura, sau dacă instrucțiunile de utilizare nu sunt respectate strict. Noua cască de sudură WH20 ASPIRE® este fabricată pentru a proteja ochii și fața sudorului împotriva scântei și radiațiilor ultraviolete și infraroșii periculoase în timpul operațiilor de sudare. Pentru alte aplicații utilizați alt echipament de protecție corespunzător.
- Materialele cu care poate veni în contact pielea persoanei care poartă masca pot cauza reacții alergice în cazul unor persoane sensibile.
- Masca de sudură purtată peste ochelari de vedere obișnuiți poate transmite șocuri, prezentând astfel un pericol pentru sudor.
- Dacă nici masca, nici ecranul de protecție nu sunt marcate cu B, atunci este valabil numai marcajul S.
- În cazul operațiilor de sudare se recomandă ca între arcul de sudură și ochii sudorului să fie o distanță de cel puțin 50 cm, niciodată mai puțin de 25 cm.
- Vă recomandăm să folosiți casca de sudură pentru o perioadă de 10 ani. Durata de utilizare depinde de diferiți factori cum ar fi: modul de utilizare, curățarea, depozitarea și întreținerea. Sunt recomandate inspecțiile frecvente și înlocuirea în caz de deteriorare.

## ► DEPOZITARE

Când nu este utilizat, filtrul trebuie depozitat într-un loc uscat la temperaturi cuprinse între -20°C și +65°C. Expunerea prelungită la temperaturi de peste 45°C poate duce la reducerea duratei de viață a bateriei filtrului de sudură auto-opacizant. Se recomandă păstrarea celulelor solare ale filtrului de sudură auto-opacizant la întuneric, fără expunere la lumină în timpul depozitării, pentru a menține modul de dezactivare a energiei. Dacă ecranele de protecție sunt în vreun fel deteriorate, trebuie să fie imediat înlocuite.

## ► ÎNȚREȚINERE ȘI CURĂȚARE

Este întotdeauna necesară păstrarea celulelor solare și a senzorilor de lumină ai filtrului de sudură auto-opacizant fără praf sau stropi: curățarea se poate realiza cu un material moale sau o cârpă îmbibată în detergent slab (sau alcool). Nu utilizați niciodată solvenți agresivi cum ar fi acetona. Filtrele JACKSON SAFETY® trebuie să fie protejate în permanență din ambele părți cu ecrane de protecție (policarbonat sau CR39) care trebuie de asemenea să fie curățat numai cu un material sau o cârpă moale. Dacă filtrele de protecție sunt deteriorate în vreun fel, acestea trebuie înlocuite imediat.

## ► GARANȚIE

Perioada de garanție pentru produsele WF20 ASPIRE® ADF este de un an. Nerespectarea acestor instrucțiuni poate duce la anularea garanției. Compania JACKSON SAFETY® nu

Își asumă responsabilitatea pentru orice probleme ce pot apărea drept urmare a efectuării unor operațiuni, altele decât cele de sudură.

## ► ANSAMBLU MASCĂ ȘI CURELE

Figura **A**

1. Introduceți șuruburile (A) prin deschiderile căștii (D).
2. Introduceți casca (D) în carcasa măștii (F) conform figurii 1 și împingeți șuruburile (A) prin deschiderea dreptunghiulară în carcasa măștii.
3. Montați reglajul înclinării (B) pe partea dreaptă între șurubul (A) și carcasa căștii (F). Asigurați-vă că un ac mic este fixat în una din cele trei găuri de pe carcasa căștii. Alegeți orificiul corespunzător pentru a obține confort maxim.
4. Strângeți piulițele (C) pe șuruburi (A). Înainte de a le strânge adecvat, plasați casca la cea mai confortabilă distanță de deschiderea filtrului prin folosirea celor două găuri dreptunghiulare din carcasa căștii.
5. Dimensiunea curelelor (D) poate fi reglată prin răsucirea butonului din spate (E) pentru a se potrivi oricărei dimensiuni. Apăsăți pe buton și țineți apăsat în timp ce răsuciți, eliberați butonul atunci când atingeți poziția de confort maxim, astfel încât se va bloca în poziția dorită.

**Casca este dotată cu o glugă interioară de piele pentru protecția capului înlocuibilă. Glugile sunt disponibile prin intermediul dealerului dumneavoastră local.**

## ► ANSAMBLUL FILTRULUI DE SUDURĂ AUTO-OPACIZANT ȘI ECRANELOR DE PROTECȚIE / WH20 ASPIRE® DS /

Figura **B**

1. Plasați ecranul de protecție interior pe partea interioară a filtrului de sudură electro-optic, după cum este indicat în figura (1.).
2. Eliberați încuietoarea flexibilă (2.a) și ridicați cadrul de susținere (2.b).
3. Introduceți filtrul (atenție la orientarea acestuia!) în cadrul de susținere de pe partea mai apropiată de cască, astfel încât să se înclichezeze (3.a); împingeți capătul liber al filtrului în capătul liber al cadrului de susținere, înclichetându-se din nou (3.b).
4. Introduceți ecranul de protecție exterior în deschiderea filtrului (4.).
5. Coborâți cadrul de susținere cu filtrul de sudură (5.a). Asigurați-vă că cele două buloane din partea superioară a cadrului de susținere sunt fixate în cele două orificii din partea superioară a deschiderii filtrului de pe corpul căștii (5.b).
6. Închideți încuietoarea flexibilă (6.).

## ► ANSAMBLUL FILTRULUI DE SUDURĂ AUTO-OPACIZANT ȘI ECRANELOR DE PROTECȚIE / WH20 ASPIRE® ES /

Figura **C**

1. Plasați ecranul de protecție interior pe partea interioară a filtrului de sudură electro-optic, după cum este indicat în figura (1.).
2. Eliberați încuietoarea flexibilă (2.a) și ridicați cadrul de susținere (2.b).
3. Introduceți filtrul (atenție la orientarea acestuia!) în cadrul de susținere de pe partea mai apropiată de cască, astfel încât să se înclichezeze (3.a); împingeți capătul liber al filtrului în capătul liber al cadrului de susținere, înclichetându-se din nou (3.b).
4. Introduceți ecranul de protecție exterior în deschiderea filtrului (4.).
5. Coborâți cadrul de susținere cu filtrul de sudură (5.a). Asigurați-vă că cele două buloane din partea superioară a cadrului de susținere sunt fixate în cele două orificii din partea superioară a deschiderii filtrului de pe corpul căștii (5.b).
6. Închideți încuietoarea flexibilă (6.).
7. Când utilizați filtrul de sudură electro-optic cu unul sau mai multe potențiometre externe, introduceți carcasa potențiometrului în orificiile corespunzătoare din partea stângă a interiorului căștii (7.).
8. Strângeți piulița de pe axul potențiometrului de nivel de opacitate și rotiți potențiometrul într-una din pozițiile extreme (9 stânga sau 13 dreapta). Setăți butonul mare al potențiometrului de nivel de opacitate în aceeași poziție extremă cu cea a axului potențiometrului și împingeți butonul în ax (8.).

## ► ÎNLOCUIREA ECRANULUI DE PROTECȚIE

Figura **D**

1. Scoateți ecranul de protecție intern și înlocuiți-l cu unul nou (1.).
2. Deschideți încuietoarea flexibilă (2.).



3. Ridicați cadrul de susținere cu filtrul de sudură, scoateți ecranul de protecție extern și înlocuiți-l cu unul nou (3.)
4. Coborâți cadrul de susținere cu filtrul de sudură (4.a). Asigurați-vă că cele două buleane din partea superioară a cadrului de susținere sunt fixate în cele două orificii din partea superioară a deschiderii filtrului de pe corpul căștii (4.b).
5. Închideți încuietoarea flexibilă (5.).

Figura **D.1**

**În timpul asamblării măștii și filtrului de sudură, sau în timpul înlocuirii ecranelor de protecție, asigurați-vă că toate piesele sunt bine fixate pentru a împiedica pătrunderea luminii în mască. Dacă încă mai pătrunde lumina, repetați procedura până ce problema este eliminată, în caz contrar casca nu trebuie utilizată pentru sudare. Înainte de a amplasa ecranele de protecție, îndepărtați straturile de protecție de pe ambele părți.**

## ► FILTRU DE PROTECȚIE LA SUDURĂ AUTO-OPACIZANT

### ► FUNCȚIONAREA

Filtrele JACKSON SAFETY® de protecție la sudură cu auto-opacizare funcționează pe baza unei diafragme de cristale lichide ce protejează ochii sudorului împotriva luminii vizibile intense în timpul procesului de sudare. În combinație cu filtrul IR/UV pasiv permanent, protejează împotriva radiațiilor infraroșii (IR) și ultraviolete (UV). Protecția împotriva radiațiilor nocive este prezentă indiferent de gradul de luminozitate sau de o potențială defecțiune a filtrului, depășind nivelul cel mai redus de luminozitate marcat pe fiecare model specific.

Filtrele JACKSON SAFETY® de protecție la sudură auto-opacizante sunt fabricate în conformitate cu cerințele EN 379 și sunt certificate conform CE. Acestea nu sunt destinate protecției împotriva impactului, particulelor zburătoare, metalelor topite, lichidelor corozive sau gazelor periculoase. Înlocuiți filtrele de sudură auto-opacizante ce pot fi defecte (verificați dacă filtrul auto-opacizant se opacizează la arc electric) sau deteriorate fizic.

**Ecranele de protecție, atât interne cât și externe (polycarbonat sau CR39), trebuie utilizate împreună cu filtrul auto-opacizant pentru a proteja împotriva deteriorărilor permanente.**

### ► UTILIZARE

Un filtru de sudură auto-opacizant încorporat într-o mască de sudură este considerat »Echipament de protecție personală« (EPP) ce protejează ochii, fața, urechile și gâtul împotriva luminii periculoase directe și indirecte a arcului electric. În cazul în care ați achiziționat un filtru fără mască, trebuie să vă alegeți masca adecvată proiectată pentru a fi utilizată în combinație cu un filtru de protecție de sudură auto-opacizant. Acesta trebuie să permită montarea adecvată pe mască a filtrului, inclusiv a ecranelor de protecție externe și interne. Nu ar trebui să existe puncte de tensiune generate de procedeul de fixare a cadrului sau a sistemului de montare, pentru că ar putea cauza deteriorarea severă a filtrului. Asigurați-vă de faptul că celulele solare și senzorii foto nu sunt acoperiți de cască pentru că acest lucru ar putea împiedica buna funcționare a filtrului. Dacă se produce oricare dintre aceste condiții, filtrul poate fi inadecvat utilizării.

### ► DOMENIUL DE APLICAȚIE

Filtrul WF20 ASPIRE® este adecvat pentru majoritatea tipurilor de sudură electrică, de ex: electrozi cu înveliș și MIG/MAG. Poate fi folosit și pentru unele aplicații TIG ce depășesc 50 amperi. Filtrele WF20 ASPIRE® nu este potrivit pentru sudarea cu laser.

### ► FUNCȚIILE

**Umbrirea:** Filtrul optoelectronic WF20 ASPIRE® este livrat în stare de utilizare imediată. Verificați gradul de protecție necesar pentru procesul de sudare specific și selectați gradul de umbrire recomandat prin butonul de reglare a umbririi. Puteți selecta umbrirea de la Umbrire 9 la Umbrire 13.

**Sensibilitate:** Multe aplicații de sudare pot fi efectuate cu setarea la maxim a sensibilității la lumina de sudură. Nivelul de sensibilitate maxim este corespunzător pentru sudare cu

tensiune joasă, TIG sau aplicațiile speciale. Sensibilitatea la lumina de sudură trebuie redusă numai în condiții specifice de iluminare exterioară pentru a evita declanșarea nedorită. Ca o regulă simplă pentru performanță optimă, se recomandă setarea sensibilității la maxim la început și apoi treptat reducerea acesteia, până când filtrul reacționează numai la scânteia de sudură și fără să perturbeze declanșarea accidentală din cauza condițiilor de iluminare inconjurătoare (lumina solară directă, lumina artificială intensă, acurșile de sudură învecinate etc.).

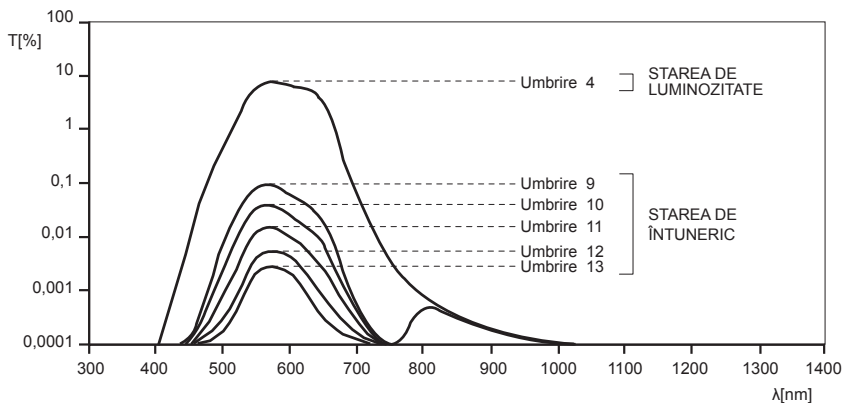
**Reglarea întârzierii timpului de deschidere:** Întârzierea timpului de deschidere poate fi reglată de la 0,2 la 0,8 secunde. Se recomandă utilizarea unei temporizări mai scurte la aplicații de sudare electric prin puncte și temporizări mai lungi la aplicații ce utilizează curenți mai puternici și intervale de sudură mai mari. Temporizarea mai lungă poate fi utilizată de asemenea și la sudarea cu curent redus în mediu protector de gaz inert tungsten pentru a împiedica deschiderea filtrului atunci când traseul luminii către senzori este blocat temporar de mână, de lampa de sudură, etc.

## ► GRADE DE UMBRIRE RECOMANDATE PENTRU APLICAȚII DIFERITE DE SUDURĂ / EN 379 /

PROCES DE SUDURĂ	CURENT ÎN AMPERI																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG pe metale grele	9				10				11				12				13				14							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG pe aliaje ușoare (Inox, Al)	10				11				12				13				14				15							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Tăiere cu jet de plasmă	9				10				11				12				13				14							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Sudare cu arc de microplasmă	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► CURBA DE TRANSMISIE A LUMINII

Transmisie



Lungimea de undă

## ► DESCRIERE PENTRU FIGURILE FILTRULUI JACKSON SAFETY®

1. Celula solară
2. Fotosenzorii (fotodiodele)
3. Carcasa filtrului
4. Zona de vizualizare a diafragmei cu cristale lichide
5. Reglarea gradelor de umbrire
6. Reglarea de sensibilitate
7. Reglarea de întârziere a timpului de deschidere

Figura **E**



## ► DATE TEHNICE

Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Zona de vizibilitate	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Greutate	120 g	115 g
Umbrire a stării deschis	4	4
Umbrire a stării închis	9-13	9-13
Reglarea gradelor de umbrire	da / extern	da / intern
Reglarea de sensibilitate	da / intern	da / intern
Reglarea întârzierii timpului de deschidere	da / intern	da / intern
Modul de folosire polizor	nu	nu
Timp de comutare la 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Timp de curățare	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Protecție UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Interval de temperatură	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Detectare TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Alimentare de energie	celule solare / fără baterie înlocuibilă	

## ► DEPANARE

Defecțiuni sau rezultate slabe	Cauze posibile	Soluții recomandate
Filtrul nu se întunecă sau se deschide în timpul sudării.	Senzorii sau celulele solare pot fi acoperite cu stropi sau murdărie.	Curățați filtrul și ecranul de protecție cu o cârpă moale. Dacă este necesar, înlocuiți ecranul de protecție.
Filtrul se deschide în timpul sudării.	Sursă de lumină slabă.	Măriți sensibilitatea, apropiați-vă de arc, nu acoperiți senzorii și celulele solare cu mâna, torța sau alte obiecte. Măriți întârzierea de deschidere.
Se produc false declanșări ale filtrului	Soare puternic, lumini puternice, lumina arcului sudorului învecinat	Reduceți sensibilitatea, reduceți sursele de lumină ambientală perturbatoare.
Viteza de reacție este foarte mică.	Temperatura mediului ambiant este prea scăzută	Nu folosiți niciodată la temperaturi sub -5°C.
	Mediul ambiant este prea întunecat.	Timpul de reacție doar pentru primul arc va fi de 10 ms, apoi în mod normal 0,4 ms.

## ► MARCAJE

WH20 ASPIRE®	Denumirea carcasei măștii
WF20 ASPIRE® ES	Denumirea produsului filtrului de sudură auto-opacizant
4 / 9-13	4 - Numărul umbririi de protecție în starea deschis 9-13 - Numerele umbririi de protecție în starea închis
SM	Cod de identificare al fabricantului
1/2/1/3	Clase optice (calitate optică, dispersia luminii, omogenitate, dependență unghiulară)
EN 379	Numărul standardului (filtru de sudură auto-opacizant)
EN 175	Numărul standardului (mască de sudură)
EN 166	Numărul standardului (mască de sudură)
ANSI-Z87.1	Numărul standardului (filtru de sudură auto-opacizant, mască de sudură)
S	Rezistență sporită
CE	Marca CE
	Manual de instrucțiuni
	Simbolul de pe produs sau de pe ambalaj indică faptul că produsul nu trebuie aruncat împreună cu gunoiul menajer. Trebuie predat la punctul de colectare corespunzător pentru reciclarea echipamentelor electrice și electronice. Asigurându-vă că ați eliminat în mod corect produsul, ajutați la evitarea potențialelor consecințe negative pentru mediul înconjurător și pentru sănătatea persoanelor, consecințe care ar putea deriva din aruncarea necorespunzătoare a acestui produs. Pentru mai multe informații detaliate despre reciclarea acestui produs, vă rugăm să contactați biroul local, serviciul pentru eliminarea deșeurilor sau magazinul de la care l-ați achiziționat.

De observat că cele de mai sus sunt doar un exemplu.

