



Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR

Welding helmet MOST PYXAR



- PL** Instrukcja obsługi - strona 2
- EN** User Manual - page 9
- LT** Naudotojo instrukcija - page 9
- RO** Manual de utilizare - page 9
- RU** Руководство пользователя - page 9
- SK** Návod na obsluhu - strana 37



Spis treści

1 Ostrzeżenia	2
2 Środki bezpieczeństwa	3
3 Zakres zastosowania	4
4 Informacje ogólne	4
5 Przed spawaniem	4
6 Obsługa przyłbicy spawalniczej MOST PYXAR i filtra automatycznego MOST PX850	4
6.1 Panel sterowniczy	4
6.2 Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej	5
6.3 Usuwanie, wymiana i regulacja części nagłowej	5
6.4 Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej	5
6.5 Wymiana filtra samościemniającego	5
6.6 Czyszczenie	6
6.7 Wymiana baterii	6
7 Zalecane poziomy zaciemnienia	7
8 Specyfikacja techniczna	7
8.1 Specyfikacja filtra samościemniającego MOST PX850	7
8.2 Objasnienia oznaczeń filtra samościemniającego MOST PX850	8
9 Części zamienne	8
10 Przechowywanie i transport	8
11 Rozwiązywanie problemów	8
12 Utylizacja	9
13 Gwarancja	9
14 Certyfikacja i deklaracja zgodności	9

Prawa autorskie © 2022, RYWAL-RHC Sp. z o.o.

Niniejsza dokumentacja wraz ze wszystkimi jej częściami chroniona jest prawem autorskim. Jakikolwiek wykorzystanie lub modyfikacja wykraczające poza ściśle ograniczenia ustawy o prawach autorskich bez zgody firmy RYWAL-RHC Sp. z o.o. są zabronione i podlegają odpowiedzialności karnej.

Powyższe dotyczy w szczególności powielania, tłumaczeń, wykonywania mikrofilmów oraz przechowywania i przetwarzania w systemach elektronicznych.

1. OSTRZEŻENIA

Następujące hasła ostrzegawcze używane są do podkreślenia ostrzeżeń bezpieczeństwa, których należy:



Ostrzeżenie

Oznacza potencjalnie niebezpieczną sytuację, która MOŻE SPOWODOWAĆ poważne obrażenia ciała lub śmierć, jeżeli jej się nie zapobiegnie.



Uwaga

Oznacza ważne informacje, których zignorowanie MOŻE przyczynić się do uszkodzenia sprzętu.

Każda osoba użytkująca lub odpowiedzialna za konserwację przyłbicy powinna przed rozpoczęciem pracy zapoznać się z całą treścią niniejszej instrukcji obsługi.

Umożliwi to optymalne wykorzystanie możliwości przyłbicy.

Uwaga! Przed przystąpieniem do pracy zapoznaj się z instrukcją obsługi.

Uwaga! Kopia niniejszej instrukcji powinna znajdować się w miejscu eksploatacji przyłbicy i powinna być zawsze dostępna dla operatora.

2. ŚRODKI BEZPIECZEŃSTWA



Dla własnego bezpieczeństwa należy dokładnie zapoznać się z instrukcjami dotyczącymi przyłbicy spawalniczej oraz filtra samościemniającego przed ich użyciem. Nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji może skutkować owałnymi i trwałymi obrażeniami ciała, utratą wzroku lub oparzeniami. Przed użyciem należy po wewnętrznej i zewnętrznej stronie filtra samościemniającego zainstalować poliwęglanowe szybki ochronne zabezpieczające przed odpryskami. Niezastosowanie szybki ochronnych może skutkować nieodwracalnym uszkodzeniem filtra i spowodować poważne i trwałe obrażenia ciała, utratę wzroku lub oparzenia. Uszkodzenie filtra spowodowane niezainstalowaniem szybki ochronnych z oznaczeniem MOST 1 B CE unieważnia gwarancję. Szybki ochronne przyłbicy zapewniają jedynie zabezpieczenie przed odpryskami oraz uszkodzeniem powierzchni soczewki, a NIE przed poważnymi zagrożeniami udarowymi, urządzeniami wybuchowymi lub cieczami żrącymi.



Ostrzeżenie

Opary i gazy mogą być niebezpieczne.

Podczas spawania powstają opary i gazy, które są niebezpieczne dla zdrowia.

Opary i gazy spawalnicze mogą wypierać powietrze i obniżyć zawartość tlenu doprowadzając do obrażeń lub zgonu. Należy upewnić się,

że wdychane powietrze jest bezpieczne.

Głowę należy trzymać z dala od oparów. Nie wdychać oparów.

Przebywając wewnątrz pomieszczeń, należy je wietrzyć i/lub stosować odciąg przy łuku, aby usuwać opary i gazy spawalniczych.

Jeżeli wentylacja jest słaba, należy stosować system wymuszonego przepływu powietrza z doprowadzaniem powietrza.



Należy przeczytać instrukcje producenta dotyczące metali, materiałów eksploatacyjnych, środków powlekających, czyszczących i odtłuszczających. W ciasnych przestrzeniach należy pracować tylko wtedy, gdy mają zapewnioną dobrą wentylację lub stosując system wymuszonego przepływu powietrza z doprowadzeniem powietrza.

Nie spawać w miejscach znajdujących się w pobliżu miejsca, gdzie odbywa się odtłuszczenie, czyszczenie lub natryskiwanie. Ciepło oraz promienie łuku mogą wchodzić w reakcję z oparami i tworzyć bardzo toksyczne i drażniące gazy.

Nie spawać na powlekanych metalach takich jak stal galwanizowana, powlekana ołowiem lub kadmem, chyba że w miejscu spawania powłoka została usunięta, pomieszczenie jest dobrze wentylowane, a w razie potrzeby można zastosować system wymuszonego przepływu powietrza z doprowadzeniem powietrza. Powłoki i inne metale zawierające te pierwiastki mogą podczas spawania wydzielać toksyczne opary.



Promienie łuku mogą poparzyć oczy!

Nigdy nie należy patrzeć na spawanie łukowe bez odpowiedniej ochrony oczu.

Promienie łuku powstałe w procesie spawania wytwarzają intensywne promienie widzialne i niewidzialne (ultrafioletowe i podczerwone), które mogą powodować oparzenia oczu i skóry.

Gorące iskry odskakują od spawu i mogą oparzyć oczy i skórę.

Podczas spawania lub jego obserwacji należy zakładać przyłbicę z odpowiednio zaciemnionym filtrem chroniącym twarz i oczy.

Stosować ekrany lub barierki ochronne, aby chronić inne osoby przed błyskiem i odbłaskiem, ostrzegając inne osoby znajdujące się w pobliżu, aby nie patrzyły na łuk.

Stosować środki ochrony indywidualnej dla spawacza.



Spawanie może wywołać pożar lub eksplozję!

Spawanie w zamkniętych pojemnikach, takich jak zbiorniki, beczki lub rury może wywołać ich eksplozję. Od łuku spawalniczego mogą odskakiwać iskry. Fruwające iskry, gorący element obrabiany oraz gorący sprzęt mogą wywoływać pożary i oparzenia. Przypadkowe zetknięcie elektrody z przedmiotami metalowymi może wywołać iskry, eksplozję, przegrzanie lub pożar. Przed rozpoczęciem spawania należy sprawdzić, czy dana strefa jest bezpieczna.

Nie spawać, jeżeli iskry mogą spaść na materiał łatwo zapalny.

Wszystkie materiały łatwo zapalne należy usunąć ze strefy spawania. Jeżeli jest to niemożliwe, należy je szczelnie zabezpieczyć zatwierdzonymi osłonami. Zachować czujność, gdyż iskry spawalnicze oraz gorące materiały pochodzące ze spawania mogą z łatwością przedostawać się przez małe pęknięcia i otwory do sąsiadujących stref.

Należy pamiętać, że spawanie na stropie, podłodze, grodzi lub ścianie działowej może wywołać pożar po stronie niewidocznej.



Zawsze należy mieć pod ręką gaśnicę i uważać, aby nie doszło do pożaru.

Nigdy nie umieszczać przyłbicy ani filtra samościemniającego na gorących powierzchniach.

Porysowane lub uszkodzone szybki ochronne należy niezwłocznie wymienić. Przed zastosowaniem nowej szybki ochronnej należy sprawdzić, czy usunięte zostały wszystkie dodatkowe folie ochronne z obu stron.

Nie wystawiać filtra samościemniającego na działanie cieczy.

Stosować wyłącznie oryginalne części zapasowe MOST. W razie wątpliwości, kontaktować się z autoryzowanym dystrybutorem.

Materiały mogące mieć styczność ze skórą u osób wrażliwych mogą wywoływać reakcje alergiczne.

Ochrona oczu stosowana jest jedynie przeciwko cząsteczkom przemieszczającym się z dużą prędkością w temperaturze pokojowej, a nie w temperaturach ekstremalnych.

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR noszona na standardowych okularach korekcyjnych może przenosić uderzenia, a tym samym stanowić zagrożenie dla osoby noszącej.

Podczas wszystkich zastosowań spawalniczych zalecana odległość między łukiem spawalniczym a oczami spawacza powinna wynosić nie mniej niż 25 cm (optymalna / zalecana odległość to 50 cm).

Producent nie ponosi odpowiedzialności za wady spowodowane modyfikacjami przyłbicy spawalniczej lub filtra samościemniającego albo użyciem filtra samościemniającego z przyłbicy innego producenta.

W przypadku usterki elektronicznej, spawacz nadal jest chroniony przed promieniowaniem UV i IR (zaciemnienie stałe DIN 14).

Należy chronić siebie i inne osoby przed iskrami i gorącym metalem.

Kabel roboczy należy podłączyć jak najbliżej miejsca spawania, aby prąd spawalniczy nie musiał pokonywać dalekiej, prawdopodobnie nieznanej drogi, stanowiąc przy tym zagrożenie porażeniem oraz ryzyko pożaru.

Użytkownicy powinni dokonać oględzin stanu produktu przed każdym użyciem. Części, które wykazują pęknięcia, zniekształcenia lub nadmierne zarysowania, nie nadają się do użytku i należy je wymienić przed rozpoczęciem użytkowania przyłbicy.

Ochrona oznaczona zgodnie z tą normą jest zapewniana tylko wtedy, gdy wszystkie szybki i inne elementy wymienne są zainstalowane zgodnie z listą lub innymi wytycznymi producenta.

Elementy osłony oczu i twarzy, które zostały uszkodzone mechanicznie, nie powinny być używane i powinny być usunięte oraz wymienione.

3. ZAKRES ZASTOSOWANIA

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR przeznaczona jest do ochrony wzroku / głowy w procesie spawania z użyciem łuku, takich jak MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, spawania łukiem plazmowym i łukiem węglowym oraz do procesu szlifowania.

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR jest nieodpowiednia do spawania laserowego i lukowo-tlenowego.

4. INFORMACJE OGÓLNE

Filtr spawalniczy MOST PX850 nie chroni przed poważnymi zagrożeniami udarowymi wywołanymi przez pęknięte ściernice lub tarcze ściernie, materiały wybuchowe lub cieczę żrącą. W przypadku istnienia takich zagrożeń wymagane jest stosowanie osłon maszyny lub ochrony oczu przed odpryskami. Samościennejące filtry spawalnicze przeznaczone są do spawania i cięcia łukowego. Odpowiednie do wszystkich procesów spawalniczych z użyciem łuku, takich jak MIG, MAG, TIG, SMAW, spawanie łukiem plazmowym i łukiem węglowym.

Przybica spawalnicza MOST PYXAR z filtrem samościennejącym nie jest zalecana do spawania „nad głową”, spawania laserowego, łukowo-tlenowego ani cięcia.

Samościennejący filtr spawalniczy powinien zawsze być używany z oryginalnymi szybkami ochronnymi zewnętrznymi i wewnętrznymi.