Examinare CE de tip: Organismul notificat 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Mască de sudură WH20 ASPIRE® este testată conform standardelor EN 175 și EN 166.**

## ► DECLARAȚIA DE CONFORMITATE UE

Fabricantul sau reprezentantul său autorizat stabilit în Comunitate:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

declară că noul EIP descris în continuare:

EIP	Numele modelului
Mască de sudură:	WH20 Aspire
Filtru de sudură auto-opacizant:	WF20 ES, WF20 DS
Ecranului de protecție:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Este în conformitate cu legislația relevantă de armonizare a Uniunii: Regulamentul (UE) 2016/425 al Parlamentului European al Consiliului, Directiva 2001/95 / CE și standardele armonizate: EN 175:1997 (mască de sudură); EN 379:2003+A1:2009 (filtru de sudură auto-opacizant); EN 166:2001 (ecranului de protecție); este identic cu EIP care face obiectul certificatului de conformitate CE nr.:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Eliberat de ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Eliberat de ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Eliberat de ECS GmbH</i>

**Organismul notificat 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

---

Această declarație de conformitate este emisă pe răspunderea exclusivă a producătorului.

Semnat pentru și în numele:



Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Director serviciu întreținere și administrare  
Ljubljana, 5.9.2019

**окЗа Вашата защита и максимална ефективност, моля, преди да използвате, внимателно прочетете тази информация.**

## ► ПРЕДИ ЗАВАРЯВАНЕ

- Уверете се, че маската е правилно сглобена и напълно блокира случайно появилата се светлина. При лицевата част светлината може да навлезе само чрез зоната за наблюдение на автоматично потъмняващия заваръчен филтър.
- Регулирайте протектора за глава, за да осигурите максимален комфорт и да предоставите най-голямото зрително поле.
- Изберете подходящ заваръчен филтър за защитния екран. Размери на филтъра: 110x90 mm.
- Проверете какво е нивото на затъмняване, което се препоръчва за вашето заваръчно приложение, и в съответствие с това регулирайте Вашия автоматично затъмняващ се филтър (вж таблицата с препоръчителните нива на затъмняване).

## ► ПРЕДПАЗНИ МЕРКИ

- Никога не поставяйте маската или автоматично потъмняващия филтър за предпазване от заваряване върху гореща повърхност.
- Надрасканите или повредените защитни екрани трябва редовно да се подменят с оригинални екрани на JACKSON SAFETY®. Преди да използвате новия защитен екран, отстранете допълнителното защитно фолио от двете страни.
- Използвайте само WH20 ASPIRE® в рамките на температурен обхват от -5°C до +55°C.
- Не излагайте автоматично потъмняващия заваръчен филтър на въздействието на течности и го пазете от замърсяване.
- Използвайте само оригинални резервни части JACKSON SAFETY®. В случай на съмнение, моля, свържете се с Вашия оторизиран търговски представител на JACKSON SAFETY®.
- Ако тези инструкции не се следват, това ще направи гаранцията недействителна. JACKSON SAFETY® не носи отговорност за проблеми, които може да възникнат от приложения, различни от заваряването, или ако инструкциите за използване не се спазват стриктно. Заваръчната маска WH20 ASPIRE® е произведена с цел предпазване на лицето на заварчика от изпръскване и от опасните ултравиолетови и инфрачервени лъчи, които се изпускат по време на процеса на заваряване. Маската не е предназначен за използване като защита срещу удар, хвърчащи частици, разтопен метал, корозиращи течности или опасни газове.
- Материалите, които може да влязат в контакт с кожата на заварчика, при чувствителни хора могат да причинят алергични реакции.
- Заваръчната маска, носена над обикновени офталмични очила, може да пренесе оказваното въздействие и по този начин да създаде риск за този, който я носи.
- Ако маската и защитният екран нямат обозначение B, тогава е валидно само обозначението S.
- За всички приложения, които включват заваръчни дейности, препоръчителното разстояние между заваръчната дъга и очите на заварчика е поне 50 cm, но никога по-малко от 25 cm.
- Препоръчваме носенето на заваръчна каска за 10-годишен период. Продължителността на употребата зависи от различни фактори, каквито са използването, почистването на пространството и поддръжката. Препоръчват се периодични проверки и замяна, ако каската е повредена.

## ► СЪХРАНЕНИЕ

Когато не се използва, филтърът трябва да се съхранява на сухо място при температура в обхват -20 °C до +65 °C. Продължителното излагане на температура над 45 °C може да намали живота на батерията на автоматично потъмняващия заваръчен филтър. Препоръчително е соларните клетки на автоматично потъмняващия заваръчен филтър да се съхраняват на тъмно или да не се излагат на светлина по време на съхранението им, за да се поддържа режим на намален разход на енергия. Това може да се постигне като филтърът се постави с лице надолу върху лавицата за съхранение.

## ► ПОДДРЪЖКА И ПОЧИСТВАНЕ

Соларните клетки и светлинните сензори на автоматично потъмняващия заваръчен филтър винаги се съхраняват почистени от прах и пръски: почистването може да се направи с мека кърпа или парче плат, натопен в неагресивен почистващ препа-

рат (или алкохол). Никога не използвайте агресивни разтворители като например ацетон. Филтрите на JACKSON SAFETY® винаги трябва да се пазят и от двете им страни чрез защитни екрани (поликарбонатни или CR39), които също се чистят само с мека кърпа или парче плат. Ако защитните екрани бъдат увредени по някакъв начин, същите незабавно трябва да бъдат сменени.

## ► ГАРАНЦИЯ

Гаранционният период за продуктите на WF20 ASPIRE® ADF е една година. Неспазването на тези инструкции може да направи гаранцията невалидна. JACKSON SAFETY® не носи отговорност за проблеми, които може да възникнат от приложения, различни от заваряване.

## ► СГЛОБЯВАНЕ НА МАСКА И ПРОТЕКТОР ЗА ГЛАВА

Фигура **A**

1. Пъхнете винтовете (A) през отворите на протектора за глава (D).
2. Пъхнете протектора за глава (D) в корпуса на маската (F) както е показано на фигура 1 и натиснете и прекарайте винтовете (A) през квадратните отвори в корпуса на маската.
3. Поставете регулировката за наклона (B) от дясната страна между винта (A) и корпуса на маската (F). Уверете се, че в един от трите отвора на маската е фиксиран малък щифт. Изберете отвора, който е най-подходящ за Вашия максимален комфорт.
4. Затегнете гайките (C) върху винта (A). Преди да ги затегнете както трябва, поставете протектора за глава на най-удобното разстояние от отвора на филтъра като регулирате позицията на протектора в рамките на двата квадратни отвора в корпуса на маската.
5. Размерът на протектора за глава (D) може да се регулира чрез въртене на задното колело (E), за да пасва на всеки размер за глава. Натиснете колелото и го задръжте като в същото време го въртите; когато достигнете положение с максимален комфорт, освободете колелото и то ще се заключи в желаната позиция.

**Протекторът за глава е снабден със сменяема вътрешна лента за попиване на потта. Лентите за попиване на потта са на разположение при вашия местен търговски представител.**

## ► СГЛОБЯВАНЕ НА АВТОМАТИЧНО ЗАТЪМНЯВАЩ СЕ ЗАВАРЪЧЕН ФИЛТЪР И ЗАЩИТНИ ЕКРАНИ

Фигура **B**

/ WH20 ASPIRE® DS /

1. Поставете вътрешния защитен екран на вътрешната страна на електро-оптичния филтър за заваряване, както е показано на фигура (1.).
2. Освободете гъвкавата ключалка (2.a) и повдигнете поддържащата рамка (2.b).
3. Пъхнете филтъра (спазвайте ориентацията!) към поддържащата рамка на страната, която е по-близо до шлема, така че да щракне вътре (3.a); след това натиснете свободния край на филтъра към свободния край на поддържащата рамка, така че да щракне още веднъж (3.b).
4. Пъхнете външния защитен екран в отвора на филтъра (4.).
5. Снизете поддържащата рамка с филтъра за заваряване (5.a). Уверете се, че двата щифта отгоре на поддържащата рамка са добре поставени в двата отвора отгоре на отвора на филтъра върху кората на шлема (5.b).
6. Затегнете гъвкавата ключалка (6.).

## ► СГЛОБЯВАНЕ НА АВТОМАТИЧНО ЗАТЪМНЯВАЩ СЕ ЗАВАРЪЧЕН ФИЛТЪР И ЗАЩИТНИ ЕКРАНИ

Фигура **C**

/ WH20 ASPIRE® ES /

1. Поставете вътрешния защитен екран на вътрешната страна на електро-оптичния филтър за заваряване, както е показано на фигура (1.).
2. Освободете гъвкавата ключалка (2.a) и повдигнете поддържащата рамка (2.b).
3. Пъхнете филтъра (спазвайте ориентацията!) към поддържащата рамка на страната, която е по-близо до шлема, така че да щракне вътре (3.a); след това натиснете свободния край на филтъра към свободния край на поддържащата рамка, така че да щракне още веднъж (3.b).

4. Пъхнете външния защитен екран в отвора на филтъра (4.).
5. Сnižете поддържачата рамка с филтъра за заваряване (5.a). Уверете се, че двата щифта отгоре на поддържачата рамка са добре поставени в двата отвора отгоре на отвора на филтъра върху кората на шлема (5.b).
6. Затегнете гъвкавата ключалка (6.).
7. Когато използвате електро-оптичния филтър за заваряване с един или повече потенциометри, пъхнете корпуса на потенциометъра в съответния(те) отвор(и) във вътрешната лява страна на шлема (7.).
8. Затегнете гайката върху оста на потенциометъра за ниво на сянка и завъртете потенциометъра към едно от крайните положения (9 ляво или 13 дясно). Поставете голямото копче на потенциометъра за ниво на сянка на същото крайно положение, точно както преди с оста на потенциометъра, и натиснете копчето върху оста (8.).

## ► СМЯНА НА ЗАЩИТЕН ФИЛТЪР

Фигура **D**

1. Свалете вътрешния защитен екран и го заменете с нов екран (1.).
2. Освободете гъвкавата ключалка (2.).
3. Повдигнете поддържачата рамка с филтъра за заваряване, свалете външния защитен екран и го заменете с нов екран (3.).
4. Сnižете поддържачата рамка с филтъра за заваряване (4.a). Уверете се, че двата щифта отгоре на поддържачата рамка са добре поставени в двата отвора отгоре на отвора на филтъра върху кората на шлема (4.b).
5. Затегнете гъвкавата ключалка (5.).

Фигура **D.1**

**По време на сглобяването на маската и заваръчния филтър или по време на смяната на защитните екрани се уверете, че всички части са добре фиксирани на местата си, като по този начин предотвратяват навлизането на светлина в маската. Ако все още в маската навлиза светлина, повтаряйте процедурата до отстраняване на проблема; в противен случай маската не трябва да се използва при заваряване. Преди да поставите нови защитни екрани, винаги отстранявайте защитните слоеве от двете страни.**

## ► АВТОМАТИЧНО ЗАТЪМНЯВАЩ СЕ ЗАВАРЪЧЕН ФИЛТЪР

### ► ФУНКЦИОНИРАНЕ

Автоматично потъмняващият филтър JACKSON SAFETY® за защита при заваряване работи на базата на оптичен затвор от течен кристал, който защитава очите на заварчика от силна видима светлина, излъчвана по време на процеса на заваряване. В съчетание с постоянния пасивен IR/UV филтър, той предпазва от въздействието на опасните инфрачервена (IR) и ултравиолетова (UV) светлина. Налице е защита от вредната радиация, независимо от степента на затъмняване или евентуална неправилна работа на филтъра, извън обхвата на номера за най-голямо затъмняване, който е маркиран на всеки конкретен модел.

Автоматично затъмняващите се филтри JACKSON SAFETY® за защита при заваряване се произвеждат в съответствие с изискванията на EN 379 и са сертифицирани по CE. Те не са предназначени за използване като защита срещу удари, хвърчащи частици, разтопен метали, корозиращи течности или опасни газове. Сменете филтърът, който евентуално не работи както трябва (уверете се, че автоматично потъмняващият филтър потъмнява, ако направите заваръчна дъга) или физически повреденият автоматично потъмняващ заваръчен филтър.

**Защитните екрани, независимо дали са вътрешни или външни (поликарбонатни или CR39), трябва да се използват заедно с автоматично потъмняващия филтър, за да се предпази филтърът от необратима повреда.**

### ► ИЗПОЛЗВАНЕ

Автоматично потъмняващият заваръчен филтър, който е вграден в маската, се счита за лично предпазно оборудване (ЛПО), което защитава очите, лицето, ушите и гърба от пряката и непряката опасна светлина на заваръчната дъга. В случай, че сте закупили само филтър, без шлем, необходимо е да изберете подходящ шлем, който е предназначен за използване в комбинация с автоматично потъмняващ филтър за защита при заваряване. Маската трябва да позволява монтиране на филтъра,



включително вътрешните и външните защитни екрани. Не трябва да има опъване по съответните точки, причинено от фиксиращата рамка или системата за монтиране, тъй като последните могат силно да увредят филтъра. Уверете се, че соларните клетки и фотосензорите не са покрити от някоя част на маската, тъй като това ще попречи на правилното функциониране на филтъра. Ако възникне което и да е от тези състояния, филтърът може да не е подходящ за използване.

#### ► ОБЛАСТ НА ПРИЛОЖЕНИЕ

Филтърът WF20 ASPIRE® е подходящ за повечето видове електро заваряване като електро съпротивително и МИГ/МАГ заваряване. Може да намери приложение и в някои случаи на ТИГ заваряване над 50 amps. Филтрите WF20 ASPIRE® не е подходящ за лазерно заваряване.

#### ► ФУНКЦИИ

**Регулиране на затъмняването:** Филтрите WF20 ASPIRE® се доставят готови за използване. Проверете степента на защитата, която се изисква за конкретната процедура на заваряване и изберете препоръчаното затъмняване от 9 до 13.

**Регулиране на чувствителността:** Повечето приложения със заваряване могат да се извършват със зададена максимална чувствителност към светлината. Максималното ниво на чувствителност е подходящо за работа със слаб заваръчен ток, ТИГ, или специални приложения. Чувствителността към светлината трябва да бъде намалена само в някои условия със специфична светлина в заобикалящата среда, за да се избегне нежелано активиране. По правило, за оптимална ефективност се препоръчва в началото да се зададе максимална чувствителност, а след това постепенно да се намали, докато филтърът започне да реагира само на искрите от светлина в резултат на заваряването и без досадно фалшиво активиране заради светлината от околната среда (пряка слънчева светлина, интензивна изкуствена светлина, дъги от съседните заваръчни работи и т.н.).

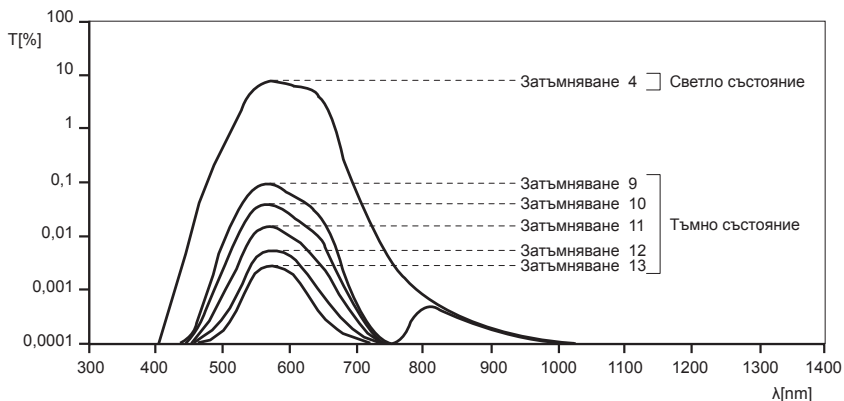
**Регулиране на забавянето на времето за отваряне:** Забавянето на времето за отваряне може да се регулира в обхвата от 0,2 до 0,8 секунди. Препоръчва се използването на по-малко забавяне с приложения с точково заваряване и по-продължително забавяне с приложения, които използват по-силни токове и по-дълги интервали на заваряване. По-продължително забавяне може да се използва и за слаботоково заваряване ТИГ, за да се избегне отваряне на филтъра, когато пътят на светлината към сензорите временно е препречена от ръка, фенер и др.

#### ► ПРЕПОРЪЧИТЕЛНИ НИВА НА ЗАТЪМНЯВАНЕ ЗА РАЗЛИЧНИТЕ ЗАВАРЪЧНИ ПРИЛОЖЕНИЯ / EN 379 /

ЗАВАРЪЧЕН ПРОЦЕС	ТОК В АМПЕРИ																											
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400											
MMA	8				9				10				11				12				13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MAG	8				9				10				11				12											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
TIG	8				9				10				11				12				13				14			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG - тежки метали	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
MIG - леки метали Неръждаема стомана, алуминий	10				11				12				13															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Рязане на плазма	9				10				11				12				13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											
Заваряване на микроплазма	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13																		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																											

## ► КРИВА НА ПРЕНАСЯНЕТО НА СВЕТЛИНАТА

Пренасяне



Дължина на вълната

## ► ОПИСАНИЕ НА ХАРАКТЕРИСТИКИТЕ НА ФИЛТРИТЕ JACKSON SAFETY®

1. Соларни клетки
2. Фотосензори (фотодиоди)
3. Корпус на филтъра
4. Зрително поле на затвора от течен кристал
5. Регулиране на затъмняването
6. Регулиране на чувствителността
7. Регулиране на забавянето на времето за отваряне

Фигура **E**



## ► ТЕХНИЧЕСКИ ДАННИ

Модел	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Зрително поле	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Тегло	120 g	115 g
Затъмняване в отворено положение	4	4
Затъмняване в затворено положение	9-13	9-13
Регулиране на затъмняването	да / външно	да / вътрешно
Регулиране на чувствителността	да / вътрешно	да / вътрешно
Регулиране на забавянето	да / вътрешно	да / вътрешно
Режим за шлифоване	не	не
Време на превключване при 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Продължителност на изключването / задействането	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Защита от UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Температурен обхват	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Откриване на TIG	> 50 Amp	> 50 Amp
Електрозахранване	соларни клетки / без зареждане на акумулатори	

## ► ОТСТРАНЯВАНЕ НА ПРОБЛЕМИ

Повреда или слаба производителност	Възможни причини	Препоръчително решение
Филтърът не потъмнява или не се отваря по време на заваряване.	Може би датчиците или слънчевите клетки са изпръскани или замърсени.	Почистете филтъра и защитния екран с мека кърпа. Ако е необходимо, подменете защитния екран.
Филтърът се отваря при заваряване.	Слаба осветеност.	Увеличете чувствителността, приблизете се до дъгата, не закривайте сензорите и слънчевата клетка с ръка, фенерче или други предмети. Увеличете времето на забавяне на отварянето.
Филтърът се задейства погрешно.	Силно слънце, силни светлини, дъга на съседен заварчик.	Намалете чувствителността, намалете смущаващите източници на светлина от околната среда.
Дъгата реагира прекалено късно.	Температурата на околната среда е ниска.	Никога не използвайте под $-5\text{ }^{\circ}\text{C}$ .
	Околната среда е тъмна.	Времето за реакция само за първата дъга да бъде 10 ms (милисекунди), а след това нормално 0,4 ms..

## ► ОБОЗНАЧЕНИЯ

WH20 ASPIRE®	Корпус на маската – име на продукта
WF20 ASPIRE® ES	Автоматично потъмняващ филтър за предпазване от заваряване - име на продукта
4 / 9-13	4 - Номер на защитата чрез затъмняване в отворено положение 9-13 - Номер на защитата чрез затъмняване в затворено положение
SM	Идентификационен код на производителя
1/2/1/3	Оптичен клас (оптично качество, разпръскване на светлината, хомогенност, зависимост от ъгъла)
EN 379	Номер на стандарта (автоматично потъмняващ заваръчен филтър)
EN 175	Номер на стандарта (шлем за защита при заваряване)
EN 166	Номер на стандарта (шлем за защита при заваряване)
ANSI-Z87.1	Номер на стандарта (автоматично потъмняващ заваръчен филтър, шлем за защита при заваряване)
S	Повишена издръжливост
CE	Маркировка CE
	Инструкция за експлоатация
	Символът върху продукта или опаковката му сочи, че този продукт не може да се счита за битов отпадък. Вместо това продуктът трябва да се предаде в подходящ събирателен пункт за рециклиране на електрически и електронни продукти. Като обезпечавате правилното обезвреждане на този продукт Вие помагате за избягването на евентуални отрицателни последици за околната среда и човешкото здраве, които в противен случай могат да бъдат причинени от неподходящо третиране на отпадъка от този продукт. За по-подробна информация относно рециклирането на този продукт, моля, свържете се с Вашия местен офис, Вашата служба за обезвреждане на домакински отпадъци или с магазина, от който сте закупили продукта.

Моля да обърнете внимание, че горното е само пример

**Маската за защита при заваряване WH20 ASPIRE® е подложена на изпитвания в съответствие със стандартите EN 175 и EN 166.**

## ► ДЕКЛАРАЦИЯ НА ЕС ЗА СЪОТВЕТСТВИЕ

Производителят или неговият упълномощен представител, установен в Общността:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

декларира, че новото ЛПС, описано по-долу:

ЛПС	Име на модела
шлем за защита при заваряване	WH20 Aspire
автоматично потъмняващ заваръчен филтър	WF20 ES, WF20 DS
защитен филтър	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Съгласно съответното законодателство на Съюза за хармонизация: Регламент (ЕС) 2016/425 на Европейския парламент и на Съвета, Директива 2001/95 / ЕО и хармонизираните стандарти: EN 175:1997 (шлем за защита при заваряване); EN 379:2003+A1:2009 (автоматично потъмняващ заваръчен филтър); EN 166:2001 (защитен филтър); е идентичен с ЛПС, който е предмет на номера на ЕО сертификата за съответствие:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Издаден от ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Издаден от ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Издаден от ECS GmbH</i>

**Нотифициран орган 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Настоящата декларация за съответствие е издадена на отговорността на производителя.

Подписано за и от името на:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Фасилити мениджър  
Ljubljana, 5.9.2019



**Prieš naudojimą atidžiai perskaitykite šią informaciją, kad galėtumėte apsaugoti ir kuo veiksmingiau naudotis šiais filtrais.**

## ► PRIEŠ PRADĖDAMI VIRINIMO DARBUS

- Įsitikinkite, kad šalmas yra teisingai surinktas ir kad visiškai nepraleidžia atsitiktinės šviesos. Iš priekio šviesa pro šalimą gali patekti tik per savaime užtamsėjančio filtro, skirto suvirinimo darbams, žiūrėjimo zoną.
- Sureguliuokite pošalmį kiek galima arčiau galvos, kad užtikrintumėte maksimalų patogumą ir didžiausią matomumo lauką.
- Pasirinkite tinkamą virinimo filtrą. Filtro matmenys: 110 x 90 mm
- Pagal atliekamų darbų specifiką pasirinkite tinkamą užtamsinimo lygį ir atitinkamai sureguliuokite savaime užtamsėjančią filtrą (žr. lentelę su rekomenduojamais užtamsinimo lygiais).

## ► ĮSPĖJIMAI

- Niekuomet nedėkite šalmo arba savaime užtamsėjančio filtro ant karšto paviršiaus.
- Subraižytos ar pažeistos apsauginės plokštelės turi būti reguliariai keičiamos originaliomis JACKSON SAFETY® plokštelėmis. Prieš naudodami naują apsaugos plokštelę, nuimkite apsauginę foliją nuo abiejų plokštelių pusių.
- Jei darbo temperatūros diapazonas yra nuo -5°C iki +55°C, naudokite tik WH20 ASPIRE®.
- Nesušlapinkite savaime užtamsėjančio filtro ir saugokite jį nuo purvo.
- Naudokite tik originalias JACKSON SAFETY® atsargines dalis. Jei abejojate, susisiekite su įgaliotu kompanijos JACKSON SAFETY® platintoju.
- Šių įspėjimų nesilaikymas panaikina garantinius įsipareigojimus. JACKSON SAFETY® nepriima atsakomybės dėl problemų, kurios gali iškilti naudojant šalmus ne suvirinimo tikslams arba, jei nėra griežtai laikomasi naudojimosi instrukcijų. WH20 ASPIRE® suvirinimo šalmas skirtas apsaugoti suvirintojo veidą nuo pusrų ir pavojingų ultravioletinių bei infraraudonųjų spindulių, atsi randančių suvirinimo metu. Jis nėra skirtas naudoti apsaugai nuo smūgių, skraidančių dalelių, išlydyto metalo, korozinių skysčių ar pavojingų dujų.
- Medžiagos, galinčios patekti ant šalimą dėvinčio žmogaus odos, gali sukelti alerginę odos reakciją.
- Suvirinimo šalmas, dedamas ant standartinių oftalmologinių akinių, gali perduoti poveikį ir sukelti pavojų jį dėvinčiam asmeniui.
- Jei ir šalmas, ir apsauginė plokštelė turi „B“ žymę, galioja tik viena „S“ žymė.
- Suvirinimo procesų metu rekomenduojamas atstumas tarp lankinio suvirinimo prietaiso ir suvirintojo akių yra bent 50 cm ir jokių būdu ne mažiau kaip 25 cm.
- Rekomenduojame naudoti suvirintojo šalimą 10 metų. Naudojimo trukmė priklauso nuo įvairių veiksnių, pavyzdžiui, naudojimo būdo, valymo, laikymo ir priežiūros. Rekomenduojame dažnai tikrinti ir, nustačius pažeidimus, pakeisti šalimą.

## ► SANDĖLIAVIMAS

Nenaudojamas filtras turi būti sandėliuojamas sausoje vietoje, kur temperatūra svyruoja nuo -20°C iki +65°C. Kai filtras ilgai būna aukštesnėje kaip 45°C temperatūroje, baterijos gali greičiau išsekti. Rekomenduojama išjungti sandėliuojamo filtro saulės baterijų elementus: paprasčiausiai padėkite filtrą priekine puse ant sandėliavimo lentynos, taip jis bus laikomas išjungtos elektros energijos režimu.

## ► NAUDOJIMAS IR VALYMAS

Savaime užtamsėjančio suvirinimo filtro saulės akumuliatorius ir šviesos daviklius visą laiką būtina palaikyti švarius ir neapdulkėjusius: juos reikia valyti švelniu audiniu ar audeklu, sumirkytu minkštame ploviklyje (arba alkoholyje). Niekada nevalykite stipriais tirpikliais, pvz., acetonu. JACKSON SAFETY® filtras visada iš abiejų pusių turi saugoti apsauginiai ekranai (polikarbonato arba CR39), kurie irgi turi būti valomi tik minkštu audiniu ar audeklu. Pažeistus apsauginius langelius būtina nedelsiant pakeisti.

## ► GARANTIJA

WF20 ASPIRE® ADF produktams suteikiama vienerių metų garantija. Šių įspėjimų nesilaikymas panaikina garantinius įsipareigojimus. JACKSON SAFETY® nepriima atsakomybės dėl problemų, iškiliančių naudojant filtras ne suvirinimo tikslais.

## ► ŠALMO IR POŠALMIO SURINKIMAS

Paveikslėlis **A**

1. Įstatykite varžtus (A) per kiaurymes (D) pošalmyje.
2. Įstatykite pošalmį (D) į šalmo gaubtą (F), kaip parodyta 1 paveikslėlyje, ir prastumkite varžtus (A) pro pailgas šalmo gaubto kiaurymes.
3. Įdėkite pokrypio reguliatorių (B) dešinėje pusėje tarp varžto (A) ir šalmo gaubto (F). Įsitinkinkite, kad maža smeigė yra užfiksuota vienoje iš trijų šalmo gaubto skylių. Pasirinkite tinkamą skylutę, užtikrinančią Jums maksimalų patogumą.
4. Užtvirtinkite veržles (C) ant varžtų (A). Prieš tinkamai jas užtvirtindami, patalpinkite pošalmį patogiausiu atstumu nuo filtro kiaurymės, naudodami dvi kvadratinės kiaurymės šalmo gaubte.
5. Galvos įrangos (D) dydis pritaikomas galiniu reguliavimu ratuku (E). Paspauskite ratuką ir sukdami laikykite jį nuspaustą, pasiekę norimą ar patogią padėtį ratuką atleiskite, pasirinkta įrangos padėtis bus užfiksuota.

**Pošalmis yra komplektuojamas su keičiama ir nuo kaktos prakaitą surenkančia juostele. Šias juosteles galima įsigyti iš vietinių platintojų.**

## ► SAVAIME UŽTAMSĖJANČIO SUVIRINIMO FILTRO IR APSAUGINIŲ LANGELIŲ NAUDOJIMAS

Paveikslėlis **B**

/ WH20 ASPIRE® DS /

1. Vidinį apsaugos skydelį įstatykite vidinėje elektrooptinio suvirinimo filtro pusėje kaip parodyta 1 paveiksle.
2. Atlaisvinkite lankstųjį užraktą (2.a) ir pakelkite prilaikantįjį rėmelį (2.b).
3. Įstatykite filtrą (atkreipkite dėmesį, kuria puse!) į prilaikantįjį rėmelį toje pusėje, kuri yra arčiau šalmo (3.a). Filtrui spragtelėjus, stumkite laisvąjį filtro galą į laisvąjį prilaikančiojo rėmelio galą, kol jis vėl spragtelės (3.b).
4. Įstatykite išorinį apsaugos skydelį į filtro atidarymo angą (4.).
5. Nuleiskite prilaikantįjį rėmelį su suvirinimo filtru (5.a). Įsitinkinkite, kad du kaišteliai prilaikančiojo rėmelio viršuje tvirtai įstatyti į dvi angas, esančias šalme, filtro angos viršuje (5.b).
6. Prisekite lankstųjį užraktą (6.).

## ► SAVAIME UŽTAMSĖJANČIO SUVIRINIMO FILTRO IR APSAUGINIŲ LANGELIŲ NAUDOJIMAS

Paveikslėlis **C**

/ WH20 ASPIRE® ES /

1. Vidinį apsaugos skydelį įstatykite vidinėje elektrooptinio suvirinimo filtro pusėje kaip parodyta 1 paveiksle.
2. Atlaisvinkite lankstųjį užraktą (2.a) ir pakelkite prilaikantįjį rėmelį (2.b).
3. Įstatykite filtrą (atkreipkite dėmesį, kuria puse!) į prilaikantįjį rėmelį toje pusėje, kuri yra arčiau šalmo (3.a). Filtrui spragtelėjus, stumkite laisvąjį filtro galą į laisvąjį prilaikančiojo rėmelio galą, kol jis vėl spragtelės (3.b).
4. Įstatykite išorinį apsaugos skydelį į filtro atidarymo angą (4.).
5. Nuleiskite prilaikantįjį rėmelį su suvirinimo filtru (5.a). Įsitinkinkite, kad du kaišteliai prilaikančiojo rėmelio viršuje tvirtai įstatyti į dvi angas, esančias šalme, filtro angos viršuje (5.b).
6. Prisekite lankstųjį užraktą (6.).
7. Jei elektrooptinio suvirinimo filtrą naudojate su vienu ar daugiau išorinių potenciometrų, įstatykite potenciometrų korpusus į tam skirtas angas kairiajame šalmo šone (7.).
8. Priveržkite veržlę, esančią ant šešėlio lygio potenciometro ašies, ir pasukite potenciometrą į vieną ar kitą pusę iki pat galo (9 į kairę arba 13 į dešinę). Aukšto šešėlio lygio potenciometro rankenėlę pasukite iki galo taip pat, kaip anksčiau pasukote potenciometrą ašį, ir užspauskite rankenėlę ant ašies (8.).

## ► APSAUGINIO FILTRO PAKEITIMAS

Paveikslėlis **D**

1. Išimkite vidinį apsaugos skydelį ir pakeiskite jį (1.).
2. Atlaisvinkite lankstųjį užraktą (2.).
3. Pakelkite prilaikantįjį rėmelį su suvirinimo filtru, išimkite išorinį apsaugos skydelį ir pakeiskite jį nauju (3.).
4. Nuleiskite prilaikantįjį rėmelį su suvirinimo filtru (4.a). Įsitinkinkite, kad du kaišteliai prilaikančiojo rėmelio viršuje tvirtai įstatyti į dvi angas, esančias šalme, filtro angos viršuje (4.b).
5. Prisekite lankstųjį užraktą (5.).

**Šalmo ir suvirinimo filtro surinkimo metu, arba apsauginių langelių keitimo metu užtikrinkite, kad visos dalys tinkamai įsistatytų į savo vietas ir apsaugotų nuo šviesos patekimo į vidų. Jei šviesa vis dar patenka, kartokite procedūrą, kol problema išsispres, kitu atveju, šalmo negalima naudoti suvirinimo darbams. Prieš įsistatdami apsauginius filtras, visada pašalinkite apsauginius sluoksnius nuo abiejų pusių.**

## ► SAVAIME UŽTAMSĖJANTIS APSAUGINIS FILTRAS SUVIRINIMUI

### ► VEIKIMAS

JACKSON SAFETY® kompanijos savaime užtamsėjantys apsauginiai filtrai veikia skystųjų kristalų šviesos užraktų pagrindu, jie apsaugo suvirintojo akis nuo intensyvios šviesos, sklaidžiamos suvirinimo proceso metu. Jis su pastoviuoju pasyviu IR/UV filtru apsaugo nuo žalingų infraraudonųjų (IR) ir ultravioletinių (UV) spindulių. Apsauga nuo žalingo spinduliavimo užtikrinama nepriklausomai nuo filtro tamsumo lygio ar specifinio filtro modelio.

JACKSON SAFETY® kompanijos savaime užtamsėjantys apsauginiai filtrai gaminami laikantis EN 379 standarto reikalavimų ir turi CE kokybės liudijimus. Šie filtrai nėra skirti apsaugai nuo smūgių, skraidančių dalelių, išlydyto metalo, cheminių skysčių ar žalingų dujų. Pakeiskite sugedusį ar pažeistą savaime užtamsėjantį filtrą (tikrinkite savaime užtamsėjantį filtrą, kuris įsižiebus ryškiai suvirinimo ar kai turi užtamsėti).

**Vidinis ir išorinis (polikarbonatas arba CR39) apsauginiai langeliai turi būti naudojami kartu su savaime užtamsėjančiu filtru, kad apsaugotų jį nuo galimų pažeidimų.**

### ► NAUDOJIMAS

Savaime užtamsėjantis apsauginis filtras, įsistatytas į suvirinimo šalną, yra asmeninė apsauginė įranga, apsauganti akis, veidą, ausis ir kaklą nuo tiesioginių ir netiesioginių suvirinimo arkos keliamų pavojų. Jei įsigijote filtrą be šalmo, jums būtina pasirinkti tokį šalną, kuris būtų naudojimui su savaime užtamsėjančiu apsauginiu suvirinimo filtru. Jis turi leisti filtrui, įskaitant vidinį ir išorinį apsauginius langelius, tinkamai įsistatyti į vidų. Neturi būti jokiu padidinto įtempimo taškų, sukeltų įtvirtinimo karkaso arba montavimo sistemos, nes jie gali labai sugadinti filtrą. Įsitikinkite, kad saulės baterijų elementų ir šviesos jutiklių nedengia kokia nors šalmo dalis. Jei dengia, filtras gali veikti netinkamai. Jei atsitiktų vienas iš šių atvejų, filtras naudoti netinkamas.

### ► PRITAIKYMO SRITIS

WF20 ASPIRE® filtrai tinka naudoti daugeliais elektrinio suvirinimo atvejais, įskaitant suvirinimą dengtais elektrodais ir MIG/MAG. Šie filtrai taip pat gali būti naudojami TIG suvirinimo atveju, taikant didesnę nei 50 A elektros srovę. WF20 ASPIRE® filtrai netinka lazeriniam suvirinimui.

### ► FUNKCIJOS

**Užtamsinimo reguliavimas:** WF20 ASPIRE® filtrai tiekiami paruošti naudoti. Patikrinkite reikalingos apsaugos konkrečiam suvirinimui laipsnį ir pasirinkite rekomenduojamą užtamsinimą. Filtras WF20 ASPIRE® leidžia reguliuoti užtamsinimą nuo 9 iki 13.