5. PRZED SPAWANIEM

Upewnić się, że przybica spawalnicza MOST PYXAR została prawidłowo zmontowana i wyposażona w wewnętrzne i zewnętrzne szybki ochronne (proszę usunąć z nich folię zabezpieczającą).

Upewnić się, że szybki są przejrzyste, wolne od odprysków i nie noszą żadnych oznak uszkodzenia, takich jak dziurki lub pęknięcia.

Dopasować przybicę do rozmiaru głowy, aby zwiększyć komfort oraz pole widzenia.

Usunąć zabezpieczenia baterii, aby umożliwić aktywację filtra samościennejącego.

Sprawdzić zalecany poziom zaciemnienia, czułość na światło, opóźnienie zależne od techniki spawania i odpowiednio dostosować filtr samościennejący (patrz tabela z zalecanymi poziomami zaciemnienia).

6. OBSŁUGA PRZYŁBICY I FILTRA AUTOMATYCZNEGO

6.1 PANEL STEROWNICZY (rys. 12)

Filtr samościennejący automatycznie przełączy się w tryb czuwania, jeżeli przez 30 minut nie będzie skierowany w stronę silnego źródła światła.

Filtr automatycznie wykryje silne źródła światła i powróci do wcześniej wybranych ustawień.

1 Zewnętrzny przycisk Szlifowanie (GRIND)

Aby aktywować zewnętrzny tryb szlifowania, należy nacisnąć przycisk nr 1 GRIND. Na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że filtr automatyczny MOST PX850 nastawiony jest w tej chwili na tryb szlifowania. W tym trybie filtr automatyczny MOST PX850 nie będzie reagować na światło. Zaciemnienie ustawione jest na 3, opóźnienie i czułość na 0.

Jeżeli nie będzie żadnego dalszego działania, po 30 minutach filtr automatyczny MOST PX850 powróci do swojego poprzedniego trybu pracy.

Spawacz może także ponownie nacisnąć przycisk GRIND, aby powrócić do poprzedniego trybu.

2 Szlifowanie (GRIND)

Nacisnąć przycisk nr 2 GRIND, na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że filtr automatyczny MOST PX850 nastawiony jest w tej chwili na tryb szlifowania, funkcja samościenneńcia jest wyłączona, a filtr nie będzie reagować. Zaciemnienie ustawione jest na 3, opóźnienie i czułość na 0.

3 Spawanie (WELD)

Nacisnąć przycisk nr 3 WELD, na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że filtr automatyczny MOST PX850 nastawiony jest w tej chwili na tryb WELD. Aby zmienić nastawę zaciemnienia na 10-14, użyć przycisków + i - znajdujących się pod wyświetlaczem nr 8 wartości zaciemnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie zaciemnienia o 1.



Uwaga

W bardzo rzadkich przypadkach może być wymagana redukcja zakłóceń, aby filtr samościennejący mógł działać prawidłowo. TIG i zastosowania z użyciem stabilniejszego łuku wymagają nastawy o wyższej czułości.

4 Cięcie (CUT)

Nacisnąć przycisk CUT, na 3 sekundy zapali się zielona dioda LED, co oznacza, że filtr automatyczny MOST PX850 nastawiony jest w tej chwili na tryb CUT. Aby zmienić nastawę zaciemnienia na 5-9, użyć przycisków + i - znajdujących się pod wyświetlaczem wartości zaciemnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie zaciemnienia o 1.

5 Opóźnienie (DELAY)

Funkcja opóźnienia pozwala użytkownikowi na zmianę ustawienia czasu przez jaki filtr pozostaje ciemny po zgaśnięciu łuku. Czas można regulować w zakresie od 0,1 do 0,9 sekundy. Aby zmienić nastawę opóźnienia, naciskać przyciski + i - znajdujące się pod wyświetlaczem wartości opóźnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie szybkości opóźnienia o 0,1 sekundy.

6 Czułość (SENSITIVITY)

Funkcja czułości pozwala użytkownikowi na ustawienie optymalnej czułości filtra, dostosowanej do środowiska i światła otoczenia. Aby zmienić nastawę czułości, naciskać przyciski + i - znajdujące się pod wyświetlaczem wartości opóźnienia. Każde naciśnięcie spowoduje zwiększenie / zmniejszenie czułości o 1. Aby dostosować filtr do środowiska, ustawić czułość na wartość maksymalną (9), a następnie zmniejszać ją o 1, do czasu aż filtr stanie się przejrzysty i nie będzie mrugać.

7 Wskaźnik niskiego poziomu naładowania (CHARGE BATTERY)

Gdy baterie będą na wyczerpaniu i będą wymagać wymiany, wskaźnik będzie migać co 3 sekundy. Zalecamy, aby w momencie, gdy ta lampka zacznie migać, wymienić obie baterie CR2032 w ciągu 72 godzin.

8 Wskaźnik zaciemnienia (SHADE)

Aktualny stopień zaciemnienia wskazany jest w tym okienku. W trybie szlifowania, wyświetlacz pokazuje zaciemnienie 3 w trybie cięcia, zaciemnienie 5-9, a w trybie spawania zaciemnienie 10-14.

6.2 WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ

Usuwanie (rys. 1, 2)

- Umieścić przyłbicę częścią przednią do dołu na równej powierzchni (1).
- Palcami przeciągnąć w dół suwak zabezpieczający osłonę przednią / szybkę chroniącą przed odpryskami, do momentu odsłonięcia dolnej części szybki (2).
- Osłona przednia / szybka chroniąca przed odpryskami powinna oddzielić się od przyłbicy.
- Zwolnić suwak zabezpieczający i odwrócić przyłbicę.
- Teraz wystarczy podnieść osłonę przednią / szybkę chroniącą przed odpryskami.

Wymiana (rys. 3)

- Po usunięciu szybki dobrą praktyką jest oczyszczenie filtra samościemniającego czystą, suchą, niestrzepiącą ściereczką i sprawdzenie go pod kątem ewentualnych uszkodzeń.
- Aby ponownie założyć szybkę chroniącą przed odpryskami, należy umieścić wypustki górne w otworach znajdujących się poniżej przycisku Szlifowanie, aż zostaną dobrze osadzone (3).
- Sprawdzić, czy szybka została prawidłowo i równomiernie umieszczona w otworach bocznych.
- Używając kciuków przesunąć w dół suwak zabezpieczający osłonę przednią / szybkę chroniącą przed odpryskami do czasu odsłonięcia dołu soczewki i nasunąć suwak na szybkę, a następnie usunąć folię zabezpieczającą.

6.3 USUWANIE, WYMIANA I REGULACJA CZĘŚCI NAGŁOWNEJ

Usuwanie (rys. 4, 5)

- Usunąć część nagłowną odkręcając śrubę, usuwając ją kalkowicie [3] i odginając osłonę przyłbicy od części nagłownej [1]. Dobrą praktyką jest ponowne umieszczenie i delikatne przykręcenie śrub, co zapobiega zgubieniu części.
- Ten sam proces należy powtórzyć z przeciwnej strony
- Opaska nagłowna została usunięta.

Wymiana (rys. 4, 5)

- Upewnić się, że każdy pasek jest odpowiednio dopasowany po obu stronach (L strona lewa, R strona prawa) przyłbicy spawalniczej [2]. Zrównać nakrętkę opaski z otworem z boku obudowy (upewnić się, że przedni potnik skierowany jest w stronę filtra).
- Po odpowiednim wyrównaniu, przykręcić śrubę do momentu osiągnięcia wymaganego napięcia.
- Ten sam proces należy powtórzyć z przeciwnej strony.

Regulacja (rys. 4, 5)

- Dla zapewnienia komfortu użytkownika i odpowiedniego dopasowania, można dokonać kilku regulacji.
- Obwód opaski - można go regulować zębatką [4]. Obracać zgodnie z kierunkiem ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć obwód, przeciwnie do kierunku ruchu wskazówek zegara, aby poluzować. Aby aktywować system regulacji zębatką, tylny pokrętło musi zostać wciśnięte.
- Regulacja boczna - odbywa się przy użyciu mechanizmu przesuwanego i systemu zapinania opaski [4]. Aby dosunąć lub odsunąć opaskę od przedniej części, nacisnąć dźwignię [5] i przesunąć opaskę w tył / przód.
- Głębokość głowy - regulacji dokonuje się przez paski nagłowne [6,7]. Aby dokonać regulacji, zwolnić trzpienie blokujące i ustawić wymaganą wysokość.

6.4 WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ (rys. 6, 7)

- Ułożyć przyłbicę przodem do dołu i obrócić część nagłowną w taki sposób, aby potnik skierowany był w stronę górnej części przyłbicy.
- Umieścić palec na szybce w miejscu wycięcia na filtrze samościemniającym i pociągnąć szybkę do momentu aż się wysunie (6)
- Aby umieścić szybkę wewnętrzną, wsunąć jeden koniec w zaczep filtra samościemniającego, zgłą soczewkę na środku i wsunąć drugi koniec w zaczep po drugiej stronie, upewniając się, że soczewka została dobrze zabezpieczona (7).

6.5 WYMIANA FILTRA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO (rys. 8, 9, 10)

- Umieścić przyłbicę przodem do dołu. Przechylić część nagłowną w taki sposób, że potnik znajdzie się bliżej górnej części przyłbicy. Teraz przesunąć suwaki znajdujące się po lewej i prawej stronie filtra samościemniającego (8) w górę, w stronę górnej części przyłbicy, do momentu ich fizycznego zatrzymania.
- Unieść filtr samościemniający w górę, do momentu osiągnięcia kąta wynoszącego około 45 stopni. Delikatnie pociągnąć filtr w kierunku podbródkowo-wymprzyłbicy, co spowoduje zwolnienie haczyków (9). Po uwolnieniu filtra, opuścić wnetrze przyłbicy.
- Odkręcić śrubę od wewnątrz przyłbicy i wcisnąć od środka przyłbicy przycisk Szlifowanie (10).
- Filtr samościemniający wyjdzie teraz swobodnie z przyłbicy.
- Zainstalować zastępczy filtr samościemniający wykonując te same kroki w odwrotnej kolejności.

6.6 CZYSZCZENIE

Ognia słoneczne i czujniki światła filtra samościemniającego muszą być zawsze wolne od kurzu i odprysków: do czyszczenia można używać miękkiej ściereczki lub szmatki zamoczonej w łagodnym detergencie (lub alkoholu). Nigdy nie używać zmywaczy agresywnych, np. acetonu. Samościemniające filtry spawalnicze MOST powinny być zawsze zabezpieczone z obu stron szybkami ochronnymi (z poliwęglanu), które także powinny być czyszczone wyłącznie miękką ściereczką lub szmatką. Jeżeli szybki ochronne są w jakikolwiek sposób uszkodzone, należy je niezwłocznie wymienić. Przyłbicę czyścić z użyciem letniej wody i łagodnego detergentu. Filtr spawalniczy czyścić czystą, niestrzepiącą ściereczką lub szmatką. NIE ZANURZAĆ w wodzie. NIE STOSOWAĆ rozpuszczalników.

6.7 WYMIANA BATERII (rys. 13)

- Jeżeli wskaźnik naładowania baterii miga (czerwona dioda LED) CHARGE BATTERY, przed rozpoczęciem pracy spawacz / operator powinien wymienić obie baterie CR2032 w filtrze MOST PX850 wykonując kolejno czynności opisane poniżej. Przed umieszczeniem baterii w kieszeniach w obudowie filtra samościemniającego upewnić się, że bieguny baterii są prawidłowe! Zaleca się wymianę obu baterii w ciągu 72 godzin od momentu, gdy lampka ostrzegawcza zaczęła migać.
- Ostrożnie otworzyć kieszenie baterii.
- Umieścić nowe baterie w kieszeniach - zachować zgodność biegunów.

- Zatrzasnąć z powrotem kieszenie baterii w obudowie filtra
- Umieścić filtr samościennejący z powrotem w ostonie przyłbicy.

7. ZALECANE POZIOMY ZACIEMIENIA

Proces spawalniczy lub techniki powiązane	Prąd wewnętrzny w amperach																				
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450									
Spawanie elektrodowe ręczne elektrody topnikowe rdzeniowe topnikowe elektrody otulone		1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500								
MIG/spawanie elektrodą topliwą w ostonie gazu obojętnego argonu (Ar/He) Stal, stal stopowa, miedź i ich stopy					9	10	11	12	13	14	15										
MIG/spawanie elektrodą topliwą w ostonie gazu obojętnego argonu (Ar/He) Aluminium, miedź, nikiel i inne stopy						10	11	12	13	14	15										
TIG/spawanie w ostonie gazu obojętnego argonu (Ar/H ₂ /Ar/He) Wszystkie spawane metale, jak: stal, aluminium, miedź nikiel oraz ich stopy					9	10	11	12	13	14	15										
MAG / spawanie w atmosferze gazów aktywnych (Ar/Co ₂)(Ar/Co/He/H ₂) stal konstrukcyjna, stal hartowana i odpuszczona stal chromowo-niklowa, stal chromowa i inne stopy						10	11	12	13	14	15										
Spawanie łukiem elektrycznym gazowym sprężonym powietrzem (łączenie przez stopianie) elektrody węglowe (O ₂) złożenie palnikiem na sprężone powietrze (O ₂)							10	11	12	13	14	15									
Cięcie plazmowe (cięcie termiczne) wszystkie materiały do spawania patrz TIG. Gaz centralny i zewnętrzny: argon (Ar/H ₂) (Ar/He)							11	12	13	14	15										
Cięcie plazmowe (cięcie termiczne) spawanie mikroplazmowe gaz centralny i zewnętrzny: argon (Ar/H ₂) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15									
	4																				
	0.5	1	2.5	5	10	20	40	60	80	100	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500

W zależności od warunków stosowania można stosować kolejny najwyższy lub najniższy poziom ochrony.
Pola zaciemnione odpowiadają tym obszarom, gdzie dany proces spawalniczy nie może być stosowany.

8. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

8.1 SPECYFIKACJA FILTRA SAMOŚCIEMNIAJĄCEGO MOST PX850

MOST PX850	
Pole widzenia	98 x 62 mm / 3,86" x 2,5"
Rozmiar wkładu	110 x 110 x 9 mm / 4,33" x 4,33" x 0,35"
Ochrona UV/IR	Zaciemnienie stałe DIN 14
Stan jasny	Zaciemnienie DIN 3
Stan ciemny	5-9 (CIĘCIE) / 10-14 (SPAWANIE)
Czujniki	4
Szlifowanie	Zaciemnienie 3 (Przycisk zewnętrzny)
Sterowanie czułością	Cyfrowe (1-9)
Sterowanie opóźnieniem	Cyfrowe (0,1-0,9 s)
Zakres prądu spawania TIG	>2 A
Typ baterii	2 x CR 2032 (wymienne, żywotność >2000 h)
Ognio słoneczne	Tak
Wł. / wył. zasilania	W pełni automatyczne Przełączenie w tryb czuwania po 30 min, gdy urządzenie nie jest wystawione na działanie jasnego źródła światła
Masa	130 g
Temperatura robocza	-5°C do +55°C (23°F do 131°F)
Temperatura przechowywania	-20°C do +70°C (-4°F do 158°F)
Zgodność z normami	AS/NZS 1338.1 : 2012 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020
	EN 379 : 2003 + A1 : 2009 CSA Z94.3 : 20

8.2 OBJAŚNIENIA OZNACZEŃ FILTRA SAMOŚCIEMNIĄJĄCEGO MOST PX850

4 / 5 - 9³ / 10 - 14 RYWAL 1 / 1 / 1 / 1 379 CE

Stopień zaciemnienia jasny	
Zakres zaciemnienia do cięcia	
Zakres zaciemnienia do spawania	
Identyfikacja producenta	
Klasa optyczna	
Klasa rozproszenia światła	
Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła	
Klasa zależności kąтового współczynnika przepuszczania światła	
Numer normy	

9. CZĘŚCI ZAMIENNE (PATRZ STR.)

10. PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Nieużywany filtr należy przechowywać w suchym miejscu, w temperaturze od -5°C do 55°C. Dłuższe wystawienie na działanie temperatur powyżej 45°C może skrócić żywotność baterii filtra samościemniającego. Zaleca się, by w okresie przechowywania ogniwa słoneczne filtra samościemniającego trzymać w ciemnym miejscu albo chronić przed działaniem światła, żeby utrzymać je w trybie wyłączonym. Można to osiągnąć po prostu umieszczając filtr na półce, gdzie jest przechowywany, przednią częścią do dołu. Gdy przyłbica spawalnicza MOST PYXAR nie jest używana, zalecane jest jej przechowywanie jako całości w dołączonym pokrowcu.

Przyłbicę i filtr automatyczny należy transportować w oryginalnych opakowaniach.

11. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Problem	Rozwiązanie
Filtr samościemniający nie zaciemnia się lub miga	Sprawdzić, czy zewnętrzna szybka zabezpieczająca nie jest brudna lub pokryta odpryskami, które mogą blokować czujniki luku. Czujniki są brudne. Należy przetrzeć je miękką, niestrzępiącą się szmatką. Sprawdzić zalecenia dotyczące nastawy czułości, a jeżeli jest to możliwe, zwiększyć czułość. Zwiększenie opóźnienia soczewki o 0,1-0,3 sekundy także może zmniejszyć mruganie. Sprawdzić czy baterie są w dobrym stanie i zostały prawidłowo zainstalowane. Złącza baterii i powierzchnia styčna filtra są brudne lub utlenione. Sprawdzić, czy filtr samościemniający nie jest przelączony na pozycję GRIND, a następnie przelączyć przyłbicę na WELD i/ lub ustawić odpowiednie zaciemnienie w zakresie „10-14”.
Filtr samościemniający pozostaje ciemny po wygaszeniu luku lub pozostaje ciemny, mimo że luk nie występuje.	Dostroić nastawę czułości zmniejszając ją małymi krokami. W ekstremalnych warunkach oświetleniowych może zachodzić konieczność zmniejszenia poziomu oświetlenia otaczającego.
Wolne przelączanie	Temperatura robocza jest zbyt niska. Nie stosować filtra samościemniającego w temperaturach poniżej -5°C (+23°F).
Słaba widoczność	Zewnętrzna szybka zabezpieczająca i filtr są brudne lub uszkodzone. Brudne elementy wyczyścić, a uszkodzone wymienić. Zapewnić, by światło otoczenia nie było zbyt słabe. Upewnić się, że poziom zaciemnienia jest prawidłowy i odpowiednio dopasowany.
Nieregularne zaciemnienie	Część nagłowna została wyregulowana nierównomiernie i odległość między oczami, a szybka jest różna po prawej i po lewej stronie.



Uwaga

Jeżeli opisane nieprawidłowości nie zostaną usunięte, należy natychmiast zaprzestać korzystania z przyłbicy i skontaktować się z najbliższym dystrybutorem.

12. UTYLIZACJA



Uwaga

Zużyty sprzęt elektroniczny należy przekazać do zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE) oraz dyrektywą 2006/66/WE w sprawie baterii i akumulatorów oraz zużytych baterii i akumulatorów oraz ich zastosowaniem w świetle prawa krajowego, wyeksploatowane urządzenia elektryczne i/lub elektroniczne oraz zużyte baterie/akumulatory należy przekazywać do zakładu utylizacji odpadów.

Jako osoba odpowiedzialna za sprzęt, operator ma obowiązek uzyskać informacje o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

RYWAL-RHC oferuje asortyment akcesoriów spawalniczych i środki ochrony indywidualnej. Aby uzyskać informacje na temat oferowanych produktów, należy skontaktować się z najbliższym oddziałem RYWAL-RHC (patrz ostatnia strona) lub odwiedzić naszą stronę internetową www.rywal.eu

Instrukcja obsługi
MOST PYXAR



Wersja 1.0k z dnia 03.01.2022

13. GWARANCJA

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR

Gwarantujemy kupującemu, że produkt będzie wolny od wad materiałowych i wykonania przez okres 2 lat od daty zakupu.

Samościemniający filtr spawalniczy MOST PX850

Gwarantujemy kupującemu, że produkt będzie wolny od wad materiałowych i wykonania przez okres jednego roku od daty zakupu. Dla zakupu B2B rękojmia jest ograniczona do 1 roku.

Nasze jedyne zobowiązanie z tytułu niniejszej gwarancji ograniczone jest do wymiany lub naprawy.

Niniejsza gwarancja nie obejmuje awarii lub uszkodzeń produktu wynikających z manipulacji, nieprawidłowego użycia lub nadużycia. Nie ponosimy odpowiedzialności za szkody pośrednie lub obrażenia wynikłe z korzystania z produktu.

Zalecamy korzystanie z filtra przez 3 lata, jednak nie dłużej niż przez 5 lat. Czas użytkowania uzależniony jest od różnych czynników, takich jak sposób użytkowania, czyszczenia, przechowywania i konserwacji filtra samościemniającego.

14. CERTYFIKACJA I DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR oraz samościemniający filtr spawalniczy MOST PX850 zostały przetestowane pod kątem ochrony oczu przez jednostkę notyfikowaną: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74 73430 AALEN / 73431 AALENGERMANY, Niemcy, jednostka notyfikowana nr 1883. Na podstawie wydanych certyfikatów została wystawiona Deklaracja Zgodności UE dla przyłbicy spawalniczej MOST PYXAR z filtrem automatycznym MOST PX850 dostępna pod adresem:

www.rywal.eu/files/pyxar.



Przyłbica spawalnicza MOST PYXAR:

Niniejszym potwierdza się, że produkt ten spełnia wymagania:

2016/425, EN 175 :

1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Samościemniający filtr spawalniczy MOST PX850:

Niniejszym potwierdza się, że produkt ten spełnia wymagania:

AS/NZS 1338.1 : 2012

EN 379 : 2003 + A1 : 2009

ANSI/ISEA Z87.1 - 2020

CSA Z94.3 : 20

Jednostka notyfikowana:

ECS GmbH

Numer rejestracyjny 1883

Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74

73430 AALEN / 73431 AALENGERMANY,

Niemcy

1 Warnings 9

2 Safety precautions 9

3 Range of application 10

4 General information 11

5 Before welding 11

6 Operating instructions 11

 6.1 Control panel 11

 6.2 Replacing the external protective plate 12

 6.3 Headgear removal, replacement and adjustment 12

 6.4 Replacing the inner protective plate 12

 6.5 Replacing the auto-darkening filter (ADF) 12

 6.6 Cleaning 12

 6.7 Replacement of batteries 12

7 Recommended shade levels 13

8 Technical specifications 13

 8.1 MOST PX850 auto-darkening filter specifications 13

 8.2 MOST PX850 marking explanation 14

9 Spare parts and consumables 14

10 Storage and transportation 14

11 Trouble shooting 14

12 Disposal 14

13 Warranty 15

14 Certification and declaration of conformity 15

Copyright 2022, RYWAL-RHC Sp. z o.o.

This documentation including all its parts is protected by copyright. Any use or modification outside the strict limits of the copyright law without the permission of RYWAL-RHC Sp. z o.o. is prohibited and liable to prosecution.

This particularly applies to reproductions, translations, microfilming and storage and processing in electronic systems.

1. WARNINGS

The following signal words are used to emphasize safety warnings that must be followed when using this tool:



Caution

Indicates a potentially hazardous situation that, if not avoided, MAY result in minor or moderate injury.



Notice

Indicates important information, which if not followed, MAY cause damage to equipment.

Before starting work every person using or responsible for maintenance work on this device should familiarize with the entire content of these operating manual. This will optimize the use of device potential.

Attention! Prior commencing work please familiarize yourself with the user manual.

Attention! A copy of this User Manual should be stored near the device and available for operator at all times.