**Jautrumo reguliavimas:** didžioji suvirinimo pritaikymų dauguma gali būti atliekama nustačius didžiausią suvirinimo šviesos jautrumą. Didžiausias jautrumo lygis tinkamas žemos suvirinimo srovės darbams, TIG arba specialioms pritaikymams. Suvirinimo šviesos jautrumas turi būti sumažintas tik dėl specifinių aplinkos šviesos sąlygų, kad būtų išvengta nepageidaujamo suveikimo. Paprasta optimalaus veikimo taisyklė: iš pradžių rekomenduojama nustatyti didžiausią jautrumą ir tada pamažu jį mažinti, kol filtras reaguos tik į suvirinimo šviesos žybsnius be erzinančio netikro suveikimo dėl aplinkos šviesos sąlygų (tiesioginės saulės, intensyvios dirbtinės šviesos, gretimų suvirintojų lankų ir kt.)

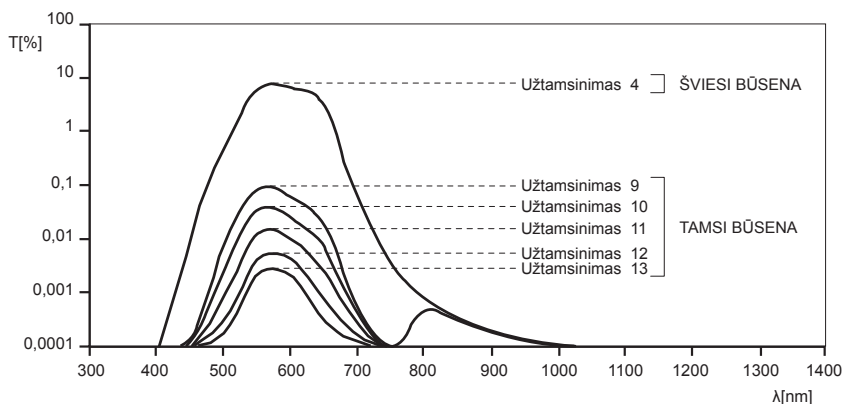
**Atidarymo trukmės užlaikymo reguliavimas:** atidarymo trukmės užlaikymas gali būti reguliuojamas nuo 0,2 iki 0,8 sekundžių. Taškinio suvirinimo metu rekomenduojama naudoti trumpesnę užlaikymą, o naudojant aukštesnes sroves ir ilgesnius virinimo intervalus - ilgesnę užlaikymą. Ilgesnis užlaikymas taip pat gali būti naudojamas žemos srovės TIG tipo suvirinimui, siekiant apsaugoti nuo filtro atsidarymo, kai šviesos šaltinis laikinai užstojamas ranka, degikliu ar kt.

## ► REKOMENDUOJAMI UŽTAMSIMO LYGIAI SKIRTINGIEMS SUVIRINIMŲ TAIKYMAMS / EN 379 /

SUVIRINIMO PROCESAS	SROVĖ, AMPERAIŠ																					
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400					
MMA	8			9				10			11			12			13					
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					
MAG	8			9				10			11			12								
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					
TIG	8			9				10			11			12			13			14		
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					
MIG ant sunkiųjų metalų	9			10				11			12			13								
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					
MIG ant lengvųjų lydinų (Nerūdijantis, Al)	10			11				12			13											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					
Pjovimas plazmos srautu	9			10				11			12			13								
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					
Suvirinimas mikroplazmos lanku	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13												
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																					

## ► ŠVIESOS PERDAVIMO KREIVĖ

Perdavimas



Bangos ilgis

## ► JACKSON SAFETY® FILTRŲ APRAŠYMAS

Paveikslėlis **E**

1. Saulės baterija
2. Šviesos jutiklis (fotodiodas)
3. Filtru korpusas
4. Skystųjų kristalų vaizdo zona
5. Užtamsinimo reguliavimas
6. Jautrumo reguliavimas
7. Atidarymo trukmės užlaikymo reguliavimas



## ► PROBLEMŲ SPRENDIMAS

Gedimas arba blogas veikimas	Galimos priežastys	Rekomenduojamas sprendimas
Suvirinimo metu filtras netamsėja arba neatsidaro.	Jutikliai ar saulės baterijos gali būti padengtos purlais ar purvu.	Išvalykite filtrą ir apsauginį ekraną minkštu skudurėliu. Jei reikia, pakeiskite apsauginį ekraną.
Suvirinimo metu atveriamas filtras.	Silpnas šviesos šaltinis.	Padidinkite jautrumą, priartėkite prie arkos, neuždenkite jutiklių ir saulės baterijos ranka, lituokliu ar kitais objektais. Padidinkite atidarymo uždelsimo laiką.
Filtras suveikia netikėtai.	Stipri saulė, stiprūs žiburiai apšviečia suvirinimo lanką.	Sumažinkite jautrumą, sumažinkite trikdančius aplinkos šviesos šaltinius.
Reakcijos laikas yra labai lėtas.	Aplinkos temperatūra yra žema.	Niekada nedirbkite, jei temperatūra nesiekia -5 °C.
	Aplinka yra per tamsi.	Pirmosios arkos reakcijos laikas bus tik 10 ms, po to paprastai 0,4 ms.

## ► TECHNINIAI DUOMENYS

Modelis	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Žiūrėjimo sritis	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Svoris	120 g	115 g
Atidarytos būsenos užtamsinimas	4	4
Uždarytos būsenos užtamsinimas	9-13	9-13
Užtamsinimo reguliavimas	taip / išorinis	taip / vidinis
Jautrumo reguliavimas	taip / vidinis	taip / vidinis
Užlaikymo reguliavimas	taip / vidinis	taip / vidinis
Šlifavimo režimas	ne	ne
Persijungimo greitis 23°C temperatūroje	0.4 ms	0.4 ms
Užlaikymo trukmė	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR apsauga	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperatūros ribos	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG aptikimas	> 50 Amp	> 50 Amp
Energijos šaltinis	saulės baterijos / baterijos nekeičiamos	

## ► ŽYMĖJIMAI

EB tipo tyrimas: Notifikuotoji įstaiga 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® suvirinimo šalmas patikrintas pagal EN 175 ir EN 166 standartus.**

WH20 ASPIRE®	Šalmo korpuso pavadinimas
WF20 ASPIRE® ES	Savaiminio užtamsėjimo apsauginio filtro pavadinimas
4 / 9-13	4 - apsaugos užtamsinimo numeris atidarytoje būsenoje 9-13 - apsaugos užtamsinimo numeris uždarytoje būsenoje

SM	Gamintojo atpažinimo kodas
1/2/1/3	Optinės klasės (optinė kokybė, šviesos sklaida, homogeniškumas, kampinė priklausomybė)
EN 379	Standarto numeris (savaiminio užtamsėjimo filtras)
EN 175	Standarto numeris (suvirinimo šalmas)
EN 166	Standarto numeris (suvirinimo šalmas)
ANSI-Z87.1	Standarto numeris (savaiminio užtamsėjimo filtras, suvirinimo šalmas)
S	Padidintas tvirtumas
CE	CE žymė
	Naudojimo instrukcija
	Šis ant produkto arba jo pakuotės esantis simbolis nurodo, kad su šiuo produktu negalima elgtis kaip su buitėmis šiukšlėmis. Jį reikia perduoti atitinkam surinkimo punktui, kad elektros ir elektronikos įranga būtų perdirbta. Tinkamai išmesdami šį produktą, jūs prisidėsite prie apsaugos nuo galimo neigiamo poveikio aplinkai ir žmonių sveikatai, kurį gali sukelti netinkamas šio produkto išmetimas. Dėl išsamesnės informacijos apie šio produkto išmetimą, prašom kreiptis į savo miesto valdžios įstaigą, buitinių šiukšlių išmetimo tarnybą arba parduotuvę, kurioje pirkote šį produktą.

Aukščiau pateikta informacija yra tik pavyzdys.

## ► ES ATITIKTIES DEKLARACIJA

Gamintojas arba jo įgaliotasis atstovas, įsisteigęs Bendrijoje:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

pareiškia, kad nauja asmeninės apsaugos priemonė, kuri toliau apibūdinama:

PPE	Modelio pavadinimas
Suvirinimo šalmas:	WH20 Aspire
Savaiminio užtamsėjimo filtras:	WF20 ES, WF20 DS
Apsauginio filtro:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

atitinka atitinkamas Europos Sąjungos suderintąsias direktyvas: Europos Parlamento ir Europos Tarybos direktyvą (ES) 2016/425, direktyvą 2001/95/EB ir suderintuosius standartus: EN 175:1997 (suvirinimo šalmas); EN 379:2003+A1:2009 (savaiminio užtamsėjimo filtras); EN 166:2001 (apsauginio filtro); yra identiška asmeninės apsaugos priemonei, kuriai suteiktas EB atitikties sertifikatas Nr.

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Išduotas ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Išduotas ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Išduotas ECS GmbH</i>

**Notifikuotoji įstaiga 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Už šios deklaracijos išdavimą individualiai atsakingas gamintojas.  
Už ką ir kieno vardu pasirašyta:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Gamyklos vadovas  
Ljubljana, 5.9.2019

**Pre Vašu ochranu a maximálnu efektívnosť si pred použitím prosím starostlivo prečítajte tieto informácie.**

## ► PRED ZVÁRANÍM

- Zabezpečte, aby bola helma správne zmontovaná a aby úplne zabráňovala prístupu akéhokoľvek náhodného priameho svetla. Vpredu môže svetlo vstupovať do helmy iba cez oblasť priezoru v automaticky sa stmavujúcom zväračom filtri.
- Nastavte si súpravu na hlavu tak, aby zabezpečovala maximálne pohodlie, aby bola na hlave čo najnižšie, a poskytovala najväčšie zorné pole (uhol výhľadu).
- K štítu zvolte vhodný zvärací filter. Rozmery filtra: 110 x 90 mm.
- Skontrolujte stupeň tienenia predpísaný pre konkrétne zváranie, a podľa toho nastavte Váš stmavujúci sa filter (pozri tabuľku s odporúčanými stupňami tienenia).

## ► PREVENTÍVNE BEZPEČNOSTNÉ OPATRENIA

- Helmu ani automaticky sa stmavujúci filter nikdy nekladte na horúce povrchy.
- Poškriabané alebo poškodené ochranné clony treba pravidelne vymieňať, použite nové originálne clony JACKSON SAFETY®. Pred použitím nového ochranného štítu zabezpečte odstránenie všetkých ďalších ochranných fólií z obidvoch strán.
- WH20 ASPIRE® používajte iba v teplotnom rozsahu -5°C až +55°C.
- Automaticky sa stmavujúci zvärací filter nevystavujte pôsobeniu tekutín a chráňte ho pred znečistením.
- Používajte iba originálne náhradné diely JACKSON SAFETY®. V prípade pochybností sa prosím obráťte na vášho autorizovaného obchodného zástupcu firmy JACKSON SAFETY®.
- Nedodržanie týchto pokynov bude mať za následok neplatnosť záruky. Spoločnosť JACKSON SAFETY® nezodpovedá za žiadne problémy, ktoré môžu vzniknúť pri inom používaní, ako pri zváraní, alebo ak nebudete prísne dodržiavať návod na použitie. Zväracia helma WH20 ASPIRE® je vyrobená na ochranu tváre zvärača pred prskaním a nebezpečným ultrafialovým žiarením a infračervenými lúčmi vyžarovanými počas zväracieho procesu. Nie je určená na ochranu voči nárazom, letiacim kusom, roztaveným kovom, leptavým tekutinám, alebo nebezpečným plynom.
- Materiály, ktoré sa môžu dostať do kontaktu s pokožkou nositeľa, môžu u citlivých osôb vyvolať alergickú reakciu.
- Zväračská helma použitá spolu so štandardnými dioptrickými okuliarmi môže prenášať nárazy a tým nositeľa ohroziť.
- Ak na helme a ochrannej clone nie je označenie B, platí iba označenie S.
- Pri všetkých zväracích aplikáciách sa medzi zväracím oblúkom a očami zvärača odporúča vzdialenosť minimálne 50 cm a nikdy nie menej ako 25 cm.
- Zväračskú kuklu odporúčame používať po dobu 10 rokov. Dĺžka doby používania závisí od rôznych faktorov ako je spôsob používania, čistenie, skladovanie a údržba. Odporúčajú sa časté kontroly a výmena v prípade poškodenia.

## ► SKLADOVANIE

Keď ho nepoužívate, tak odporúčame, aby ste filter skladovali na suchom mieste pri teplotách v rozsahu od -20°C do +65°C. Dlhodobé vystavenie teplotám nad 45°C môže skrátiť životnosť batérií v automaticky sa stmavujúcom zväračom filtri. Solárny článok filtra odporúčame skladovať v tme - chrániť pred svetlom, aby bol v režime so zníženým výkonom. Toto možno dosiahnuť jednoduchým položením filtra čelom nadol na skladovaciu policu.

## ► ÚDRŽBA A ČISTENIE

Vždy treba dbať na to, aby solárny článok a svetelné snímače zväracieho filtra neboli zaprášené a poškodené: toto čistenie možno urobiť s mäkkou tkaninou, alebo textíliou nasiaknutou miernym saponátovým čistiacim prostriedkom (alebo alkoholom). Nikdy nepoužívajte agresívne rozpúšťadlá, ako acetón. Filtre JACKSON SAFETY® by mali byť vždy chránené z obidvoch strán ochrannými krytmi (polykarbonát, alebo CR39), ktoré sa naopak musia čistiť len s mäkkou tkaninou, alebo jemnou textíliou. Ak sú ochranné clony akýmkoľvek spôsobom poškodené, treba ich okamžite vymeniť.

## ► ZÁRUKA

Záručná lehota na výrobky WF20 ASPIRE® ADF je jeden rok. Záruka neplatí, ak sa nedodržia tu uvedené pokyny. Spoločnosť JACKSON SAFETY® nenesie zodpovednosť za žiadne problémy, ktoré môžu vzniknúť pri inom používaní, ako pri zváraní.

## ► MONTÁŽ HELMY A SÚPRAVY NA HLAVU

Obrázok **A**

1. Založte skrutky (A) cez otvory v hlavovej sade (D).
2. Vložte hlavovú sadu (D) do kukly helmy (F) ako znázorňuje obrázok 1 a pretlačte skrutky (A) cez obdĺžnikový otvor v kukle helmy.
3. Osadte nastavovanie sklonu (B) na pravej strane medzi skrutku (A) a kuklu helmy (F). Uistite sa, že malý kolík pevne zapadol do jedného z tých troch otvorov v kukle helmy. Zvoľte si ten najsprávnejší otvor pre Vaše maximálne pohodlie.
4. Dotiahnite matice (C) na skrutkách (A). Pred ich primeraným dotiahnutím vložte hlavovú sadu do najpohodľnejšej vzdialenosti od otvoru filtra použitím dvoch štvorcových otvorov v kukle helmy.
5. Veľkosť súpravy na hlavu (D) možno nastavovať otáčaním zadného kolieska (E) tak, aby sedela na akúkoľvek veľkosť hlavy. Koliesko stlačte a počas otáčania držte zatlačené, uvoľnite ho v polohe maximálneho pohodlia - v požadovanej polohe sa zaistí.

**Sada na hlavu je opatrená s vymeniteľnou páskou na zachytávanie potu. Pásky na zachytávanie potu sú k dispozícii a možno si ich zaobstarat prostredníctvom Vášho miestneho obchodného zástupcu.**

## ► MONTÁŽ AUTOMATICKY SA STMAVUJÚCEHO ZVÁRACIEHO FILTRA A OCHRANNEJ CLONY

Obrázok **B**

/ WH20 ASPIRE® DS /

1. Umiestnite vnútornú ochrannú fóliu na vnútornú stranu elektrooptického zväracieho filtra podľa nákresu na obrázku (1.).
2. Uvoľnite ohybnú západku (2.a) a nadvihnite podporný rámik (2.b).
3. Vložte filter (pozor na jeho nasmerovanie!) do podporného rámika na strane bližšie k helme tak, aby zacvakol (3.a), a potom zatlačte voľný koniec filtra do voľného konca podporného rámika, pričom musí tiež zacvaknúť (3.b).
4. Do otvoru na filter vložte vonkajšiu ochrannú fóliu (4.).
5. Zložte podporný rámik so zväracím filtrom (5.a). Uistite sa, že oba kolíky navrchu podporného rámika sú pevne vložené do oboch otvorov navrchu otvoru na filter na tele helmy (5.b).
6. Upevnite ohybnú západku (6.).

## ► MONTÁŽ AUTOMATICKY SA STMAVUJÚCEHO ZVÁRACIEHO FILTRA A OCHRANNEJ CLONY

Obrázok **C**

/ WH20 ASPIRE® ES /

1. Umiestnite vnútornú ochrannú fóliu na vnútornú stranu elektrooptického zväracieho filtra podľa nákresu na obrázku (1.).
2. Uvoľnite ohybnú západku (2.a) a nadvihnite podporný rámik (2.b).
3. Vložte filter (pozor na jeho nasmerovanie!) do podporného rámika na strane bližšie k helme tak, aby zacvakol (3.a), a potom zatlačte voľný koniec filtra do voľného konca podporného rámika, pričom musí tiež zacvaknúť (3.b).
4. Do otvoru na filter vložte vonkajšiu ochrannú fóliu (4.).
5. Zložte podporný rámik so zväracím filtrom (5.a). Uistite sa, že oba kolíky navrchu podporného rámika sú pevne vložené do oboch otvorov navrchu otvoru na filter na tele helmy (5.b).
6. Upevnite ohybnú západku (6.).
7. Ak používate elektrooptický zvärací filter s jedným alebo viacerými externými potenciometrami, vložte kryt potenciometra do príslušného(ých) otvoru(ov) na vnútornej strane helmy (7.).
8. Utiahnite maticu na osi potenciometra úrovne tieňa a potenciometer otočte do jednej z dvoch krajných polôh (9 vľavo alebo 13 vpravo). Nastavte veľké tlačidlo potenciometra úrovne tieňa do rovnakej krajnej polohy, aká bola zvolená pre os potenciometra, a zatlačte tlačidlo do osi (8.).

## ► VÝMENA OCHRANNÉHO ŠTITU

Obrázok **D**

1. Zložte vnútornú ochrannú fóliu a nahraďte ju novou (1.).
2. Uvoľnite ohybnú západku (2.).
3. Nadvihnite podporný rámik so zväracím filtrom, vyberte vonkajšiu ochrannú fóliu a nahraďte ju novou (3.).

4. Zložte podporný rámik so zväracím filtrom (4.a). Uistite sa, že oba kolíky navrchu podporného rámika sú pevne vložené do oboch otvorov navrchu otvoru na filter na tele helmy (4.b).
5. Upevnite ohybnú západku (5.).