2. SAFETY PRECAUTIONS



For your protection, read these welding helmet and ADF instructions completely before using. Failure to follow all of these instructions can result in serious and permanent injury, vision loss or burns. The polycarbonate spatter lenses / cover plates must be installed on both the inside and outside of the auto-darkening filter (ADF) before use. Failure to use protective plates can result in irreparable damage to the ADF and may cause serious and permanent injury, vision loss or burns. Damage to the lens from failure to install protection plates that are not marked MOST 1 B CE will void the warranty. The protective cover plates of this helmet only provide protection against splatters and surface damage to the lens, NOT against severe impact hazards, explosive devices, or corrosive liquids.



Caution

Fumes and Gases can be hazardous!

Welding produces fumes and gases that are hazardous to your health. Keep your head out of the fumes. Do not breathe in the fumes. If inside, ventilate the area and/or use exhaust at the arc to remove welding fumes and gases.



Welding produces fumes and gases that are hazardous to your health.

Keep your head out of the fumes. Do not breathe in the fumes. If inside, ventilate the area and/or use exhaust at the arc to remove welding fumes and gases. If ventilation is poor, use an approved air-supplied respirator. Read the manufacturer's instructions for metals, consumables, coatings, cleaners, and degreasers.

Work in a confined space only if it is well ventilated, or while wearing an air-supplied respirator. Always have a trained watchperson nearby. Welding fumes and gases can displace air and lower the oxygen level causing injury or death. Be sure the breathing air is safe.

Do not weld in locations near degreasing cleaning or spraying operations. The heat and rays of the arc can react with vapors to form highly toxic and irritating gases.

Do not weld on coated metals, such as galvanized, lead, or cadmium plated steel, unless the coating is removed from the weld area, the area is well ventilated, and if necessary, while wearing an air-supplied respirator. The coatings and any metals containing these elements can give off toxic fumes if welded.



Arc rays can burn eyes!

Never look at arc welding without proper eye protection. Arc rays from the welding process produce intense visible and invisible (ultraviolet and infrared) rays that can burn eyes and skin.

Hot sparks fly off from the weld and can burn eyes and skin.

Wear a welding helmet fitted with a proper shade of filter to protect your face and eyes when welding or watching.

Wear approved safety glasses with side shields under your helmet.

Use protective screens or barriers to protect others from flash and glare, warn others in the area not to watch the arc.

Wear protective clothing made from durable, flame-resistant materials, leather welding gloves and full foot protection.

Welding can cause fire or explosion!



Welding on closed containers, such as tanks, drums, or pipes, can cause them to explode. Sparks can fly off from the welding arc. The flying sparks, hot work piece, and hot equipment can cause fires and burns. Accidental contact of electrode to metal objects can cause sparks, explosion, overheating, or fire. Check and be sure the area is safe before doing any welding.



Always keep a fire extinguisher readily available and watch for fire.

Never place the helmet or the ADF on hot surface.



Replace scratched or damaged protection plates. Before using the new protection plate, make sure to remove any additional protection film from both sides.

Do not expose the auto-darkening filter to liquids

Use only original MOST spare parts. In case of doubt, please contact your authorized distributor.

Materials which may come into contact with the wearer's skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.

If the symbols F, B and A are not common to both the ocular and the frame then it is the lower level which shall be assigned to the complete eye-protector.

The eye protector shall only be used against high-speed particles at room temperature, not against high speed particles at extremes of temperature.

Welding helmet worn over standard ophthalmic spectacles may transmit impact, thus create a hazard to the wearer

A distance of at least 50 cm, and never less than 25 cm, between the welding arc and the welder eyes is recommended for all welding applications.

The manufacturer is not responsible for any failure due to modifications to the welding helmet or ADF, or the use of another ADF from any other manufacturer's helmet.

In the event of electronic failure, the welder remains protected against UV and IR radiation according to shade 14.

Protect yourself and others from flying sparks and hot metal.

Do not weld where flying sparks can strike flammable material.

Remove all flammable materials from the welding area. If this is not possible, tightly cover them with approved covers

Be alert that welding sparks and hot materials from welding can easily go through small cracks and openings to adjacent areas.

Be aware that welding on a ceiling, floor, bulkhead, or partition can cause fire on the hidden side.

Connect work cable to the work as close to the welding area as practical to prevent welding current from traveling long, possibly unknown paths and causing electric shock and fire hazards.

Never use arc welder to thaw frozen pipes.

Remove electrode from holder when not in use.

Wear oil-free protective garments such as leather gloves, heavy shirt, trousers with no cuffs, high shoes, and a cap.

Remove any combustibles, such as butane lighters or matches, from yourself and the surroundings near the welding location before doing any welding.

Users shall make a visual inspection of their protector prior to each use. Protectors

which exhibit broken parts, distortion, or excessive scratches on the lens, are unsuitable for use and shall not be worn.

The protection marked in accordance with this standard is only provided when all lens and retention components are installed according to the list or other manufacturer's instructions.

Eye and face protectors that have been subject to an impact shall not be used and shall be discarded and replaced.

3. RANGE OF APPLICATION

The welding helmet is designed for Arc welding or cutting applications.

The unit is suitable for all Arc welding processes such as MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.

Not suitable for Oxyarc & Laser welding applications.

4. GENERAL INFORMATION

MOST PX850 Welding Filter does not protect against severe impact hazards, such as fractured grinding wheels or abrasive discs explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.

The auto-darkening welding filters are designed for Arc welding or cutting applications. The unit is suitable for all Arc welding processes such as MIG, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc and Carbon Arc.

This auto-darkening welding helmet is not recommended for „overhead“ welding applications, laser welding or laser cutting applications.

5. BEFORE WELDING

Ensure that the helmet is correctly assembled and fitted with inner and outer protection lenses (please remove the protection film).

Ensure the protections are clear and free of spatter and do not show any signs of damage such as pits or cracks.

Adjust the headgear to maximize comfort and field of vision.

Remove the battery protection tabs - allowing the ADF to activate.

Check the prescribed shade level, light sensitivity, delay for your welding application and adjust your ADF accordingly (see the table with recommended shade levels).

6. OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 CONTROL PANEL (fig 12)

The ADF will automatically switch on standby if not directed at a strong light source for 30 minutes. The ADF will auto detect strong light sources and will return to previous selected settings.

1 External Grind button

- To activate the external grind mode, press the Grind button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is now set to grind mode. The ADF will not react to light in this mode. The shade is set to shade 3, delay and sensitivity is set to 0.

- If there is no follow-up operation, the ADF will return to its previous working mode after 30 minutes. The welder can also press the Grind button again to return to the previous mode.

2 Grind

- Press the GRIND button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is now set to grinding mode, the auto darkening function is now turned off and the filter will not react. The shade is set to shade 3, delay and sensitivity is set to 0.

3 Weld

- Press the WELD button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is set to WELD mode, to change the shade setting for 10-14, use the + and - buttons located below the shade number display each press will increase/decrease the shade by 1 complete shade



Notice

In some rare extreme cases, reduction of interferences may be required for the auto darkening lens to work properly. TIG and applications with stabler arc require higher sensitivity settings.

4 Cut

- Press the CUT button, the green LED will be lit for 3 seconds this indicates the helmet is now set to CUT mode, to change the shade setting for 5-9, use the + and - buttons located below the shade number display each press will increase/decrease the shade by 1 complete shade.

5 Delay

- The delay function allows the user to alter the length of time the filter stays dark after the arc has finished you are able to adjust this time between 0.1 and 0.9 second, to change the delay setting, press the + and - buttons below the delay display. Each press will increase/decrease the delay speed by 0.1seconds.

6 Sensitivity

- The sensitivity function allows the user to set the filter to the optimum sensitivity to the environment and ambient light, to change the sensitivity setting, press the + and - buttons below the delay display. Each press will increase/decrease the sensitivity by 1. To set the filter to the environment set the sensitivity to maximum (9) and decrease the sensitivity by one until the filters remains in the clear state without flickering.

7 Low Power Indicator

- The indicator will blink every 3 seconds when the batteries are running low and need replacing. We advise once this light starts to blink the replacement of both CR2032 batteries within 72 hours.

8 Shade Indicator

- The current shade is indicated in this window when grind mode the display will show shade 3 Cut will show 5-9 and weld will show 10-14.

6.2 REPLACING THE EXTERNAL PROTECTIVE PLATE

Removal (fig. 1, 2)

- Place the helmet face down on a level surface (Fig. 1).
- Using your fingers pull down the front cover / spatter lens retention slide until it clears the bottom of the lens (Fig. 2).
- The front cover / Spatter lens should fall away from the helmet.
- Release the retention slide, and turn the helmet over.
- Now simply lift the cover / spatter lens off.

Replacement (fig. 3)

- With the visor removed it is good practice to clean the ADF with a clean dry lint free cloth and check for signs of damage.
- To refit the cover / spatter lens slot the top location tab into the slot below the grind button until full located (Fig. 3).
- Ensure both sides of the lens are correctly located in the side retention slots.
- Using your thumb push down the front cover / spatter lens retention slide until it clears the bottom of the lens, press down on the bottom of the lens and slide the retention slide over the lens and remove the protection film.

6.3 HEADGEAR REMOVAL, REPLACEMENT AND ADJUSTMENT

Removal (fig. 4, 5)

- Remove the headgear by unscrewing the headgear bolt, removing it completely (3) and flexing the helmet shell off the headgear assembly (1). It is good practice to reinsert the bolt back into the assembly giving it a couple of turns this helps prevent loss of parts.
- Repeat this process for the opposite side
- The headband is now removed.

Replacement (fig. 4, 5)

- Ensure each rake is fitted correctly on each side (L left hand side, R right hand side) of the welding helmet (2) line the headband nut with the hole in the side of the shell (ensure the front sweatband is facing the ADF).
- Once lined up screw the bolt all the way until your required tension is achieved.
- Repeat this process the opposite side.

Adjustment (fig. 4, 5)

- There are several adjustments that can be made to ensure comfortable and practical fit.
- Headband size - this is adjusted on the ratchet system (4) Turn clockwise to tighten anticlockwise to loosen. In order to activate the ratchet gear system the rear knob will need pushing in.
- Lateral adjustment - This adjusted on the slide mechanism located and the headband fastening system (4) to move the headband closer or further away from the front push down on the lever (5) and move the headband backwards/ forward
- Headband Height - this is adjusted on the overhead watch straps (6,7) to adjust separate the locking pins from the rack and moving the strap to the required height.

6.4 REPLACING THE INNER PROTECTIVE PLATE (fig. 6, 7)

- Lay the helmet face down and rotate the headgear so the that the sweatband is facing the top of the helmet.
- Place your finger into the lens cut out on the ADF and pull the lens towards and the lens will come out (Fig. 6)
- To fit the inner lens locate the one end into the ADF location lugs bend the lens in the middle and slide the other end into the opposite location lug ensuring the lens is secure (Fig. 7).

6.5 REPLACING THE AUTO-DARKENING FILTER (ADF) (fig. 8, 9, 10)

- Place the helmet face down. Tilt the headgear unit the sweatband is closer to the top of the helmet. Now push the slides that are left and right of the ADF (Fig 8) up towards the top of the helmet until they physically stop.
- Lift the ADF upwards until it is at an angle of roughly 45 degrees. The gently pull the ADF towards the chin of the helmet this will release the hooks (Fig. 9). Once the ADF is free leave inside the helmet.
- Undo the positive drive screw from inside the helmet and push the grind button from the outside of the helmet in (Fig. 10).
- The ADF will now come free from the helmet.
- Install the replacement ADF by following the steps in reverse order.

6.6 CLEANING

It is always necessary to keep the solar cells and the light sensors of the auto-darkening 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. MOST auto-darkening welding filters should always be protected from both sides by protection plates (polycarbonate), which should also be only cleaned with a soft tissue or cloth. If protection plates are in any way damaged, they must be immediately replaced. Clean the helmet with mild soap and lukewarm water. Clean the welding filter with a clean lintfree tissue or cloth. DO NOT immerse in water. DO NOT use solvents.

6.7 REPLACEMENT OF BATTERIES (fig. 13)

When the low battery indicator is flashing (Red LED) the welder/operator should replace both CR2032 batteries in the APR C850 ADF by following steps below before commencing work. Please ensure the polarity on the batteries is correct before pressing the battery trays back in the ADF casing! It is recommended to replace both batteries within 72 hours from when the warning light is flashing.

- Carefully open the battery compartments.
- Put the new batteries into the battery compartments - ensure polarity is correct!
- Snap the compartments back into the filter casing.
- Install the ADF filter back onto the helmet shield.

7. RECOMMENDED SHADE LEVELS

Welding process Or related techniques	Current internally in amperes																				
	0.5	2.5	10	20	40	80	121	17	225	275	350	450									
	1	5	15	30	60	101	150	200	251	300	400	500									
E manual Flux core electrodes Fluxed stick electrodes				9	10	11		12			13		1								
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Steels, alloyed steels Copper & its alloys etc.						10	11	12			13		1								
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys..						10	11	12	13		14	1									
TIG / Tungsten-Inert-Gas Argon (Ar/H ₂) (Ar/He) Aluminium, copper, nickel And other alloys..				9	10	11		12	13												
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co ₂ /O ₂) (Ar/Co ₂ /He/H ₂) Construction Steel, hardened & tempered steels Cr-Ni-steel, Cr-steel & other alloyed steels						10	11	12	13			14	15								
Electric arc compresses air joining (Melt joining) carbon electrodes (O ₂) Flame grooving compressed air (O ₂).								10	11	12	13	14	15								
Plasma cutting (fusion cutting) All weldable metals see WIG Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/He)							11	12		13											
Plasma cutting (fusion cutting) Micro-plasma welding Centre and outer gas: Argon (Ar/H ₂) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14		15							
	4																				
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	101	121	150	171	225	275	350	400	450	500

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

8. TECHNICAL SPECIFICATIONS

8.1 MOST PX850 auto-darkening filter specifications

MOST PX850	
Viewing Area	98 x 62 mm / 3.86" x 2.5"
Cartridge Size	110 x 110 x 9 mm / 4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Protection	Permanent Shade DIN 14
Light State	Shade DIN 3
Dark State	5-9 (CUT) / 10-14 (WELD)
Sensors	4
Grinding	SHADE 3 (External button)
Sensitivity Control	DIGITAL(1-9)
Delay Control	DIGITAL(0.1-0.9S)
TIG Rating	>2Amps
Battery Type	2 x CR 2032 (Replaceable, Lifetime >2000 hours)
Solar Cell	Yes
Power On/Off	Fully Automatic Standby mode after 30 minutes if not exposed to bright light source
Weight	130 g
Operation Temperature	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Storage Temperature	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Standards Compliance	AS/NZS 1338.1 : 2012 EN 379 : 2003 + A1 : 2009 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX850 MARKING EXPLANATION

	4	/	5 - 9	/	10 - 14	RYWAL	1	/	1	/	1	/	1	379	CE
Light state scale no															
Lightest dark state scale no															
Darkest state scale no															
Manufacturer's identification															
Optical class															
Diffusion of light class															
Variations in luminous transmittance class															
Angle dependence of luminous transmittance class															
Number of this standard															

9. SPARE PARTS AND CONSUMABLES (page)

10. STORAGE AND TRANSPORTATION

When not in use the ADF should be stored in a dry place within the temperature range of -5 °C to 55 °C. Prolonged exposure to temperatures above 45 °C may decrease the battery lifetime of the auto-darkening welding filter. It is recommended to keep the solar cells of the auto-darkening 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. When the helmet is not in use, recommend storing complete unit in provided carrying bag. The helmet and autodarkening filter should be transported in original packaging.

11. TROUBLE SHOOTING

Fault	Rectification
Auto darkening filter does not darken or flicker	Check the outer cover lens for dirt and spatter that may be blocking the arc sensors. The sensors are dirty, wipe them clean with a soft lint-free cloth. Check the sensitivity setting recommendations and increase the sensitivity if possible. Increasing lens delay 0.1-0.3 second may also reduce flickering. Check batteries and verify that they are in good condition and installed properly. Battery terminals and the contact surface of the filter are dirty or oxidized. Check if the ADF is not set to „GRIND“ position, thereafter, set helmet on „WELD“ and/or proper shade from “10-14”.
The lens stays dark after the weld arc is extinguished, or the auto-lens stays dark when no arc is present	Fine-tune the sensitivity setting by reducing this in small increments. In extreme light conditions, it may be necessary to reduce the surrounding light levels.
Slow switching	The operating temperature is too low, don't use the ADF at temperatures of below -5 0C (+23 0F).
Poor vision	The cover lens and the filter cartridge is dirty or damaged, clean the dirty components and replace the damaged ones. Ensure ambient light is not too low. Ensure the shade number is correct and adjust accordingly.
Irregular darkening	Headband has been set unevenly so the distance between the eyes and the lens is different from the left to the right side.



Notice

If the described malfunctions cannot be solved, stop using the helmet immediately and contact the nearest distributor.

12. DISPOSAL



Notice

Dispose of electronic equipment at the recycling facility!

In observance of European Directive 2012/19/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical and/or electronic equipment that has reached the end of its life must be disposed of at a recycling facility.

As the person responsible for the equipment, it is your responsibility to obtain information on approved collection stations.



RYWAL-RHC has an assortment of welding accessories and personal protection equipment for purchase. For information on the products offered, please contact the nearest RYWAL-RHC office (see last page) or visit us on our website www.rywal.eu

13. WARRANTY

MOST PYXAR welding helmet

We warrant to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of 2 years from the date of purchase.

MOST PX850 Auto Darkening welding helmet

We warrant to the purchaser that the product will be free from defects in material and workmanship for the period of one year from the date of purchase.

This warranty does not cover product malfunctions or damages, which result from the product being tampered, misused, or abused. We are not responsible for any indirect damages or injury, which arises out of the use of the product. We recommend a use for a period of 3 years, but no longer than 5 years. The duration of use depends on various factors such as use, cleaning, storage, and maintenance of the ADF.

14. CERTIFICATION & DECLARATION OF CONFORMITY

MOST PYXAR welding helmet and MOST PX850 auto darkening welding filter are tested for eye protection by the following notified body: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany, notified body 1883. On the basis of the issued certificates, the EC Declaration of Conformity was issued, available at: www.rywal.eu/files/pyxar.



MOST PYXAR welding helmet:

This confirms that the product fulfills the requirements of the PPE Regulation:
2016/425, EN 175 :
1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

MOST PX850 Auto darkening welding filter:

This confirms that the product fulfills the requirements of the PPE Regulation:
AS/NZS 1338.1 : 2012
EN 379 : 2003 + A1 : 2009
ANSI/ISEA Z87.1 - 2020
CSA Z94.3 : 20

Notified Body:

ECS GmbH
Registration Number 1883
Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74
73430 AALEN / 73431 AALENGERMANY,
Germany

1. Įspėjimai	9
2. Saugos priemonės.....	9
3. Naudojimo paskirtis	10
4. Bendroji informacija.....	11
5. Prieš pradėdant suvirinimo darbus.....	11
6. Naudojimo nurodymai	11
6.1. Valdymo pultas.....	11
6.2. Išorinės apsauginės plokštės keitimas.....	12
6.3. Galvos juostos nuėmimas, keitimas ir reguliavimas	12
6.4. Vidinės apsauginės plokštės keitimas.....	12
6.5. Automatiškai tamsėjančio filtro (ATF) keitimas	12
6.6. Valymas.....	12
6.7. Baterijų keitimas	12
7. Rekomenduojami tamsumo lygiai.....	13
8. Techninės specifikacijos	13
8.1. Automatiškai tamsėjančio filtro MOST PX850 specifikacijos.....	13
8.2. MOST PX850 ženklavimo paaiškinimas	14
9. Atsarginės dalys ir eksploatacinės medžiagos.....	14
10. Sandėliavimas ir gabenimas.....	14
11. Gėdimų nustatymas ir šalinimas	14
12. Šalinimas.....	14
13. Garantija.....	15
14. Sertifikatai ir atitikties deklaracija	15

Autorių teisės saugomos 2022, „RYWAL-RHC“ Sp. z o.o.

Ši dokumentacija ir visos jos dalys yra saugoma autorių teisių. Bet koks jos naudojimas ir keitimas, nesilaikant griežtų autorių teisių apsaugos įstatymų reikalavimų ir negavus „RYWAL-RHC“ Sp. z o.o. leidimo yra draudžiamas. Pažeidėjai gali būti patraukti baudžiamojon atsakomybėn. Tai ypač taikytina dokumentacijos kopijoms, vertimams, mikrofilmams, saugojimui ir tvarkymui naudojant elektronines sistemas.

1. ĮSPĖJIMAI

Toliau nurodyti signaliniai žodžiai naudojami siekiant pabrėžti saugos įspėjimus, kurių būtina laikytis naudojant šį įrankį:



Dėmesio

Žymi potencialiai pavojingą situaciją, kurios neišvengus GALIMA patirti lengvą ar vidutinio sunkumo sužalojimą.



Pastaba

Žymi svarbią informaciją, kurios nepaisant GALIMA sugadinti įrangą.

Prieš pradėdant darbą, kiekvienas asmuo, naudojantis šį aparatą arba vykdantis jo techninę priežiūrą, turi susipažinti su visu šios naudojimo instrukcijos turiniu. Taip bus optimizuojamas aparato naudojimo potencialas.

Dėmesio! Prieš pradėdami darbą, susipažinkite su šia naudotojo instrukcija.

Dėmesio! Šios naudotojo instrukcijos kopija turėtų būti laikoma šalia aparato, kad operatorius galėtų bet kada ja pasinaudoti.

2. SAUGOS PRIEMONĖS



Norėdami užtikrinti savo saugumą, prieš naudodami suvirintojo skydelį ir ATF atidžiai perskaitykite visą jų naudojimo instrukciją. Jei nesilaikysite visų šių nurodymų, galite sunkiai ir visam laikui susižaloti, prarasti regėjimą arba nudegti. Prieš naudojimą privaloma sumontuoti polikarbonato apsaugos nuo tįskalų lęšius ir (arba) dengiamąsias plokštes automatiškai tamsėjančio filtro (ATF) viduje ir išorėje. Jei nenaudojamos apsauginės plokštės, gali būti nepataisomai sugadintas ATF ir galite sunkiai ir visam laikui susižaloti, prarasti regėjimą arba nudegti. Pažeidus lęšį dėl nesumontuotų apsauginių plokščių, nepažymėtų ženklų MOST 1 B CE, garantija nebegalioja. Šio skydelio apsauginės plokštės apsaugo tik nuo tįskalų ir lęšio paviršiaus pažeidimų, bet NE nuo stiprių smūgių, sprogstamųjų įtaisų ar išdinančių skysčių.



Dėmesio

Dūmai ir dujos gali būti pavojingi!

Suvirinimo metu susidaro sveikatai pavojingi dūmai ir dujos. Saugokite galvą nuo dūmų. Neįkvėpkite dūmų. Jei dirbate patalpoje, vėdinkite patalpą ir (arba) naudokite ištraukimo vamzdį prie lanko, kad pašalintumėte suvirinimo dūmus ir dujas.

Suvirinimo metu susidaro sveikatai pavojingi dūmai ir dujos.



Saugokite galvą nuo dūmų. Neįkvėpkite dūmų. Jei dirbate patalpoje, vėdinkite patalpą ir (arba) naudokite ištraukimo vamzdį prie lanko, kad pašalintumėte suvirinimo dūmus ir dujas. Jei vėdinimas prastas, naudokite patvirtintą kvėpavimo aparatą. Perskaitykite metalų, eksploatacinių medžiagų, dangų, valiklių ir riebalų šalinimo priemonių gamintojų instrukcijas.

Dirbkite uždaroje erdvėje tik tada, jei ji gerai vėdinama, arba dėvėdami kvėpavimo aparatą. Šalia visada turi būti kvalifikuotas stebėtojas. Suvirinimo dūmai ir dujos gali išstumti orą ir sumažinti deguonies kiekį, todėl galite susižeisti arba mirti. Įsitikinkite, kad kvėpuojamas oras yra saugus.