Obrázok **D.1**

**Pri montáži helmy a zväracieho filtra alebo počas výmeny ochrannej clony sa presvedčte, že všetky časti pevne držia na svojom mieste, čo zabráni prenikaniu svetla do helmy. Ak by ešte stále nejaké svetlo prenikalo, tak opakujte tento postup pokiaľ problém neodstránite, inak sa helma nesmie používať na zváranie. Pred nasadením nových ochranných štítov vždy odstráňte fóliové ochranné vrstvy z oboch strán.**

## ► AUTOMATICKY SA STMAVUJÚCI OCHRANNÝ ZVÁRACÍ FILTER

### ► PREVÁDZKA

Ochranný zvärací filter s automatickým stmavovaním JACKSON SAFETY® funguje na základe priesozoru z tekutých kryštálov, ktorý chráni zrak zvärača pred intenzívnym viditeľným svetlom emitovaným počas zvárania. V kombinácii s trvalým pasívnym IR/UV filtrom, ochraňuje pred nebezpečným infra-červeným (IR) a ultrafialovým (UV) svetlom. Filter chráni pred nebezpečným žiarením bez ohľadu na stupeň tienenia alebo prípadnú poruchu filtra až po stupeň najväčšieho tienenia vyznačený na každom modeli.

Ochranné zväracie filtre JACKSON SAFETY® s automatickým stmavovaním sa vyrábajú podľa odporúčaní normy EN 379 a sú certifikované podľa CE. Nie sú určené na ochranu pred nárazmi, letiacimi časticami, roztaveným kovom, leptavými tekutinami ani nebezpečnými plynmi. Filter, ktorý by mohol zlyhať (skontrolujte, či pri zažatí „škrtnutí“) zväracieho oblúka filter stmavie) alebo je fyzicky poškodený, vymeňte.

**Vnútorňá aj vonkajšia ochranná clona (polykarbonátová alebo CR39) sa musí používať spolu s automaticky sa stmavujúcim filtrom, aby sa zabránilo ich trvalému poškodeniu.**

### ► POUŽITIE

Automaticky sa stmavujúci ochranný zvärací filter zabudovaný do zväracej helmy je považovaný za »Ochrannú pracovnú pomôcku« (OPP) chrániacu oči, tvár, uši a krk pred škodlivým priamym a nepriamym svetlom zväracieho oblúka. Ak ste zakúpili iba filter bez helmy, musíte si nejakú vhodnú vybrať, a to skonštruovanú na používanie so stmavujúcim sa ochranným zväracím filtrom. Helma musí umožňovať správne namontovanie filtra spolu s vnútornou aj vonkajšou ochrannou clonou. Nemalo by tam dochádzať k zvýšeným bodovým pnutiam, ktoré spôsobujú upevňovací rám, alebo montážny systém, keďže by mohli spôsobiť vážne poškodenie filtra. Ubezpečte sa, že solárne články a foto snímače nie sú prekryté žiadnou časťou helmy, keďže by to mohlo zabraňovať správnej funkcii filtra. Za takýchto podmienok sa filter nemá používať.

### ► POLE PÔSOBNOSTI

Filter WF20 ASPIRE® je vhodný pre väčšinu typov elektrického zvárania: napríklad, zváranie s obalenými elektródami a metódou MIG/MAG. Tiež sa dá použiť na niektoré aplikácie TIG nad 50 ampérov. WF20 ASPIRE® filtre nie je vhodný na laserové zváranie.

### ► FUNKCIE

**Nastavenie tienenia:** Filtre WF20 ASPIRE® sa dodávajú pripravené na použitie. Skontrolujte stupeň požadovanej ochrany pre určitý konkrétny zvärací postup a si zvolte odporúčané tienenie. Filtre WF20 ASPIRE® umožňujú nastaviť stupeň tienenia v rozsahu 9-13.

**Nastavenie citlivosti:** Väčšinu zväracích aplikácií možno realizovať pri citlivosti na zväracie svetlo nastavenej na maximum. Táto maximálna úroveň citlivosti je vhodná na prácu pri nízkom zväracom prúde, TIG, alebo špeciálne aplikácie. Citlivosť na zväracie svetlo sa musí znížiť len za niektorých špecifických podmienok osvetlenia okolia, aby sa predišlo nežiaducemu spusteniu. Ako jednoduché pravidlo pre optimálny výkon sa doporučuje nastaviť citlivosť na maximum na začiatku a potom ju postupne znižovať, pokiaľ filter reaguje už len na svetlo od zväracieho blyskania a bez nepríjemného rušivého spúšťania

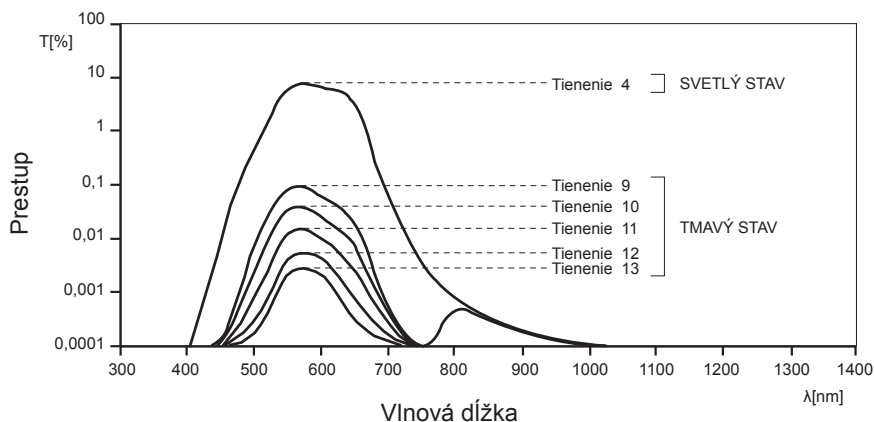
kvôli okolitým svetelným podmienkam (priame slnko, intenzívne umelé osvetlenie, zvracie obľúby susedného zvärača, atď.).

**Nastavenie oneskorenia doby otvárania:** Oneskorenie doby otvárania možno nastaviť od 0,2 do 0,8 sekúnd. Pri bodovom zváraní sa odporúča používať kratší čas oneskorenia a pri použití vyšších prúdov a pri dlhších zvraciacich intervaloch zase dlhší čas. Väčšie oneskorenie sa tiež môže používať pri zváraní TIG nízkym prúdom, aby sa zabránilo zosvetleniu filtra, keď je dopad svetla na snímače dočasne prerušený napr. rukou, horákom a pod.

## ► ODPORÚČANÉ ÚROVNE TIENENIA PRE ROZLIČNÉ ZVÁRACIE POUŽITIA / EN 379 /

TYP ZVÁRANIA	PRÚD V AMPÉROCH																																							
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400																							
MMA	8				9				10				11				12				13																			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MAG	8				9				10				11				12																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
TIG	8				9				10				11				12				13				14															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MIG ťažké kovy	9				10				11				12				13																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MIG ľahké zliatiny (antikoro, Al)	10				11				12				13																											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
Rezanie plazmou	9				10				11				12				13																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
Plazmové mikro-zváranie	4				5				6				7				8				9				10				11				12				13			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							

## ► KRIVKA PRESTUPU SVETLA



## ► POPIS ČÍSELNÝCH ÚDAJOV PRE FILTRE SPOLOČNOSTI JACKSON SAFETY®

1. Solárny článok (slnečná batéria)
2. Foto snímače (Foto diódy)
3. Kryt filtra
4. Clona priezoru z tekutých kryštálov
5. Nastavenie tienenia
6. Nastavenie citlivosti
7. Nastavenie oneskorenia doby otvárania

Obrázok **E**

SK

## ► RIEŠENIE PROBLÉMOV

Poškodenie alebo slabý výkon	Možné príčiny	Odporúčané riešenie
Filter sa počas zvárania nezavrtorí alebo sa neotvorí.	Senzory alebo solárne články môžu byť pokryté škvrkami alebo nečistotami..	Filter a ochranný štít vyčistíte mäkkou handričkou. Ak je to nutné, vymeňte ochranný štít.
Počas zvárania sa otvorí filter.	Slabý svetelný zdroj.	Zvýšte citlivosť, priblížte sa k oblúku, nezakrývajte senzory a solárne články ručne, horákom alebo inými predmetmi. Zvýšte oneskorenie otvárania.
Filter sa spúšťa falošne.	Silné slnko, silné svetlá, vedľajšie oblúkové zvaračské svetlo.	Znížte citlivosť, znížte rušivé okolité svetelné zdroje.
Reakčný čas je veľmi pomalý.	Teplota okolia je príliš nízka.	Nikdy nepoužívajte pod -5 °C.
	Okolie je temné.	Reakčný čas pre prvý oblúk bude iba 10 ms, potom normálne 0,4 ms.

## ► TECHNICKÉ ÚDAJE



Model	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Zorná plocha	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Hmotnosť	120 g	115 g
Tvorený stav tienenia	4	4
Zatvorený stav tienenia	9-13	9-13
Nastavenie tienenia	áno / externé	áno / interné
Nastavenie citlivosti	áno / interné	áno / interné
Nastavenie oneskorenia	áno / interné	áno / interné
Brúsiaci režim	nie	nie
Spínacia doba pri 23°C	0.4 ms	0.4 ms
Doba vypnutia	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
Ochrana pred UV/IR	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Teplotný rozsah	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
Zistenie TIG zvárania	> 50 Amp	> 50 Amp
Prívod elektr. energie	solárne články / žiadna batéria na výmenu	

## ► OZNAČOVANIE

ES skúška typu: Notifikovaná osoba 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**Zváraacia helma WH20 ASPIRE® je testovaná podľa noriem EN 175 a EN 166.**

WH20 ASPIRE®	Názov výrobku - kukly helmy
WF20 ASPIRE® ES	Názov výrobku - automaticky sa stmavujúci zvarací filter

4 / 9-13	4 - Číslo ochranného tienenia v otvorenom stave 9-13 - Číslo ochranného tienenia v zatvorenom stave
SM	Identifikačný kód výrobcu
1/2/1/3	Optické triedy (optická kvalita, rozptyl svetla, homogenita, závislosť od uhla)
EN 379	Číslo normy (automaticky sa stmavujúci zvärací filter)
EN 175	Číslo normy (zväracia helma)
EN 166	Číslo normy (zväracia helma)
ANSI-Z87.1	Číslo normy (automaticky sa stmavujúci zvärací filter, zväracia helma)
S	Zvýšená pevnosť
CE	Značka CE
	Návod
	Symbol na výrobku alebo na jeho obale znamená, že s výrobkom sa nesmie zaobchádzať ako s domovým odpadom. Namiesto toho ho treba odovzdať v zbernom stredisku na recykláciu elektrických alebo elektronických zariadení. Zabezpečte, že tento výrobok bude zlikvidovaný správnym postupom, aby ste predišli negatívnym vplyvom na životné prostredie a ľudské zdravie, čo by bolo spôsobené nesprávnym postupom pri jeho likvidácii. Podrobnejšie informácie o recyklácii tohto výrobku získate, ak zavoláte miestny úrad vo Vašom bydlisku, zberné suroviny alebo obchod, v ktorom ste výrobok kúpili.

Vyššie uvedené údaje sú iba príklady.

## ► VYHLÁSENIE O ZHODE EÚ

Výrobca alebo jeho splnomocnený zástupca menovaný spoločnosťou:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

vyhlasuje, že nový OOP opísaný nižšie:

OOP	Názov modelu
Zväracia helma:	WH20 Aspire
Automaticky sa stmavujúci zvärací filter:	WF20 ES, WF20 DS
Ochranného štítu:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

je v súlade s príslušnými harmonizačnými právnymi predpismi Únie: nariadenie (EÚ) 2016/425 Európskeho parlamentu a Rady, smernica 2001/95/EG a harmonizované normy: EN 175:1997 (zväracia helma); EN 379:2003+A1:2009 (automaticky sa stmavujúci zvärací filter); EN 166:2001 (ochranného štítu); je identický s OOP, ktorý je predmetom ES certifikátu o zhode č:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Vydaného ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Vydaného ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Vydaného ECS GmbH</i>

**Notifikované orgány 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Toto vyhlásenie o zhode sa vydáva na výhradnú zodpovednosť výrobcu.

Podpísané za a v mene:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Správca zariadenia  
Ljubljana, 5.9.2019





**Lai garantētu Jūsu drošību un sasniegtu lielāku efektivitāti, pirms lietošanas, lūdzu, uzmanīgi izlasiet šo informāciju.**

## ► PIRMS METINĀŠANAS DARBU SĀKŠANAS

- Pārliedzinieties, ka aizsargmaska ir pareizi piestiprināta un ka tā visā pilnībā aiztur jebkādas nejaušas gaismas iekļūšanu. No priekšpusēs gaismas aizsargmaskā var iekļūt tikai caur automātiskas aptumšošanas metināšanas filtru.
- Novietojiet galvas stiprinājuma sistēmu iespējami stingrāk pie galvas, lai nodrošinātu maksimālu komfortu un nodrošinātu lielāku redzes lauku.
- Izvēlieties aizsargmaskai piemērotu metināšanas filtru. Filtra izmēri: 110 x 90 mm. Pārbaudiet metināšanas darbam nepieciešamo aptumšošanas pakāpi un atbilstoši noregulējiet automātiskās aptumšošanas filtru (skatīt tabulu ar ieteicamajām aptumšošanas pakāpēm).

## ► PIESARDZĪBAS PASĀKUMI

- Nekad nenovietojiet aizsargmasku vai automātiskās aptumšošanas metināšanas filtru uz karstas virsmas.
- Saskrāpētas vai bojātas aizsargplāksnes ir jānomaina ar oriģinālajām JACKSON SAFETY® aizsargplāksnēm. Pirms lietojat jauno aizsargplāksni, noņemiet tai abās pusēs uzstādītās aizsargkārtas.
- WH20 ASPIRE® lietot -5°C līdz +55°C temperatūrā.
- Automātiskās aptumšošanas metināšanas filtru nedrīkst pakļaut šķidrumu vai netīrumu iedarbībai.
- Lietojiet tikai oriģinālās JACKSON SAFETY® rezerves daļas. Ja šaubāties, lūdzu, sazinieties ar JACKSON SAFETY® pilnvaroto izplatītāju.
- Ja neievēro lietošanas instrukciju, garantija zaudē spēku. JACKSON SAFETY® neuzņemas nekādu atbildību par jebkādām problēmām, kas radušās, lietojot produktu citiem mērķiem, nevis metināšanas darbiem, kā arī tad, ja netiek precīzi ievērotas lietošanas instrukcijas. WH20 ASPIRE® metināšanas aizsargmaska ir ražota, lai aizsargātu metinātāja seju no dzirkstelēm un kaitīgajiem ultravioletajiem un infrasarkanajiem stariem, kas rodas metināšanas procesa laikā. Tā nav piemērota aizsardzībai pret triecieniem, lidojošām daļiņām, kausētu metālu, kodīgu šķidrumu vai bīstamām gāzēm.
- Atsevišķi produkta izstrādē izmantotie materiāli īpaši jutīgiem cilvēkiem var izraisīt alerģisku reakciju.
- Metināšanas ķivere, kas uzvilka virs brillēm, labāk pārvada triecienus, šādi pakļaujot lietotāju traumu riskam.
- Ja ne ķiverēi, ne aizsargājošam aizsegam nav B marķējuma, tad drīkst lietot tikai aprikojumu ar S marķējumu.
- Veicot jebkādas metināšanas darbus, attālumam starp metināšanas loku un metinātāja acīm būtu jābūt vismaz 50 cm, un tas nekādā gadījumā nedrīkstētu būt mazāks par 25 cm.
- Ieteicamais metināšanas ķiveres valkāšanas ilgums ir ne vairāk kā 10 gadi. Lietošanas ilgums ir atkarīgs no dažādiem faktoriem, piemēram, lietošanas, tīrīšanas, uzglabāšanas un uzturēšanas. Ķiveri ieteicams bieži pārbaudīt un, ja tai ir radušies bojājumi, nomainīt.

## ► UZGLABĀŠANA

Kad nelieto filtru, tas jāuzglabā sausā vietā temperatūrā no -20°C līdz +65°C. Automātiskās aptumšošanas metināšanas filtra ilgstoša lietošana temperatūrā, kas ir augstāka par 45°C, samazina filtra baterijas kalpošanas laiku. Lai uzturētu pazeminātu enerģijas līmeni, automātiskās aptumšošanas metināšanas filtra saules elementus ieteicams glabāt tumšā vietā un nepakļaut gaismas iedarbībai. Lai to nodrošinātu, filtru apgriezta veidā drīkst uzglabāt noliktavas plauktā.

## ► APKOPE UN TĪRĪŠANA

Tīrīt drīkst ar mīkstu lupatiņu vai drēbi, kas piesūcināta ar maigu mazgāšanas līdzekli (vai alkoholu). Nekad neizmantojiet stiprus šķīdinātājus, piemēram, acetonu. Aizsargājošam metināšanas filtram no abām pusēm vienmēr jābūt apklātam ar aizsargplāksnēm (polikarbonāta vai CR39), ko drīkst tīrīt tikai ar mīkstu lupatiņu vai drēbi. Ja aizsargplāksnēm ir jebkāda veida bojājums, tās nekavējoties jānomaina.

## ► GARANTIJA

WF20 ASPIRE® ADF izstrādājumu garantijas laiks ir viens gads. Ja neievēro lietošanas instrukciju, garantija zaudē spēku. JACKSON SAFETY® neuzņemas nekādu atbildību par jebkādam problēmām, kas radušās, lietojot produktu citiem mērķiem, nevis metināšanas darbiem.