Nevykdykite suvirinimo darbu ten, kur atliekami riebalų šalinimo, valymo ar purškimo darbai. Suvirinimo lanko skleidžiama šiluma ir spinduliai gali reaguoti su gaisrais ir sudaryti itin nuodingas ir dirginančias dujas.

Nesuvirinkite dengtų metalų, pavyzdžiui, cinkuoto, švino ar kadmiu dengto plieno, nebet dangų yra pašalinta nuo suvirinimo zonos, patalpa gerai vėdinama ir, jei reikia, dėvite kvėpavimo aparatą. Suvirinant dangas ir bet kokius metalus, kurių sudėtyje yra šių elementų, gali išsiskirti nuodingi dūmai.



Lanko spinduliai gali deginti akis!

Niekada nežiūrėkite į suvirinimo lanką be tinkamos akių apsaugos. Suvirinimo lanko spinduliai skleidžia intensyvius matomus ir nematomus (ultravioletinius ir infraraudonuosius) spindulius, kurie gali nudeginti akis ir odą.

Nuo suvirinimo siūlės sklinda karštos kibirkštys, kurios gali nudeginti akis ir odą.

Suvirindami arba stebėdami suvirinimą, dėvėkite suvirintojo skydelį su tinkamo tamsumo filtru, kad apsaugotumėte veidą ir akis. Po skydeliu dėvėkite patvirtintus apsauginius akinis su šoniniais skydais.

Naudokite apsauginius ekranus arba užvaras, kad apsaugotumėte kitus asmenis nuo blyksnių ir akinimo bei įspėkite juos, kad nežiūrėtų į lanką.

Dėvėkite apsauginius drabužius, pagamintus iš patvarių, liepsnai atsparių medžiagų, mūvėkite odines suvirintojo pirštines ir kojų apsaugos priemones.



Suvirinimo metu gali kilti gaisras arba sprogitas!

Suvirinant uždaras talpyklas, pavyzdžiui, cisternas, statines ar vamzdžius, jos gali sprogti. Nuo suvirinimo lanko gali skrieti kibirkštys.

Krintančios kibirkštys, įkaitęs ruošinys ir įkaitusi įranga gali sukelti gaisrą ir nudegimus. Elektrodai atsitiktinai prisilietus prie metalinių daiktų, gali susidaryti kibirkštys, įvykti sprogitas, perkaitimas arba gaisras. Prieš atlikdami suvirinimo darbus patikrinkite ir įsitikinkite, kad darbo vieta yra saugi.



Visada turėkite po ranka gesintuvą ir stebėkite, ar nekyla gaisras. Niekada nedėkite skydelio ar ATF ant karšto paviršiaus.

Pakeiskite pažeistas ar subraižytas apsaugines plokštes. Prieš įstatydami naują apsauginę plokštę, nuimkite apsauginę plėvelę nuo abiejų jos pusių.



Saugokite automatiškai tamsėjančių filtrų nuo skysčių.

Naudokite tik originalias MOST atsargines dalis. Kilus abejonėms, kreipkitės į įgaliotą pardavėją.

Medžiagos, liečiančios naudotojo odą, kartais gali sukelti alerginę reakciją.

Jei simboliai F, B ir A nėra bendri ir akiniams, ir rėmeliai, tuomet visa akių apsauga priskiriama žemesniam lygiui. Akių apsauga turi būti naudojama tik nuo greitų dalelių kambario temperatūroje, bet ne nuo greitų dalelių esant kraštutinei temperatūrai. Suvirintojo skydelis, dėvimas ant standartinių korekcinį akinių, gali perduoti smūgį, todėl gali kelti pavojų naudotojui.

Tarp suvirinimo lanko ir suvirintojo akių rekomenduojama išlaikyti bent 50 cm, bet niekada ne mažesnę kaip 25 cm atstumą.

Gamintojas neatsako už gedimus, atsiradusius dėl suvirintojo skydelio ar ATF modifikacijų arba naudojant kitą ATF iš bet kurio kito gamintojo skydelio.

Sugedus elektrinei įrangai, suvirintojas tebėra apsaugotas nuo ultravioletinių ir infraraudonųjų spindulių pagal 14 tamsumo lygį. Saugokite save ir kitus nuo krintančių kibirkščių ir įkaitusio metalo.

Draudžiama suvirinti ten, kur krintančios kibirkštys gali patekti ant degių medžiagų.

Iš suvirinimo zonos pašalinkite visas degias medžiagas. Jei to padaryti neįmanoma, sandariai uždenkite jas patvirtintais gautais.

Atkreipkite dėmesį, kad suvirinimo kibirkštys ir suvirinimo metu įkaitusios medžiagos per mažus plyšius ir angas gali lengvai patekti į gretimas zonas. Atkreipkite dėmesį, kad suvirinant lubas, grindis, perdangą ar pertvarą kitoje jos pusėje gali kilti gaisras.

Prijunkite darbinį kabelį prie ruošinio kuo arčiau suvirinimo zonos, kad suvirinimo srovė nekeliatų ilgais, galbūt nežinomais keliais ir nesukeltų elektros smūgio ir gaisro pavojaus.

Niekada nenaudokite lankinio suvirinimo aparato užšalusiams vamzdžiams atšildyti. Nenaudojamą elektrodą išimkite iš laikiklio.

Dėvėkite apsauginius drabužius be riebalų, pavyzdžiui, odines pirštines, kelnes be apvadu, aukštauilius batus ir kepurę.

Prieš pradėdami suvirinimo darbus, pašalinkite nuo savęs ir šalia suvirinimo vietos esančios aplinkos bet kokius degius daiktus, pavyzdžiui, butano

žiebtuvėlius ar degtukus. Prieš kiekvieną naudojimą naudotojai turi apžiūrėti savo apsaugines priemones. Apsaugos priemonės,

kurių dalys yra sulūžusios, deformuotos arba kurių lęšis yra itin subraižytas, yra netinkamos naudoti ir negali būti dėvimos.

Pagal šį standartą pažymėta apsauga užtikrinama tik tada, kai visi lęšio ir tvirtinimo elementai yra sumontuoti pagal sąrašą arba kito gamintojo nurodymus.

Akių ir veido apsaugos priemonės, kurios patyrė smūgį, negali būti naudojamos, jos turi būti išmestos ir pakeistos naujomis.

3. NAUDOJIMO PASKIRTIS

Suvirintojo skydelis yra skirtas lankinio suvirinimo arba pjovimo darbams.

Įtaisą galima naudoti visiems lankinio suvirinimo darbams, tokiems kaip MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, pjovimas plazmos lanku ir angliniu lanku. Draudžiama naudoti suvirinimo deguonies lanku ir lazerinio suvirinimo darbams.

4. BENDROJI INFORMACIJA

Suvirinimo filtras MOST PX850 neapsaugo nuo stiprių smūgių, tokių kaip lūžę šlifavimo diskai ar abrazyviniai diskai, sprogstamieji užtaisai ar esdinantys skysčiai. Esant tokiems pavojams, būtina naudoti apsauginius gaubtus arba akių apsaugas nuo tiškaly.

Automatiškai tamsėjantys suvirinimo filtrai yra skirti lankinio suvirinimo arba pjovimo darbams. Įtaisas yra skirtas visiems lankinio suvirinimo procesams, tokiems kaip MIG, MAG, TIG, SMAW, pjovimas plazminiu ir angliniu lanku.

Šio suvirintojo skydelio su automatiškai tamsėjančiu filtru nerekomenduojama naudoti suvirinant virš galvos ir vykdant lazerinio suvirinimo ar lazerinio pjovimo darbus.

5. PRIEŠ PRADEDANT SUVIRINIMO DARBUS

Įsitikinkite, kad skydelis yra tinkamai surinktas ir su vidiniais ir išoriniais apsauginiais lęšiais (nuimkite apsauginę plėvelę).

Įsitikinkite, kad apsauginiai lęšiai yra švarūs, be tiškaly ir ant jų nėra jokių pažeidimų, pavyzdžiui, įdubimų ar įtrūkimų. Sureguliuokite galvos juostą taip, kad būtų užtikrintas didžiausias komfortas ir regėjimo laukas.

Nuimkite apsauginius baterijos skirtukus, kad būtų įjungtas ATF.

Patikrinkite rekomenduojamą tamsumo lygį, jautrumą šviesai, delsą pagal suvirinimo būdą ir atitinkamai sureguliuokite ATF (žr. lentelę su rekomenduojamais tamsumo lygiais).

6. NAUDOJIMO NURODYMAI

6.1 VALDYMO PULTAS (12 pav.)

Jei ATF 30 minučių nenukreipiamas į stiprų šviesos šaltinį, jis automatiškai persijungia į budėjimo režimą. ATF automatiškai aptinka stiprius šviesos šaltinius ir grįžta prie ankstesnių pasirinktų nuostatų.

1. Išorinis šlifavimo mygtukas (Grind)

- Norėdami įjungti išorinį šlifavimo režimą, paspauskite mygtuką „Grind“ (šlifuoti), žalias šviesos diodas švies 3 sekundes, tai reiškia, kad dabar įjungtas skydelio šlifavimo režimas.

Veikiant šiam režimui, ATF nereaguoja į šviesos šaltinį. Nustatytas 3 tamsumo lygis, o delsos ir jautrumo nuostata yra 0.

- Jei neatliekama jokia tolesnė operacija, po 30 minučių ATF grįžta į ankstesnį darbo režimą. Norėdamas grįžti į ankstesnį režimą, suvirintojas gali dar kartą paspausti mygtuką „Grind“ (šlifuoti).

2. Šlifavimas

- Paspaudus mygtuką „Grind“ (šlifuoti), žalias šviesos diodas šviečia 3 sekundes, tai reiškia, kad dabar įjungtas skydelio šlifavimo režimas. Automatinio tamsėjimo funkcija yra išjungta ir filtras nereaguoja į šviesą. Nustatytas 3 tamsumo lygis, o delsos ir jautrumo nuostata yra 0.

3. Suvirinimas

- Paspaudus mygtuką „WELD“ (suvirinti), žalias šviesos diodas šviečia 3 sekundes, tai reiškia, kad įjungtas skydelio suvirinimo režimas. Norėdami keisti tamsumo lygį nuo 10 iki 14, naudokite po tamsumo lygio skaičiaus ekranu esančius mygtukus „+“ ir „-“. Kiekvienu paspaudimu tamsumas didinamas arba mažinamas 1 lygiu.



Pastaba

Kai kuriais išimtiniais atvejais gali prireikti sumažinti trukdžius, kad automatiškai tamsinantis lęšis veiktų tinkamai. TIG suvirinimui ir darbai su stabiliu lanku būtina nustatyti didesnio jautrumo nuostatą.

4. Pjovimas

- Paspaudus mygtuką „CUT“ (pjauti), žalias šviesos diodas šviečia 3 sekundes, tai reiškia, kad įjungtas skydelio pjovimo režimas. Norėdami keisti tamsumo lygį nuo 5 iki 9, naudokite po tamsumo lygio skaičiaus ekranu esančius mygtukus „+“ ir „-“. Kiekvienu paspaudimu tamsumas didinamas arba mažinamas 1 lygiu.

5. Delsa

- Naudodamas delsos funkciją naudotojas gali keisti laiką, kurį filtras lieka tamsu nutraukus lanką. Šį laiką galima reguliuoti nuo 0,1 iki 0,9 sekundės, norėdami pakeisti delsos nuostatą, paspauskite po delsos ekranu esančius mygtukus „+“ ir „-“. Kiekvienu paspaudimu delsos trukmė didinama arba mažinama 0,1 sekundės dalimi.

6. Jautrumas

Jautrumo funkcija leidžia naudotojui nustatyti optimalų filtro jautrumą aplinkai ir aplinkos šviesai; norėdami pakeisti jautrumo nustatymą, paspauskite po delsos ekranu esančius mygtukus „+“ ir „-“. Kiekvienu paspaudimu jautrumas didinamas arba mažinamas 1 lygiu. Norėdami nustatyti filtrą pagal aplinką, nustatykite didžiausią jautrumą (9) ir mažinkite jautrumą po vieną lygį tol, kol filtrai bus skaidrūs ir nemirksės.

7. Senkančios baterijos indikatoriai

- Indikatorius mirksi kas 3 sekundes, kai senka baterijos ir jas reikia pakeisti. Kai šis indikatorius pradeda mirksėti, rekomenduojame pakeisti abi CR2032 tipo baterijas per 72 valandas.

8. Tamsumo lygio indikatoriai

- Šiame lange rodomas esamas tamsumo lygis. Kai įjungtas šlifavimo režimas, lange rodomas 3 tamsumo lygis, kai veikia pjovimo režimas - 5-9 lygiai, o suvirinimo režimas - 10-14 lygiai.

6.2 IŠORINĖS APSAUGINĖS PLOKŠTĖS KEITIMAS

Išmontavimas (1, 2 pav.)

- Padėkite skydelį priekine puse žemyn ant lygaus paviršiaus (1 pav.).
- Pirštais traukite žemyn priekinio dangtelio ir (arba) apsaugos nuo tiškaly lėšio laikiklio slankiklį, kol jis atsidurs lėšio apačioje (2 pav.).
- 9 Priekinis dangtelis ir (arba) apsaugos nuo tiškaly lėšis turėtų atsiskirti nuo skydelio.
- Atleiskite laikiklio slankiklį ir apverskite skydelį.
- Dabar tiesiog išimkite dangtelį ir (arba) apsaugos nuo tiškaly lėšį.

Keitimas (3 pav.)

- Nuėmus priekinį dangtelį, rekomenduojama švaria sausa ir bepluošte šluoste nuvalyti ATF ir patikrinti, ar nėra pažeidimų požymių.
- Norėdami uždėti dangtelį ir (arba) apsaugos nuo tiškaly lėšį, iki galo įstatykite viršuje esantį skirtuką į angą po šlifavimo mygtuku (3 pav.).
- Įsitinkite, kad abu lėšio šonai yra tinkamai įstatyti į šoninius laikiklius.

- Nykščiu stumkite priekinio dangtelio ir (arba) apsaugos nuo tiškaly lėšio laikiklio slankiklį žemyn, kol jis atsidurs lėšio apačioje. Prispauskite lėšio apačią, užstumkite laikantįjį šliaužiklį ant lėšio ir nuimkite apsauginę plėvelę.

6.3 GALVOS JUOSTOS NUĖMIMAS, KEITIMAS IR REGULIAVIMAS

Išmontavimas (4, 5 pav.)

- Norėdami išmontuoti galvos juostą, atsukite galvos juostos varžtą, visiškai jį išimkite (3) ir, šiek tiek lenkdami skydelio korpusą, išimkite galvos juostos sąranką (1). Rekomenduojama vėl įkišti varžtą į sąranką ir šiek tiek jį prisukti, kad nepamestumėte jokių dalių.
- Atlikite tuos pačius veiksmus priešingoje skydelio pusėje.
- Galvos juosta išimta.

Keitimas (4, 5 pav.)

- Pasirūpinkite, kad kiekviena šoninė dalis būtų tinkamoje suvirintojo skydelio (2) pusėje (L - kairėje pusėje, R - dešinėje). Sulygiuokite galvos juostos veržlę su anga korpuso pusėje (įsitinkite, kad priekinė juostelė yra nukreipta į ATF).
- Sulygiavę dalis, įsukite varžtą iki galo ir tinkamai priveržkite.
- Atlikite tuos pačius veiksmus priešingoje skydelio pusėje.

Reguliuojimas (4, 5 pav.)

- Siekiant užtikrinti patogų ir praktišką dėvėjimą, galvos juostą galima sureguliuoti.
- Galvos juostos dydis reguliuojamas naudojant reketo sistemą (4). Norėdami priveržti, sukite pagal laikrodžio rodyklę, o norėdami atlaisvinti - prieš laikrodžio rodyklę. Siekiant aktyvinti reketo krumpliciaračių sistemą, reikia įspausti galinę rankenėlę.
- Šoninis reguliuojamas atliekamas naudojant slankųjį mechanizmą ir galvos juostos tvirtinimo sistemą (4). Norėdami perstumti galvos juostą arčiau arba toliau nuo skydelio priekio, paspauskite svirtį (5) žemyn ir pastumkite galvos juostą pirmyn arba atgal.
- Galvos juostos aukštis reguliuojamas naudojant viršutinės juostas (6, 7). Norėdami sureguliuoti, atkabinkite tvirtinimo kaiščius nuo laikiklio ir perkelkite juostą į norimą aukštį.

6.4 VIDINĖS APSAUGINĖS PLOKŠTĖS KEITIMAS (6, 7 pav.)

- Padėkite skydelį priekine puse žemyn ir pasukite galvos juostą taip, kad priekinė juosta būtų nukreipta į skydelio viršų.
- Užkiškite pirštą už išpjovos ATF lėšyje, patraukite lėšį link savęs ir išimkite jį (6 pav.).
- Norėdami įstatyti vidinį lėšį, įkiškite vieną lėšio galą į ATF laikiklį, šiek tiek sulenkite lėšį per vidurį ir įstatykite kitą jo galą į priešpriešinį laikiklį taip, kad lėšis tvirtai įsistatytų (7 pav.).

6.5 AUTOMATIŠKAI TAMSĖJANČIO FILTRO (ATF) KEITIMAS (8, 9, 10 pav.)

- Padėkite skydelį priekine puse žemyn. Pakreipkite galvos juostą taip, kad priekinė juosta būtų arčiau viršutinės skydelio dalies. Tada stumkite slankiklius, esančius kairėje ir dešinėje ATF pusėje (8 pav.) aukštyn link skydelio viršaus tol, kol jie sustos.
- Pakelkite ATF aukštyn apytiksliai 45 laipsnių kampų. Tada lėtai traukite ATF link skydelio apačios, kad būtų atlaisvinti kabliukai (9 pav.). Atlaisvinę ATF, palikite jį skydelio viduje.
- Atsukite pliuso ženklų pažymėtą varžtą skydelio viduje ir įspauskite skydelio išorėje esantį šlifavimo mygtuką (10 pav.).
- Dabar galite ištraukti ATF iš skydelio.
- Sumontuokite naują ATF atlikdami šiuos veiksmus atvirkštine tvarka.

6.6. VALYMAS

Visada būtina pasirūpinti, kad ant automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro saulės baterijų ir šviesos jutiklių nebūtų dulkių ir tiškaly: valyti galima minkšta servetėle arba švelniu plovikliu (arba alkoholiu) sudrėkinta šluoste. Niekada nenaudokite agresyvių tirpiklių, pavyzdžiui, acetono. Automatiškai tamsėjantys suvirinimo filtrai MOST iš abiejų pusių visada turi būti apsaugoti apsauginėmis plokštėmis (polikarbonato), kurias taip pat reikėtų valyti tik minkšta servetėle arba šluoste. Jei apsauginės plokštės kaip nors pažeistos, jas reikia nedelsiant pakeisti. Skydelį valykite muilo ir drungno vandens mišiniu. Suvirinimo filtrą valykite švaria servetėle ar bepluošte šluoste. NENARDINKITE į vandenį. NENAUDOKITE tirpiklių.

6.7 BATERIJŲ KEITIMAS (13 pav.)

Kai mirksį senkančios baterijos indikatorius (raudonas šviesos diodas), suvirintojas (operatorius), prieš pradėdamas darbą, turi pakeisti abi CR2032 tipo baterijas APR C850 ATF, atlikdamas toliau nurodytus veiksmus. Prieš įstatydami baterijų dėklus atgal į ATF korpusą, įsitinkite, kad baterijų poliškumas yra tinkamas! Rekomenduojama pakeisti abi baterijas per 72 valandas nuo tada, kai pradeda mirksėti įspėjamoji lemputė.

- Atsargiai atidarykite baterijų skyrius.
- Įdėkite naujas baterijas į baterijų skyrius - įsitinkite, kad poliškumas yra tinkamas!
- Įstatykite skyrius atgal į filtro korpusą.
- Sumontuokite ATF filtrą atgal į skydelį.

7. REKOMENDUOJAMI TAMSUMO LYGIAI

Suvirinimo procesas arba susiję darbai	Vidinė srovė amperais															
	0.5	2.5	10	20	40	80	121	17	225	275	350	450				
	1	5	15	30	60	101	150	200	251	300	400	500				
E rankinis, elektrodai su fiuso šerdimi, lazdeliniai elektrodai su fiuso šerdimi					9	10		11		12		13		14		15
MIG / metalo suvirinimas inertinėse dujose, argono (Ar/He); plienas, legiruotasis plienas; varis ir jo lydiniai ir t. t.							10	11		12		13		14		15
MIG / metalo suvirinimas inertinėse dujose, argono (Ar/He); aliuminis, varis, nikelis ir kiti lydiniai							10	11		12		13		14		15
TIG / suvirinimas volframo elektrodų inertinėse dujose, argonas (Ar/H2) (Ar/He); aliuminis, varis, nikelis ir kiti lydiniai					9	10		11		12		13		14		15
MAG / metalo suvirinimas aktyviosiose dujose (Ar/Co2/O2) (Ar/Co2/He/H2); staitybinis plienas, sukielintas ir grūdintas plienas, Cr-Ni-plienas, Cr-plienas ir kiti legiruotojo plieno tipai						10	11	12		13		14		15		
Elektrinio lanko suslėgtu oru sujungimas (lydymas); angliniai elektrodai (O2); liepsnos degimas tiekiant suslėgtą orą (O2).								10	11	12	13	14	15			
Plazminis pjovimas (pjovimas lydant); visi suvirinami metalai, žr. WIG; centrinės ir išorinės dujos: argonas (Ar/H2) (Ar/He)								11		12		13		14		15
Plazminis pjovimas (pjovimas lydant); mikroplazminis suvirinimas; centrinės ir išorinės dujos: argonas (Ar/H2) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15				

Atsižvelgiant į taikymo sąlygas, galima naudoti kitą aukščiausią arba žemiausią apsaugos lygį. Tamsesni laukai atitinka tas sritis, kuriose negalima naudoti atitinkamo suvirinimo proceso.

8. TECHNINĖS SPECIFIKACIJOS

8.1 Automatiškai tamsėjančio filtro MOST PX850 specifikacijos

MOST PX850	
Regejimo laukas	98 x 62 mm (3,86 x 2,5 coliai)
Filtro kasetės dydis	110 x 110 x 9 mm (4,33 x 4,33 x 0,35 coliai)
Apsauga nuo UV/IR	Stabilus tamsumas DIN 14
Neužtamsinto filtro busena	Tamsumo lygis DIN 3
Užtamsinto filtro busena	5-9 (PJOVIMAS) / 10-14 (SUVIRINIMAS)
Jutikliai	4
Slifavimas	TAMSUMO LYGIS 3 (išorinis mygtukas)
Jautrumo reguliavimas	SKAITMENINIS (1-9)
Delsos reguliavimas	SKAITMENINIS (0,1-0,9 s)
TIG klasė	> 2 Amps
Baterijos tipas	2 x CR 2032 (keičiama, eksploataavimo trukmė > 2 000 valandų)
Saulės baterijos	Yra
Maitinimo įjungimas (išjungimas)	Automatinis Budėjimo režimas įjungiamas po 30 minučių, jei neaptinkamas ryškios šviesos šaltinis
Svoris	130 g
Darbinė temperatūra	Nuo -5 °C iki +55 °C (nuo 23 °F iki 131 °F)
Sandėliavimo temperatūra	Nuo -20 °C iki +70 °C (nuo -4 °F iki 158 °F)
Atitiktis standartams	AS/NZS 1338.1 : 2012 EN 379 : 2003 + A1 : 2009 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX850 ŽENKLINIMO PAAIŠKINIMAS

	4	/	5 - 9	/	10 - 14	RYWAL	1	/	1	/	1	/	1	379	CE
Šviesos būsenos skalės Nr.															
Šviesiausios tamsumo būsenos skalės Nr.															
Tamsiausios būsenos skalės Nr.															
Gamintojo identifikacija															
Optinė klasė															
Šviesos sklaidos klasė															
Šviesos pralaidumo pokyčių klasė															
Šviesos pralaidumo klasės priklausomybė nuo kampo															
Šio standarto numeris															

9. ATSARGINĖS DALYS IR EKSPLOATACINĖS MEDŽIAGOS (psl.)

10. SANDĖLIAVIMAS IR GABENIMAS

Nenaudojamą ATF reikia laikyti sausoje vietoje, nuo -5 °C iki 55 °C temperatūroje. Dėl ilgesnio laikymo aukštesnėje nei 45 °C, gali sutrumpėti automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro baterijos veikimo laikas. Kad būtų išlaikytas automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro neveikos režimas, rekomenduojama sandėliuoti saulės baterijas tamsoje ir saugoti nuo šviesos. Tai galima padaryti tiesiog padėjus filtrą ant laikymo lentynos priekine puse žemyn. Kai skydelis nenaudojamas, rekomenduojama visą įrenginį laikyti pateiktame kelioniniame krepšyje. Skydelis ir automatiškai tamsėjantis filtras turėtų būti gabenami originalioje pakuotėje.