## ► AIZSARGMASKAS UN GALVAS STIPRINĀJUMA MONTĀŽA Zīmējums **A**

1. Ievietojiet skrūves (A) galvas stiprinājuma sistēmas (D) atverēs.
2. Ievietojiet galvas stiprinājuma sistēmu (D) ķiveres karkasā (F), kā tas parādīts 1. zīmējumā, un iespiediet skrūves (A) taisnstūra atverēs ķiveres karkasā.
3. Ielieciet slīpuma regulētāju (B) labajā pusē starp skrūvi (A) un ķiveres karkasu (F). Pārliedziniet, ka mazā tapiņa ir nofiksēta vienā no trim robiņiem ķiveres karkasā. Izvēlieties sev visērtāko attiecīgo robiņu, lai justos iespējami ērtāk.
4. Uzskrūvējiet uznavas (C) uz skrūvēm (A). Pirms pilnīgas pieskrūvēšanas novietojiet galvas stiprinājuma sistēmas siksas visērtākajā attālumā no filtra atvēršanas vietas, izmantojot divas mazās kvadrātveida atveres ķiveres karkasā.
5. Galvas stiprinājuma izmēru (D) var mainīt, griežot aizmugurējo ritentiņu (E). Lai noregulētu galvas stiprinājuma izmēru, nospiediet ritentiņu un pagrieziet vēlamajā pozīcijā. Pēc galvas stiprinājuma noregulēšanas atlaidiet ritentiņu un pārbaudiet, vai tas fiksējas atbilstošajā pozīcijā.

**Galvas stiprinājuma sistēmas komplektācijā ir nomaināma sviedrus uzsūcoša lente. Sviedrus uzsūcošas lentes iespējams iegādāties, sazinoties ar vietējo firmas pārstāvi.**

## ► AUTOMĀTISKĀS APTUMŠOŠANĀS MEĒTINĀŠANAS FILTRA UN AIZSARGEKRĀNU MONTĀŽA Zīmējums **B**

/ WH20 ASPIRE® DS /

1. Uzbīdīd iekšējo aizsargekrānu uz elektrooptiskā metināšanas filtra iekšpusē, kā redzams attēlā (1.).
2. Atlaidiet elastīgo aizmūri (2.a) un paceliet atbalsta ietvaru (2.b) uz augšu.
3. Ņemot vērā filtra orientāciju, ievietojiet to tuvāk aizsargmaskai esošajā atbalsta ietvara pusē un nofiksējiet ar klikšķi (3.a). Pabīdīd filtra brīvo galu uz atbalsta ietvara brīvo pusi un nofiksējiet ar klikšķi (3.b).
4. Uzstādiēd uz filtra atvēruma ārējo aizsargekrānu (4.).
5. Nolaidīd atbalsta ietvaru ar metināšanas filtru (5.a). Pārliedziniet, ka abas tapas atbalsta ietvara augšpusē ir stingri nofiksējušās aizsargmaskas korpusa filtra atveres abās augšējās atverēs (5.b).
6. Nofiksējiet elastīgo aizmūri (6.).

## ► AUTOMĀTISKĀS APTUMŠOŠANĀS MEĒTINĀŠANAS FILTRA UN AIZSARGEKRĀNU MONTĀŽA Zīmējums **C**

/ WH20 ASPIRE® ES /

1. Uzbīdīd iekšējo aizsargekrānu uz elektrooptiskā metināšanas filtra iekšpusē, kā redzams attēlā (1.).
2. Atlaidīd elastīgo aizmūri (2.a) un paceliet atbalsta ietvaru (2.b) uz augšu.
3. Ņemot vērā filtra orientāciju, ievietojiet to tuvāk aizsargmaskai esošajā atbalsta ietvara pusē un nofiksējiet ar klikšķi (3.a). Pabīdīd filtra brīvo galu uz atbalsta ietvara brīvo pusi un nofiksējiet ar klikšķi (3.b).
4. Uzstādiēd uz filtra atvēruma ārējo aizsargekrānu (4.).
5. Nolaidīd atbalsta ietvaru ar metināšanas filtru (5.a). Pārliedziniet, ka abas tapas atbalsta ietvara augšpusē ir stingri nofiksējušās aizsargmaskas korpusa filtra atveres abās augšējās atverēs (5.b).
6. Nofiksējiet elastīgo aizmūri (6.).
7. Lietojēd elektrooptisko metināšanas filtru ar vienu vai vairākiem ārējiem potenciometriem, nofiksējiet potenciometra korpusu, ievietojēd to aizsargmaskas kreisās puses atbilstošajās atverēs (7.).
8. Pievelcīd uzgriezni pie aptumšošanas līmeņa potenciometra ass un grieziēd potenciometru uz vienu vai otru pusi līdz galam (9 pa kreisi vai 13 pa labi). Grieziēd liēd

aptumšošanas līmeņa potenciometra pogu tāpat kā iepriekšējo potenciometra ass pogu līdz galam un uzspiediet uz ass (8.).

## ► AIZSARGPLĀKSNES NOMAĪŅA

Zīmējums **D**

1. Noņemiet iekšējo aizsargekrānu un nomainiet ar jaunu (1.).
2. Atbrīvojiet elastīgo aizturi (2.).
3. Paceliet atbalsta ietvaru ar metināšanas filtru, noņemiet ārējo aizsargekrānu un nomainiet ar jaunu (3.).
4. Nolaidiet atbalsta ietvaru ar metināšanas filtru (4. a). Pārliecinieties, ka abas tapas atbalsta ietvara augšpusē ir stingri nofiksējušās aizsargmaskas korpusa filtra atveres abās augšējās atverēs (4. b).  
Nofiksējiet elastīgo aizturi (5.).

Zīmējums **D.1**

**Aizsargmaskas un metināšanas filtra montāžas laikā vai aizsargekrānu maiņas laikā pārbaudiet, vai visas daļas ir stingri nostiprinātas un neļauj aizsargmaskā ieplūst gaismai. Ja vēl notiek kāda gaismas caurplūde, atkārtojiet procedūru, līdz problēma tiek novērsta, citādi aizsargmasku nedrīkst izmantot metināšanas darbiem. Pirms jaunu aizsargplāksņu uzlikšanas vienmēr pārbaudiet, vai no abām pusēm noņemtas aizsargkārtas.**

## ► AUTOMĀTISKĀS APTUMŠOŠANAS METINĀŠANAS AIZSARGFILTRS

### ► DARBĪBA

JACKSON SAFETY® automātiskās aptumšošanas metināšanas aizsargfiltru pamatā ir šķidro kristālu gaismas aizslēgs, kas aizsargā metinātāja acis no metināšanas laikā radītās spilgtās gaismas. Kombinējot to ar pastāvīgo pasīvo IR/UV filtru, tas aizsargā no bīstamajiem infrasarkanajiem (IR) un ultravioletajiem (UV) stariem. Aizsardzība pret kaitīgo starojumu tiek nodrošināta, neņemot vērā aptumšoējuma pakāpi vai filtra darbības traucējumus. Aizsardzības pakāpi norāda aptumšoējuma numurs uz katra modeļa.

JACKSON SAFETY® automātiskās aptumšošanas aizsargfiltri tiek ražoti saskaņā ar standarta EN 379 prasībām un tiem ir piešķirti CE sertifikāti. Automātiskās aptumšošanas aizsargfiltri nav paredzēti aizsardzībai pret triecieniem, lidojošām daļiņām, izkusuša metāla daļiņām, kodīgiem šķidrumiem vai bīstamām gāzēm. Ja automātiskās aptumšošanas metināšanas filtrs nedarbojas (pārbaudiet, vai, ieslēdzot metināšanas loku, filtrs aptumšošanas) vai ir mehāniski bojāts, tas jānomaina.

**Lai nodrošinātu aizsardzību pret neatgriezeniskiem bojājumiem, kopā ar automātiskās aptumšošanas filtru jālieto iekšējie un ārējie polikarbonāta vai CR39 aizsargekrāni.**

### ► LIETOŠANA

Metināšanas aizsargmaskā iebūvētais automātiskās aptumšošanas metināšanas aizsargfiltrs ir personīgais aizsarglīdzeklis (PPE), kas aizsargā acis, seju, ausis un kaklu no metināšanas loka tiešā un netiešā kaitīgā starojuma. Ja esat iegādājušies tikai filtru bez aizsargmaskas, jāiegādājas arī piemērota aizsargmaska, kas paredzēta lietošanai ar automātiskās aptumšošanas metināšanas aizsargfiltru. Aizsargmaskai jābūt piemērotai filtra, kā arī iekšējo un ārējo aizsargekrānu uzstādīšanai. Nevajadzētu būt nekādam fiksējošā karkasa vai ietvara sistēmas radītam paaugstinātam punktu spiedienam, jo tas var nopietni bojāt filtru. Pārliecinieties, ka neviena maskas daļa nepārklāj saules elementus un fotosensorus, jo tas varētu kavēt pareizu filtra darbību. Ja ir spēkā kāds no iepriekš minētajiem apstākļiem, filtrs nav piemērots lietošanai.

### ► PIELIETOJUMS

WF20 ASPIRE® filtrs ir piemērots lielākajai daļai elektriskās metināšanas veidu, piemēram, segtajiem elektrodziem un MIG/MAG. To var izmantot dažiem TIG lietojumiem, ja strāvas stiprums pārsniedz 50 ampērus. WF20 ASPIRE® filtri nav piemērots lāzermetināšanai.

## ► FUNKCIJAS

**Aptumšojuma regulēšana:** WF20 ASPIRE® filtrus piegādā lietošanai gatavus. Pārbaudiet nepieciešamo aizsardzības līmeni specifiskiem metināšanas darbiem un uzstādiat ieteicamo aptumšojuma. WF20 ASPIRE® aptumšojumu var regulēt no 9. līdz 13. līmenim.

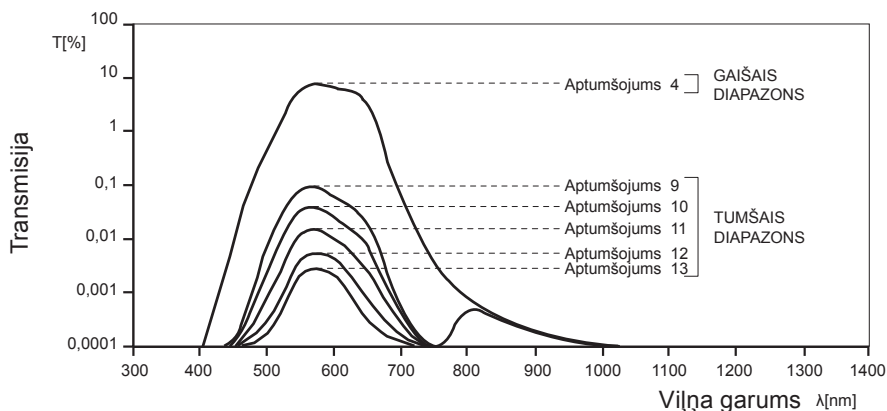
**Jūtības regulators:** Vairumu metināšanas darbu var veikt, ja uzstādīta maksimālā metināšanas gaismas staru jutība. Maksimālais jutības līmenis atbilst zemas metināšanas strāvas darbiem, TIG metināšanai vai speciāliem darbiem. Metināšanas gaismas staru jutības līmeni nepieciešams samazināt tikai dažos īpašas apkārtnes apgaismojuma apstākļos, lai izvairītos no nevēlamas palaišanas. Lai iegūtu optimālo efektu, ir jāievēro vienkāršs noteikums - sākumā uzstādīt maksimālo jutības līmeni un pakāpeniski to samazināt, līdz filtrs reaģē tikai uz metināšanas gaismas uzzibsnījumu, neizraisot neīstu palaidi apkārt esošā apgaismojuma apstākļu dēļ (tieši saules stari, intensīvs mākslīgais apgaismojums, blakus esoša metinātāja loka metināšana u. c.).

**Atvēršanās laika aiztures regulators:** Atvēršanās laika aizturi iespējams uzstādīt intervālā no 0,2 līdz 0,8 sekundēm. Punktveida metināšanas darbos ieteicams iestatīt īsāku aizkavi, bet metināšanas darbos ar lielāku strāvu un ilgāku metināšanas laiku - ilgāku. Ilgāku aizkavi var izmantoti arī zemas strāvas TIG metināšanas darbos, lai novērstu filtra atvēršanos, ja metināšanas gaismu aizsedz roka, lodlampa vai cits priekšmets.

## ► IETEICAMIE APTUMŠOJUMA LĪMEŅI DAŽĀDIEM METINĀŠANAS DARBIEM / EN 379 /

METINĀŠANAS VEIDS	STRĀVA. AMPĒROS																
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400
MMA	8					9		10			11		12			13	
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
MAG	8					9		10			11		12				
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
TIG	8			9			10			11			12		13	14	
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
MIG metināšana uz smagajiem metāliem						9			10			11		12		13	
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
MIG metināšana uz vieglajiem sakausējumiem (Nerūsējošs, alumīnijs)						10			11			12		13			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
Plazmas loka reaktīvā griešana						9			10	11	12		13				
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																
Mikroplazmas loka metināšana	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																

## ► GAISMAS STARU TRANSMISIJAS LĪKNE



## ► PROBLĒMU NOTEIKŠANA UN NOVĒRŠANA

Bojājums vai nekvalitatīva darba izpilde	Iespējamie iemesli	Ieteiktais risinājums
Metināšanas laikā filtrs nekļūst tumšāks vai atveras.	Sensori vai saules baterijas elementi var pārklāties ar šļakatām vai netīrumiem.	Notīriet filtru un aizsargekrānu ar mīkstu drānu. Ja nepieciešams, nomainiet aizsargekrānu.
Metināšanas laikā atveras filtrs.	Vājš gaismas avots.	Palieliniet jutību, tuvinot elektriskajam lokam, neaizsedziet ar roku sensorus un saules baterijas elementus, kā arī metināšanas degli un citus objektus. Palieliniet atveres aiztures laiku.
Filtra reakcija ir maldinoša.	Spēcīga saule, spožs apgaismojums, tuvējā metināšanas elektriskā loka radītā gaisma.	Samaziniet jutību, samaziniet traucējošos apkārtesošos gaismas avotus.
Ļoti lēns reaģēšanas laiks.	Vides temperatūra ir zema.	Nekad nelietojiet, ja temperatūra ir - 5 °C.
	Vide kļūst tumšāka.	Pirmā elektriskā loka reaģēšanas laiks būs 10 ms, bet parasti 0,4 ms.

## ► JACKSON SAFETY® FILTRU ZĪMĒJUMU APRAKSTS



Zīmējums **E**

1. Saules elements
2. Fotosensori (Foto diodes)
3. Filtra karkass
4. Šķidro kristālu aizslēga skata zona
5. Aptumšojuma regulators
6. Jutības regulators
7. Atvēršanās laika aiztures regulators

## ► TEHNISKAIS RAKSTUROJUMS

Modelis	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Redzes lauka zona	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Svars	120 g	115 g
Atvērtā režīma aptumšojuma līmenis	4	4
Aizvērtā režīma aptumšojuma līmenis	9-13	9-13
Aptumšojuma līmeņa regulators	Ir / Ārējs	Ir / Iekšējs
Jutības regulators	Ir / Iekšējs	Ir / Iekšējs
Aiztures regulators	Ir / Iekšējs	Ir / Iekšējs
Slīpēšanas režīms	Nav	Nav
Pārslēgšanās ilgums 23°C temperatūrā	0.4 ms	0.4 ms
Attīrīšanās ilgums	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR staru aizsardzība	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Temperatūras svārstības	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
TIG noteikšana	> 50 Amp	> 50 Amp
Enerģētiskā padeve	Saules elementi / Nav nepieciešama bateriju nomaiņa	

## ► MARĶĒJUMI

WH20 ASPIRE®	Ķiveres karkasa produkta nosaukums
WF20 ASPIRE® ES	Automātiskās aptumšošanās metināšanas filtra nosaukums
4 / 9-13	4 - Aizsardzības aptumšojuma līmeņa numurs atvērtā pozīcijā 9-13 - Aizsardzības aptumšojuma līmeņa aizvērtā pozīcijā
SM	Ražotāja identifikācijas kods
1/2/1/3	Optiskās kategorijas (optiskā kvalitāte, gaismas izkliedēšana, homogenitāte, leņķiskā atkarība)
EN 379	Standarta numurs (automātiskās aptumšošanās metināšanas filtrs)
EN 175	Standarta numurs (metināšanas aizsargmaska)
EN 166	Standarta numurs (metināšanas aizsargmaska)
ANSI-Z87.1	Standarta numurs (automātiskās aptumšošanās metināšanas filtrs, metināšanas aizsargmaska)
S	Paaugstināta izturība
CE	CE marķējums
	Instrukciju rokasgrāmata
	Simbols uz produkta vai tā iepakojuma norāda, ka šo produktu nedrīkst izmest saimniecības atkritumos. Tas jānodod attiecīgos elektrisko un elektronisko iekārtu savākšanas punktus pārstrādāšanai. Nodrošinot pareizu atbrīvošanos no šī produkta, jūs palīdzēsiet izvairīties no potenciālām negatīvām sekām apkārtējai videi un cilvēka veselībai, kuras iespējams izraisīt, nepareizi izmetot atkritumos šo produktu. Lai iegūtu detalizētāku informāciju par atbrīvošanos no šī produkta, lūdzu sazinieties ar jūsu pilnvarotās domes, saimniecības atkritumu savākšanas dienestu vai veikalu, kurā jūs iegādājāties šo produktu.

Lūdzu, ņemiet vērā, ka iepriekš minētā informācija ir sniegta tikai ilustratīvos nolūkos.

EK tipa pārbaude: Pilnvarotās iestādes 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**WH20 ASPIRE® metināšanas ķivere ir pārbaudīta saskaņā ar EN 175 un EN 166 standartiem.**

## ► ES ATBILSTĪBAS DEKLARĀCIJA

Ražotājs vai viņa pilnvarots pārstāvis, kurš atzīts Kopienā:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

apliecina, ka šeit turpmāk raksturotais jaunais IAL:

IAL	Modeļa nosaukums
Metināšanas aizsargmaska:	WH20 Aspire
Automātiskās aptumšošanās metināšanas filtrs:	WF20 ES, WF20 DS
Aizsargplāksnes:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Atbilst attiecīgajiem Savienības saskaņotajiem likumiem: Eiropas Parlamenta un Padomes Regulai (ES) 2016/425, Direktīvai 2001/95/EK un saskaņotajiem standartiem: EN 175:1997 (metināšanas aizsargmaska); EN 379:2003+A1:2009 (automātiskās aptumšošanās metināšanas filtrs); EN 166:2001 (aizsargplāksnes); ir identisks IAL, uz kuru attiecas EK atbilstības sertifikāts Nr:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Ko izsniedzis ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Ko izsniedzis ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Ko izsniedzis ECS GmbH</i>

**Pilnvarotās iestādes 1883, ECS (European Certification Service) GmbH,  
Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Šī atbilstības deklarācija ir izdota vienīgi uz šāda ražotāja atbildību.

Parakstīts šādas personas vārdā:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Objekta vadītājs  
Ljubljana, 5.9.2019



## **Személyes biztonsága és a legnagyobb fokú hatékonyság érdekében használat előtt figyelmesen olvassa el ezt a tájékoztatót.**

### **► HEGESZTÉS ELŐTT**

- Ellenőrizze, hogy a pajzs megfelelően legyen összeállítva, és teljesen elzárja a szóródó fény útját. Fény előlről csak az automatikusan sötétedő hegesztőszűrő nézőnyílásán keresztül léphet be a sisakba.
- A maximális kényelemérzethez és a legnagyobb látótér biztosításához állítsa a sisakot a lehető legalacsonyabb állásba a fején.
- Válasszon egy megfelelő hegesztőszűrőt a pajzshoz. A szűrő méretei: 110 x 90 mm.
- Ellenőrizze az adott hegesztési feladathoz előírt sötétítési szintet, és állítsa be annak megfelelően az automatikusan sötétedő szűrőt (lásd az ajánlott sötétítési szinteket tartalmazó táblázatot).

### **► ÖVINTÉZKEDÉSEK**

- Soha ne helyezze a sisakot vagy az automatikusan sötétedő hegesztőszűrőt forró felületre.
- A karcolódott vagy másképpen sérült védőüvegeket rendszeres időközönként ki kell cserélni, eredeti JACKSON SAFETY®-termékekre. Az új védőüveg használata előtt mindkét oldalról távolítsa el az esetlegesen felragasztott védőfóliát.
- A WH20 ASPIRE® típusú sisakot csak a -5°C és +55°C közötti hőmérséklet-tartományban használja.
- Az automatikusan sötétedő hegesztőszűrőt óvja a folyadékoktól és szennyeződésektől.
- Kizárólag JACKSON SAFETY® tartalék alkatrészeket használjon. Ha ezzel kapcsolatban kételyei lennének, vegye fel a kapcsolatot egy JACKSON SAFETY® márkakereskedővel.
- A jelen útmutatóban leírtak be nem tartása a szavatosság elvesztésével jár. Az JACKSON SAFETY® nem vállalja a felelősséget a hegesztésen kívüli egyéb használatból vagy jelen előírások nem pontos betartásából fakadó problémákért. A WH20 ASPIRE® hegesztőpajzs a hegesztő arcát védi a szétfröccsenő anyagoktól és a hegesztés során kibocsátott veszélyes ibolyántúli és infravörös sugárzástól. Más műveletekhez használjon megfelelő személyi védőfelszerelést.
- Olyan anyagok, melyek érintkezhetnek a viselő bőrrel, allergiás reakciókat válthatnak ki az arra érzékenyeknél.
- A dioptriás szemüveg felett viselt hegesztősisak továbbíthatja a sisakot ért ütések, így veszélyt jelent a viselője számára.
- Ha a sisak vagy a védőüveg közül bármelyik nem rendelkezik B-jelöléssel, akkor csak az S-jelölés érvényes.
- Minden hegesztési alkalmazásnál ajánlatos legalább 50 cm-es, de 25 cm-nél sohasem kisebb távolságot tartani a hegesztőív, ill. a hegesztő szeme között.
- Javasoljuk, hogy a hegesztősisakot legfeljebb 10 évig használja. A használat időtartama a különböző tényezőktől is függ (pl. a használat módja, tárolás és karbantartás). Ajánlott gyakran ellenőrizni az állapotát, és cserélni, ha sérülést észlel.

### **► TÁROLÁS**

Használaton kívül a szűrőt ajánlatos száraz helyen, -20°C és +65°C közötti hőmérsékleten tárolni. Az automatikusan sötétedő szűrő elemének élettartama csökkenhet, ha a készüléket hosszabb időn át 45°C-nál magasabb hőmérsékleten használja. Az árammentes állapot fenntartása érdekében célszerű a szűrő napelemeit sötétben vagy fénytől védve tárolni. Ehhez egyszerűen lefelé fordítva kell elhelyezni a szűrőt a polcon.

### **► KARBANTARTÁS ÉS TISZTÍTÁS**

Az automatikusan sötétedő hegesztőszűrő napelemeit és fényérzékelőit mindig tisztítsa meg a portól és kifreccsent anyagtól. A tisztítást puha törlőkendővel vagy enyhe oldószerbe (vagy alkoholba) áztatott ruhával végezheti. Soha ne használjon erős oldószereket, például acetont! A JACKSON SAFETY® szűrőt mindig mindkét oldalról védőlemezekkel (polikarbonát vagy CR39) kell védeni, amelyeket szintén puha törlőkendővel vagy ruhával kell tisztítani. Haladéktalanul cserélje ki a sérült védőszíjakat.

### **► JÓTÁLLÁS**

A WF20 ASPIRE® ADF termékek jótállási ideje egy év. A jelen útmutatóban leírtak be nem tartása a szavatosság elvesztésével járhat. A JACKSON SAFETY® nem vállalja a felelősséget a hegesztésen kívüli egyéb használatból fakadó problémákért.



## A TÍPUSÚ SISAK ÉS A FEJPÁNT SZERELÉSE

Ábra **A**

1. Helyezze be a csavarokat (A) a sisakon (D) lévő nyílásokba.
2. Helyezze a sisakot (D) a pajzstokba (F) az 1. ábra szerint, és nyomja át a csavarokat (A) a pajzstokon található szögletes nyíláson.
3. A felhajtó rögzítőt (B) helyezze jobb oldalon a csavar (A) és a pajzstok (F) közé. Ne felejtse el a kis csapszeget a pajzstokon található három furat egyikébe rögzíteni. Az Ön számára legkényelmesebb állásnak megfelelő furatot válassza.
4. Szorítsa rá a csavaranyákat (C) a csavarokra (A). Mielőtt teljesen megszorítaná őket, állítsa a sisakot a szűrőnyílástól a legkényelmesebb távolságra a pajzstokon található két szögletes lyuk segítségével.
5. A fejpánt mérete (D) a hátsó kerék (E) forgatásával állítható be a kívánt fejméretre. Nyomja le és forgatás közben tartsa lenyomva a kereket, majd engedje fel, ha kényelmesnek érzi a beállítást, és a kerék rögzül a kívánt helyzetben.

**A sisak cserélhető izzadságfelszívó pánttal van felszerelve. Az izzadságfelszívó pántot beszerezheti helyi forgalmazójától.**

## ▶ AZ AUTOMATIKUSAN SÖTÉTEDŐ HEGESZTŐSZŰRŐ ÉS A VÉDŐSZITA SZERELÉSE / WH20 ASPIRE® DS /

Ábra **B**

1. A belső védőüveget helyezze az elektrooptikai hegesztőszűrő belső oldalára az (1.) ábra szerint.
2. Oldja ki a rugalmas reteszt (2.a), és emelje fel a tartókeretet (2.b).
3. Helyezze be a szűrőt (megfelelő tájolásban!) a tartókeretbe a maszkhoz közelebbi oldalon, úgy, hogy a helyére kattanjon (3.a), majd a szűrő szabad végét nyomja be a tartókeret szabad oldalába úgy, hogy szintén a helyére kattanjon (3.b).
4. Helyezze be a külső védőüveget a szűrő nyílásába (4.).
5. Hajtsa le a tartókeretet a hegesztőszűrővel (5.a). A tartókeret két felső csapjának szilárdan illeszkednie kell a maszk szűrőkivágásának két nyílásába (5.b).
6. Rögzítse a rugalmas reteszt (6.).

## ▶ AZ AUTOMATIKUSAN SÖTÉTEDŐ HEGESZTŐSZŰRŐ ÉS A VÉDŐSZITA SZERELÉSE / WH20 ASPIRE® ES /

Ábra **C**

1. A belső védőüveget helyezze az elektrooptikai hegesztőszűrő belső oldalára az (1.) ábra szerint.
2. Oldja ki a rugalmas reteszt (2.a), és emelje fel a tartókeretet (2.b).
3. Helyezze be a szűrőt (megfelelő tájolásban!) a tartókeretbe a maszkhoz közelebbi oldalon, úgy, hogy a helyére kattanjon (3.a), majd a szűrő szabad végét nyomja be a tartókeret szabad oldalába úgy, hogy szintén a helyére kattanjon (3.b).
4. Helyezze be a külső védőüveget a szűrő nyílásába (4.).
5. Hajtsa le a tartókeretet a hegesztőszűrővel (5.a). A tartókeret két felső csapjának szilárdan illeszkednie kell a maszk szűrőkivágásának két nyílásába (5.b).
6. Rögzítse a rugalmas reteszt (6.).
7. Ha az elektrooptikai hegesztőszűrőt egy vagy több külső potenciométerrel használja, akkor a potenciométer(ek) házát a maszk bal belső oldalának megfelelő nyílásába (nyílásaiba) vezesse be (7.).
8. Húzza meg az árnyékolást állító potenciométer házának anyáját, és forgassa el a potenciométert az egyik véghelyzetbe (9 balra vagy 13 jobbra). Az árnyékolást állító potenciométer forgatógombját ugyanebben a véghelyzetben tolja rá a tengelyre (8.).

## ▶ A VÉDŐLEMEZEK CSERÉJE

Ábra **D**

1. Szerelje ki a belső védőüveget, és cserélje ki új védőüvegre (1.).
2. Oldja ki a rugalmas reteszt (2.).
3. Hajtsa ki a tartókeretet a hegesztőszűrővel, vegye ki a külső védőüveget, és cserélje ki új védőüvegre (3.).
4. Hajtsa le a tartókeretet a hegesztőszűrővel (4.a). A tartókeret két felső csapjának szilárdan illeszkednie kell a maszk szűrőkivágásának két nyílásába (4.b).
5. Rögzítse a rugalmas reteszt (5.).

**A sisak és a hegesztőszűrő szerelése, illetve a védőszíták cseréje közben ügyeljen arra, hogy minden alkatrész szilárdan a helyén legyen, csak így lehet ugyanis megelőzni, hogy bármi fény jusson a sisakba. Ha mégis jutna be fény, a fenti eljárást addig ismétlje, amíg a problémát ki nem küszöböli; ellenkező esetben a pajzsot tilos hegesztéshez használni. Az új védőlemezek behelyezése előtt mindig távolítsa el a védőréteget mindkét oldalról.**

## ► AUTOMATIKUSAN SÖTÉTEDŐ HEGESZTŐ VÉDŐSZŪRŐ

### ► MŰKÖDÉS

A JACKSON SAFETY ® automatikusan sötétedő hegesztő védőszűrők folyadékkrisztályos fényzsaluként működnek, védve a hegesztő szemét a hegesztési folyamat által kibocsátott erős látható fénytől. Az állandó passzív IR/UV szűrővel kombinálva véd a veszélyes infravörös (IR) és ibolyántúli (UV) fény ellen. A káros sugárzás elleni védelem a sötétítési szinttől vagy a szűrő esetleges meghibásodásától függetlenül is működik, az egyes típusokon feltüntetett legsötétebb sötétítési számon túl.

A JACKSON SAFETY ® automatikusan sötétedő hegesztőszűrői az EN 379 szabvány követelményeinek betartásával készülnek, és rendelkeznek CE. Nem használhatók ütések, szálló részecskék, fémolvadékok, korrozív folyadékok és veszélyes gázok elleni védelemre. Cserélje ki a hegesztőszűrőt, ha fizikailag sérült vagy fennáll a veszélye, hogy nem működik megfelelően (ellenőrizze, hogy a szűrő sötét lesz-e a hegesztőív hatására).

A belső és külső **védőszítákat (polikarbonát vagy CR39) az automatikusan sötétedő szűrővel együtt kell használni, ugyanis ezek védik a szűrőt a maradandó sérüléstől.**

### ► HASZNÁLAT

A hegesztősisakba beépített automatikusan sötétedő védőszűrő olyan személyes védőfelszerelésnek számít, amely a szemét, arcot, fület és nyakat védi a hegesztőív közvetlen és közvetett veszélyes fényeitől. Ha csak szűrőt vásárolt sisak nélkül, megfelelő sisakot kell választania, olyant, amelyet automatikusan sötétedő védőszűrővel való használatra terveztek. A sisak kialakításának lehetővé kell tennie a szűrő megfelelő beszerelését (a belső és külső védőszítával együtt). A rögzítő keretnek vagy rendszernek nem szabad megnövekedett pontfeszültséget okoznia, mivel ez súlyosan károsíthatja a szűrőt. Ügyeljen rá, hogy a napelemeket és a fényérzékelőket ne fedje a pajzs, mivel ez gátolhatja a szűrő megfelelő működését. A fenti esetek bármelyike is lehetetlenné teszi a szűrő megfelelő használatát.

### ► ALKALMAZÁSI TERÜLET

A WF20 ASPIRE ® szűrő használható az elektromos hegesztés legtöbb fajtájához, pl. a fedett ív és a MIG/MAG hegesztéshez. 50 amper feletti áramerősség esetén a TIG (AWI) hegesztés egyes fajtáihoz is használható. A WF20 ASPIRE ® szűrők lézer hegesztésre nem alkalmas.

### ► FUNKCIÓK

**Árnyékolás:** A WF20 ASPIRE ® elektrooptikai szűrő azonnal használatra kész. Ellenőrizze az adott hegesztési művelethez előírt védelmi fokozatot, és válassza ki a megfelelő árnyékolást az árnyékállító gombbal! A 9. és a 13. árnyékolási fokozatok közötti tartományból választhat.

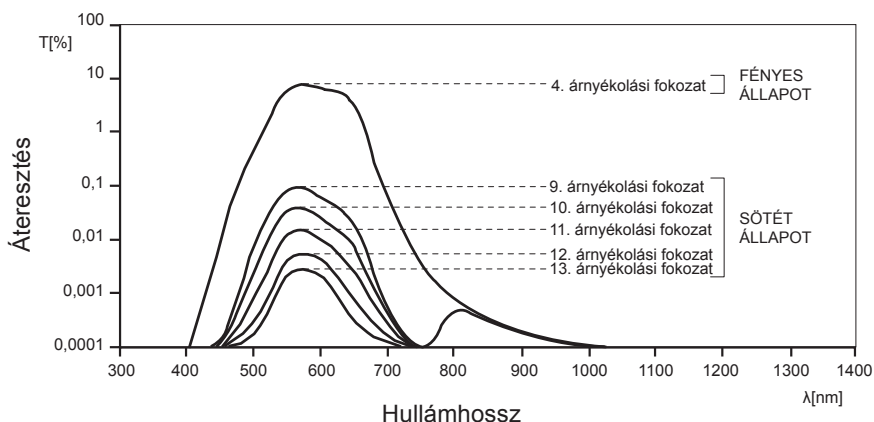
**Érzékenység beállítása:** A legtöbb hegesztési művelet végrehajthatja a legmagasabb fényérzékenységi szinten. A maximális fényérzékenységi szint megfelelő a gyenge hegesztőáramú munkához, TIG vagy speciális alkalmazásokhoz. A hegesztési fényérzékenységet csak bizonyos külső megvilágítási körülmények miatt kell alacsonyabbra állítani a véletlenszerű aktiválódás elkerülése érdekében. A legjobb teljesítmény érdekében egyszerűen ajánlatos a fényérzékenységet először maximálisra állítani, majd fokozatosan addig csökkenteni, hogy a szűrő csak a hegesztőfényre reagáljon; így elkerülheti a kellemetlen, véletlenszerű aktiválódást, amit a környezeti fényviszonyok (közvetlen napfény, erős mesterséges megvilágítás, szomszédos hegesztő íve stb.) váltanak ki.

**Nyitáskésleltetési idő beállítása:** A nyitáskésleltetési idő 0,2 és 0,8 másodperc közötti értékre állítható. Kisebb késleltetést ponthegeztetéshez, hosszabbat pedig nagyobb áramerősséggel és hosszabb hegesztési időközökkel járó alkalmazásokhoz célszerű használni. Hosszabb késleltetés alkalmazható kis áramerősségű AVI hegesztéshez is a szűrő kinyílásának megelőzésére olyan esetekben, amikor a fénynek az érzékelőkhöz vezető útját kéz, hegesztőpisztoly vagy valami más blokkolja.

## ► A KÜLÖNBÖZŐ HEGESZTÉSI ELJÁRÁSOKHOZ AJÁNLOTT ÁRNYÉKOLÁSI SZINTEK / EN 379 /

HEGESZTÉSI ELJÁRÁS	ÁRAMERŐSSÉG AMPERBEN																																							
	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400																							
MMA	8				9				10				11				12				13																			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MAG	8				9				10				11				12																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
TIG	8				9				10				11				12				13				14															
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MIG nehéz féme- ken	9				10				11				12				13																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
MIG könnyűfém öt- vözeteken (Rozs- damentes, Al)	10				11				12				13																											
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
Plazmasugaras vágás	9				10				11				12				13																							
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							
Mikroplazmás ívhegesztés	4				5				6				7				8				9				10				11				12				13			
	WF20 ASPIRE® ES, WF20 ASPIRE® DS																																							

## ► FÉNYÁTERESZTÉSI GÖRBE



## ► MAGYARÁZAT A JACKSON SAFETY® SZŰRŐ ÁBRÁJÁHOZ

Ábra **E**

1. Napelem
2. Fényérzékelő (fotodiódák)
3. Szűrőfoglat
4. Folyadék-kristályos zsalu nézőterülete
5. Árnyékolás beállítása
6. Érzékenységi beállítás
7. Nyitáskésleltetés beállítása

## ► HIBAKERESÉS

Üzemzavar vagy gyenge teljesítmény	Lehetséges okok	Ajánlott megoldás
A szűrő nem sötétedik el vagy kinyílik hegesztés közben.	Az érzékelőket vagy a napelemet esetleg szennyeződés fedi be.	Tisztítsa meg a szűrőt és a védőernyőt puha ruhával. Szükség esetén cserélje ki a védő ernyőt.
A szűrő kinyílik hegesztés közben.	Gyenge a fényforrás.	Növelje a fényérzékenységet, menjen közelebb az ívhez, ne takarja le az érzékelőket és a napelemet a kezével, a lámpával vagy más tárgyakkal. Növelje meg a nyitási idő késleltetését.
A szűrő tévesen kapcsol be.	Erős napsütés, erős fények, szomszédos hegesztő ívfénye.	Csökkentse a fényérzékenységet, Csökkentse a zavaró környezeti fényforrásokat.
A reakcióidő nagyon lassú.	A környezeti hőmérséklet túl alacsony.	Soha ne menjen -5°C alá!
	A környezet túl sötét.	A reakcióidő az első ívnél csak 10 mp lesz, majd általában 0,4 mp

## ► MŰSZAKI ADATOK



Modell	WF20 ASPIRE® ES	WF20 ASPIRE® DS
Látómező	96 x 42 mm	96 x 42 mm
Tömeg	120 g	115 g
Nyitott állapotú árnyékolás	4	4
Zárt állapotú árnyékolás	9-13	9-13
Árnyékolás beállítása	igen / külső	igen / belső
Érzékenységi beállítás	igen / belső	igen / belső
Késleltetés beállítása	igen / belső	igen / belső
Gyaluló mód	nem	nem
Kapcsolási idő 23°C-on	0.4 ms	0.4 ms
Kikapcsolási idő	0.2 - 0.8 s	0.2 - 0.8 s
UV/IR védelem	UV15 / IR16	UV15 / IR16
Hőmérséklet-tartomány	-5°C / +55°C	-5°C / +55°C
AVI érzékelés	> 50 Amp	> 50 Amp
Energiaellátás	napelemek / nem kell elemet cserélni	

## ► JELÖLÉSEK

EK-típusvizsgálat: Bejelentett szervezet 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.

**A WH20 ASPIRE® hegesztősisak az EN 175 és EN 166 szabványok szerint tesztelve.**

WH20 ASPIRE®	A hegesztőpajzs terméknevezése
WF20 ASPIRE® ES	Az automatikusan sötétedő hegesztőszűrő termékneve

4 / 9-13	4 - Védőárnyékolás száma nyitott állapotban 9-13 - Védőárnyékolás száma zárt állapotban
SM	Gyártó azonosítókódja
1/2/1/3	Optikai osztályok (optikai minőség, fényszórás, homogenitás, szögfüggőség)
EN 379	Szabvány száma (automatikusan sötétedő hegesztőszűrő)
EN 175	Szabvány száma (hegesztősisak)
EN 166	Szabvány száma (hegesztősisak)
ANSI-Z87.1	Szabvány száma (automatikusan sötétedő hegesztőszűrő, hegesztősisak)
S	Masszívabb kialakítás
CE	CE jelölés
	Kezelési útmutató
	A terméken vagy a csomagoláson található szimbólum azt jelzi, hogy a termék nem kezelhető háztartási hulladékként. Ehelyett a terméket el kell szállítani az elektromos és elektronikai készülékek újrahasznosítására szakosodott megfelelő begyűjtő helyre. Azzal, hogy gondoskodik ezen termék helyes hulladékba helyezéséről, segít megelőzni azokat, a környezetre és az emberi egészségre gyakorolt potenciális kedvezőtlen következményeket, amelyeket ellenkező esetben a termék nem megfelelő hulladékkezelése okozhatna. Ha részletesebb tájékoztatásra van szüksége a termék újrahasznosítására vonatkozóan, kérjük, lépjen kapcsolatba a helyi önkormányzattal, a háztartási hulladékok kezelését végző szolgálattal vagy azzal a bolttal, ahol a terméket vásárolta.

Kérjük, ne feledje, hogy a fentiek csak példák.

## ► EU-MEGFELELŐSÉGI NYILATKOZAT

A gyártó vagy annak a Közösségben letelepedett meghatalmazott képviselője:

**BALDER Ltd., Teslova 30, 1000 Ljubljana, Slovenia**

kijelenti, hogy az alábbiakban leírt új védőeszköz:

PPE	Modellnév
Hegesztősisak:	WH20 Aspire
Automatikusan sötétedő hegesztőszűrő:	WF20 ES, WF20 DS
Védőlemezek:	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm

Megfelel a vonatkozó uniós harmonizációs jogszabályoknak: az Európai Parlament és Tanács (EU) 2016/425 sz. rendeletének, a 2001/95/EK sz. irányelvnek és a harmonizált szabványoknak: EN 175:1997 (hegesztősisak); EN 379:2003+A1:2009 (automatikusan sötétedő hegesztőszűrő); EN 166:2001 (védőlemezek); megegyezik azzal az egyéni védőeszközzel (PPE), amelynek EU megfelelőségi nyilatkozat-száma az alábbi:

<b>C1613.3KC</b>	WH20 Aspire	<i>Kiadta ECS GmbH</i>
<b>C1607.3KC</b>	WF20 ES, WF20 DS	<i>Kiadta ECS GmbH</i>
<b>C2286.2KC</b>	PC 115x104 mm, PC 107x51 mm	<i>Kiadta ECS GmbH</i>

**Kijelölt szervezetek 1883, ECS (European Certification Service) GmbH, Hüttfeldstraße 50, D-73430 Aalen, Germany.**

Ez a megfelelőségi nyilatkozat a gyártó kizárólagos felelősségére kerül kiadásra.

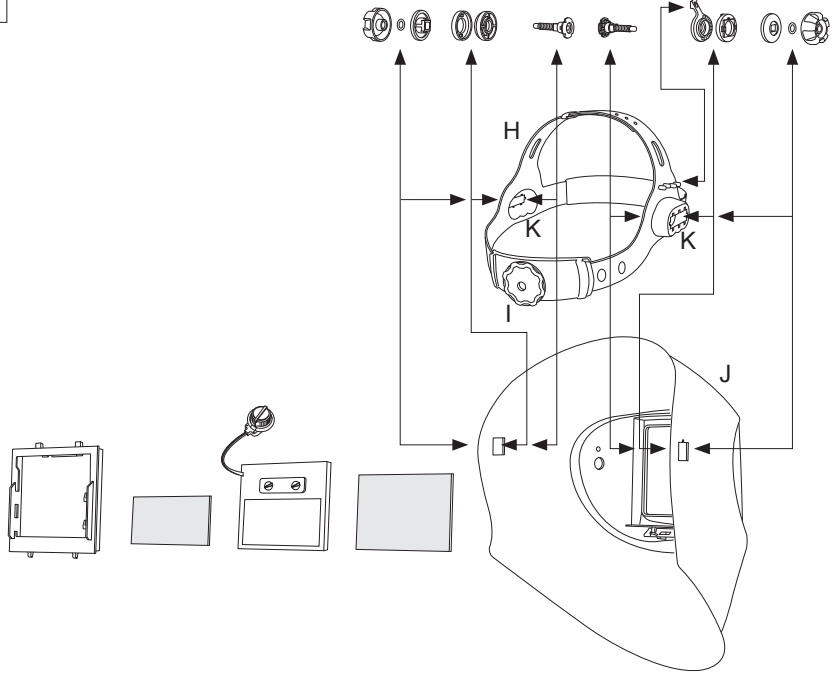
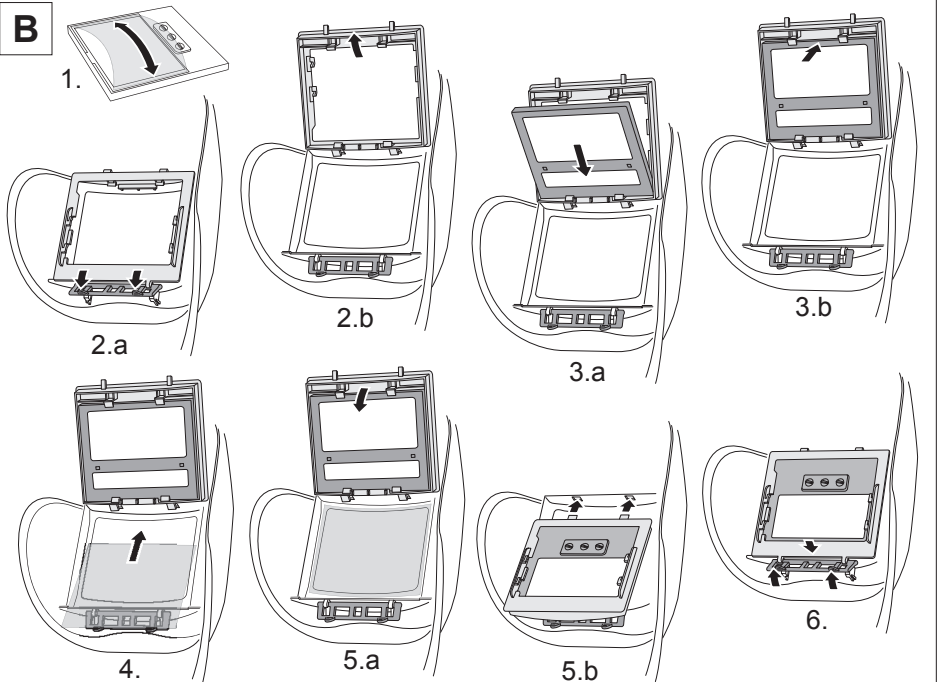
A tanúsítványt a következő nevében és megbízásából írták alá:

Balder Ltd.  
Bojan Marin  
Létesítményvezető  
Ljubljana, 5.9.2019

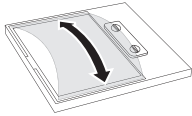


**A**

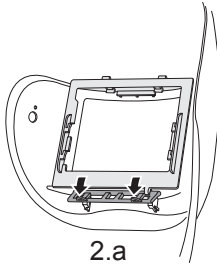
G F E D B A A C D E F G

**B**

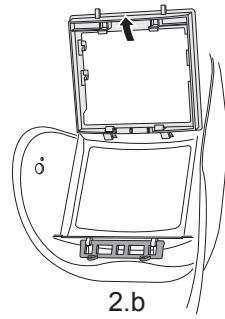
C



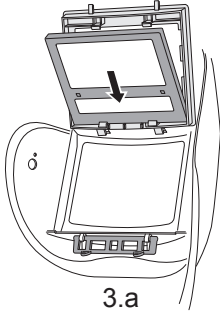
1.



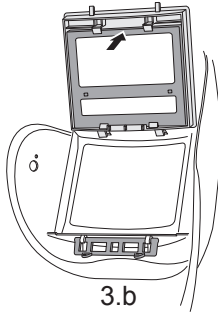
2.a



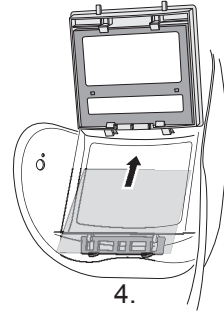
2.b



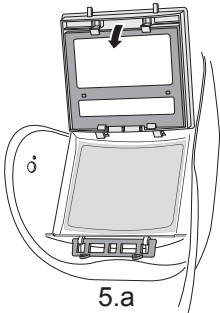
3.a



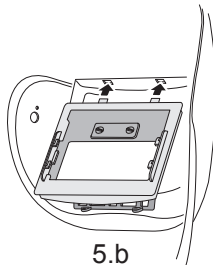
3.b



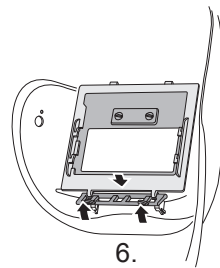
4.



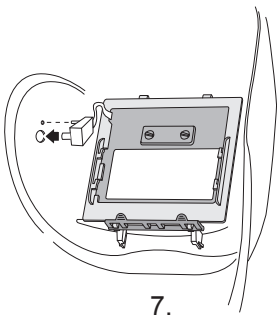
5.a



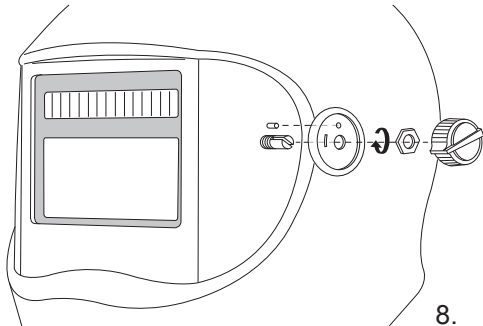
5.b



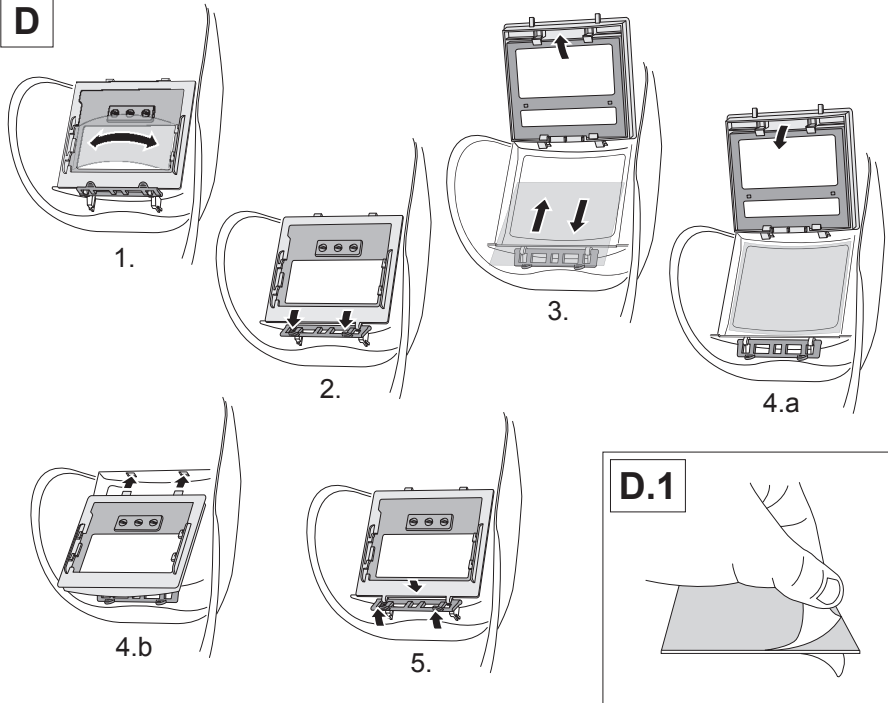
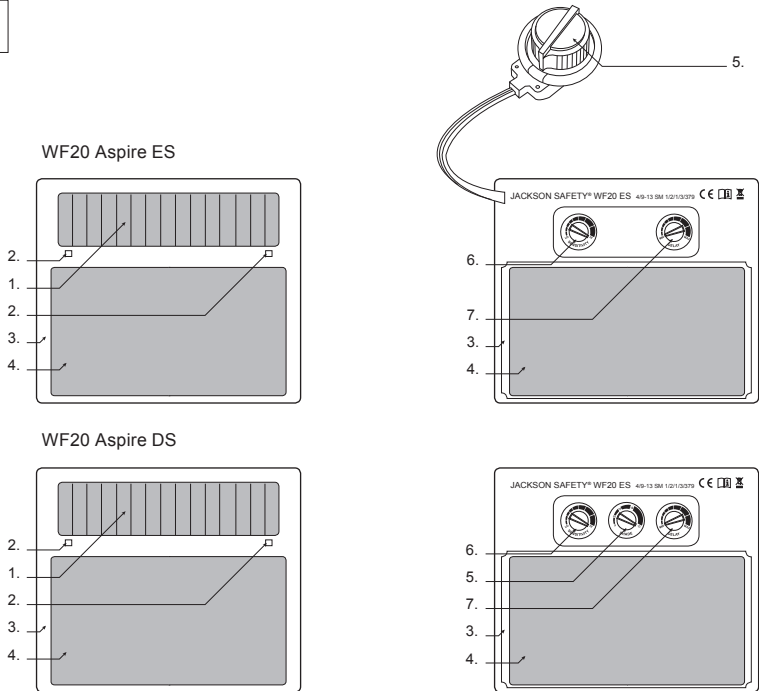
6.



7.





8.

**D****E**



- (EN) ORIGINAL SPARE PARTS (FR) PIÈCES DE RECHANGE ORIGINALES  
 (DE) ORIGINAL-ERSATZTEILE (NL) ORIGINELE RESERVEONDERDELEN  
 (IT) RICAMBI ORIGINALI (ES) PIEZAS DE RECAMBIO ORIGINALES  
 (PT) PARTES EXTRAS ORIGINAIS (DA) ORIGINALE RESERVEDELE  
 (SV) ORIGINAL RESERVELAR (NO) ORIGINALE RESERVEDELER  
 (PL) ORYGINALNE CZĘŚCI ZAMIENNE (CS) PŮVODNÍ NÁHRADNÍ DÍLY  
 (FI) ALKUPERÄISET VARAOSAT (RO) PIESE DE SCHIMB ORIGINALE  
 (BG) ОРИГИНАЛНИ РЕЗЕРВНИ ЧАСТИ (SI) ORIGINALNI REZERVNI DELI  
 (ET) ORIGINALVARUOSAD (LT) ORIGINALIOS ATSARGINĖS DALYS  
 (SK) PŮVODNÍ NÁHRADNÍ DÍLY (LV) ORIGINĀLĀS DETALĀS  
 (HU) EREDETI PÓTALKATRÉSZEK

Item / Article / Artikel / Item / Articolo / Artículo / Ítem / Navn / Artikel / Artikler / Część / Položka / Tuote / Articol / Artikel / Osa / Артикул / Dalis / Položka / Vienība / Cikk	Code / Code / Code / Code / Codice / Código / Código / Kode / Code / Kode / Kod / Kód / Koodi / Cod / Koda / Koodi / Код / Kodas / Kód / Kods / Kód
Jackson Safety WH20 Aspire Outer Protective Lens 115x104 mm 	J8319
Jackson Safety WH20 Aspire Inner Protective Lens 107x51 mm 	J8302

**USA:**

SureWerx USA Inc.,  
Elgin, IL, USA 60123  
[surewerx.com/usa](http://surewerx.com/usa)

**Canada:**

SureWerx, 49 Schooner St.,  
Coquitlam, BC V3K 0B3  
[surewerx.com](http://surewerx.com)

**Europe:**

Balder d.o.o. Teslova ulica 30,  
SI-1000 Ljubljana, Slovenia  
[balder.eu](http://balder.eu)

**Made In/Fabriqué En/Hecho En China**