11. GEDIMŲ NUSTATYMAS IR ŠALINIMAS

Gedimas	Ištaisymas
Automatiškai tamsėjantis filtras netamsėja arba mirga	Patikrinkite, ar ant išorinio dangtelio lėšio nėra nešvarumų ir tiškalių, galinčių blokuoti lanko jutiklius. Jutikliai nešvarūs. Nuvalykite juos minkšta bepluošte šluoste. Patikrinkite rekomenduojamas jautrumo nuostatas ir, jei įmanoma, padidinkite jautrumą. Padidinus lėšio dėsą 0,1-0,3 sekundės taip pat gali sumažėti mirksėjimas. Patikrinkite, ar baterijos yra geros būklės ir tinkamai įdėtos. Nešvarūs ar oksidavęsi baterijos gnybtai ir kontaktinis filtro paviršius. Patikrinkite, ar ATF nenustatytas į padėtį „GRIND“ (šlifavimas). Tuomet nustatykite skydelio režimą „WELD“ (suvirinimas) ir (arba) nustatykite tinkamą tamsumo lygį 10-14.
Lėšis lieka tamsus, kai lankas užgęsta arba automatinis lėšis yra tamsus, kai nėra lanko.	Sureguliuokite jautrumo nuostatas, po truputį mažindami lygį. Esant ypac ryškiam apšvietimui, gali prireikti sumažinti aplinkos šviesumo lygį.
Lėtas persijungimas	Per mažą darbinę temperatūrą. Nenaudokite ATF, kai temperatūra yra mažesnė kaip -5 °C (+23 °F).
Prastas matomumas	Nešvarus arba pažeistas apsauginis lėšis ir filtro kasetė. Nuvalykite nešvarias dalis ir pakeiskite pažeistas dalis. Pasirūpinkite, kad aplinkos apšvietimas nebūtų per mažas. Įsitinkite, kad naudojamą tinkamas tamsumo lygis ir atitinkamai sureguliuokite.
Neįprastas tamsėjimas	Netolygiai sureguliuota galvos juosta, todėl atstumas tarp akių ir lėšio kairėje ir dešinėje pusėse yra skirtingas.



Pastaba

Jeigu neįmanoma pašalinti gedimų, nedelsdami nustokite naudoti skydelį ir kreipkitės į artimiausią pardavėją.

12. ŠALINIMAS



Pastaba

Elektroninę įrangą šalinkite atiduodami ją perdavimo įstaigai!

Remiantis Europos Direktyvos 2012/19/EB dėl elektrinės ir elektroninės įrangos atliekų reikalavimais bei jos įgyvendinant pagal nacionalinius įstatymus, eksploatuoti nebetinkamus elektrinius įrankius privaloma perduoti perdavimo įstaigai. Jūs, kaip už įrangą atsakingas asmuo, privalote gauti informaciją apie patvirtintus atliekų surinkimo punktus.



„RYWAL-RHC“ siūlo įsigyti suvirinimo priedų ir asmeninių apsaugos priemonių asortimentą. Dėl informacijos apie siūlomus produktus kreipkitės į artimiausią „RYWAL-RHC“ biurą (žr. paskutinį psl.) arba apsilankykite tinklalapyje www.rywat.eu

13. GARANTIJA

Suvirintojo skydelis MOST PYXAR

Pirkėjui garantuojame, kad 2 metus nuo įsigijimo datos gaminy bus be medžiagų ir gamybos defektų.

Suvirinimo skydelis su automatiškai tamsėjančiu filtru MOST PX850

Pirkėjui garantuojame, kad vienerius metus nuo įsigijimo datos gaminy bus be medžiagų ir gamybos defektų.

Ši garantija netaikoma gaminio veikimo sutrikimams arba žalai, atsiradusiai dėl gaminio pakeitimo, netinkamo naudojimo arba naudojimo ne pagal paskirtį. Neatsakome už bet kokią netiesioginę žalą ar sužalojimą, atsiradusį dėl tokio gaminio naudojimo. Rekomenduojame naudoti 3 metus, bet ne ilgiau kaip 5 metus. Eksploatavimo trukmė priklauso nuo įvairių veiksnių, tokių kaip ATF naudojimas, valymas, sandėliavimas ir techninė priežiūra.

14. SERTIFIKATAI IR ATITIKTIES DEKLARACIJA

Suvirintojo skydelio MOST PYXAR ir automatiškai tamsėjančio suvirinimo filtro MOST PX850 akių apsaugos bandymus atliko ši notifikuotoji įstaiga: „ECS“ GmbH, Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen, Vokietija, notifikuotoji įstaiga 1883. Pagal išduotus sertifikatus, EB atitikties deklaraciją galima rasti čia: www.rywal.eu/files/pyxar.



Suvirintojo skydelis MOST PYXAR:

šiuo patvirtinama, kad gaminy atitinka AAP reglamento reikalavimus:

2016/425, EN 175 :

1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Automatiškai tamsėjantis suvirinimo filtras MOST PX850:

šiuo patvirtinama, kad gaminy atitinka AAP reglamento reikalavimus: AS/NZS 1338.1 : 2012

EN 379 : 2003 + A1 : 2009

ANSI/ISEA Z87.1 - 2020

CSA Z94.3 : 20

Notifikuotoji įstaiga:

„ECS“ GmbH

Registracijos numeris 1883

Huetfeldstrasse 50 Obere Bahnstrasse 74

73430 AALEN 73431 AALEN VOKIETIJA Vokietija

1	Atenționări.....	9
2	Precauții de siguranță.....	9
3	Gama de aplicații.....	10
4	Informații generale.....	11
5	Înainte de sudură.....	11
6	Instrucțiuni de operare.....	11
	6.1 Panou de control.....	11
	6.2 Încuierea protecției exterioare.....	12
	6.3 Îndepărtarea, încuierea și reglarea harnașamentului.....	12
	6.4 Încuierea protecției interioare.....	12
	6.5 Încuierea filtrului automat (ADF).....	12
	6.6 Curățarea.....	12
	6.7 Încuierea bateriilor.....	12
7	Recomandări grade de întunecare.....	13
8	Specificații tehnice.....	13
	8.1 MOST PX850 Specificațiile filtrului de auto-întunecare.....	13
	8.2 MOST PX850 Explicații marcaje.....	14
9	Piese înlocuibile și consumabile.....	14
10	Depozitare și transportare.....	14
11	Diagnoza.....	14
12	Eliminare.....	14
13	Garanție.....	15
14	Certificatul și declarația de conformitate.....	15

Copyright 2022, RYVAL-RHC Sp. z o.o.

Această documentație, inclusiv toate părțile sale, este protejată prin drepturi de autor. Orice utilizare sau modificare în afara limitelor stricte ale legii dreptului de autor fără permisiunea RYVAL-RHC Sp. z o.o. este interzis și pasibil de urmărire penală.

Acest lucru se aplică în special reproducerilor, traducerilor, microfilmării și stocării și procesării în sisteme electronice.

1. Atenționări

Următoarele cuvinte de semnalizare sunt folosite pentru a sublinia avertismentele de siguranță care trebuie urmate atunci când utilizați acest instrument:



Atenție

Indică o situație potențial periculoasă care, dacă nu este evitată, POATE duce la vătămări minore sau moderate.



Înștiințare

Indică informații importante, care dacă nu sunt urmate, POATE provoca deteriorarea echipamentelor.

Înainte de a începe lucrul, fiecare persoană care utilizează sau răspunde de lucrările de întreținere la acest dispozitiv trebuie să se familiarizeze cu întregul conținut al acestui manual de utilizare. Acest lucru va optimiza utilizarea potențialului dispozitivului.

Atenție! Înainte de a începe lucrul, vă rugăm să vă familiarizați cu manualul de utilizare.

Atenție! O copie a acestui manual de utilizare trebuie păstrată lângă dispozitiv și disponibilă în orice moment pentru operator.

2. MĂSURI DE SIGURANȚĂ



Pentru protecția dumneavoastră, citiți în întregime aceste instrucțiuni pentru căști de sudură și ADF înainte de utilizare. Nerespectarea tuturor acestor instrucțiuni poate duce la vătămare gravă și permanentă, pierderea vederii sau arsuri. Lentilele/plăcile de acoperire din policarbonat trebuie instalate atât pe interiorul, cât și pe exteriorul filtrului de auto-întunecare (ADF) înainte de utilizare. Neutilizarea plăcilor de protecție poate duce la deteriorarea iremediabilă a ADF-ului și poate cauza grave și permanente răni, pierderea vederii sau arsuri. Deteriorarea lentilei din cauza neinstalării plăcilor de protecție care nu sunt marcate MOST 1 B CE va anula garanția. Plăcile de protecție ale acestei căști oferă doar protecție împotriva stropilor și a deteriorării suprafeței lentilei, NU împotriva pericolelor de impact severe, a dispozitivelor explozive sau a lichidelor corozive.

**Atenție**

Fumul și gazele pot fi periculoase!

Sudarea produce fum și gaze care sunt periculoase pentru sănătatea dumneavoastră. Ține-ți capul departe de fum. Nu inspirai vaporii. Dacă este în interior, ventilați zona și/sau utilizați evacuarea la arc pentru a îndepărta fumul și gazele de sudură.

**Sudarea produce fum și gaze periculoase pentru sănătatea dumneavoastră.**

Ține-ți capul departe de fum. Nu inspirai vaporii. Dacă este în interior, ventilați zona și/sau utilizați evacuarea la arc pentru a elimina sudarea fumuri și gaze. Dacă ventilația este slabă, utilizați un respirator aprobat cu aer. Citiți instrucțiunile producătorului pentru metale, consumabile, acoperiri, agenți de curățare și degresanți. Lucrați într-un spațiu închis numai dacă este bine ventilat sau purtând un respirator cu aer. Aveți întotdeauna un paznic instruit în apropiere. Fumul și gazele de sudură pot deplasa aerul și pot scădea nivelul de oxigen, provocând rănirea sau moartea. Asigurați-vă că aerul respirabil este sigur. Nu sudați în locații în apropierea operațiilor de curățare cu degresare sau pulverizare. Căldura și razele arcului pot reacționa cu vaporii pentru a forma gaze extrem de toxice și iritante. Nu sudați pe metale acoperite, cum ar fi oțel galvanizat, plumb sau placcat cu cadmiu, cu excepția cazului în care învelișul este îndepărtat din zona de sudură, zona este bine ventilată și, dacă este necesar, în timp ce purtați un respirator cu aer. Acoperirile și orice metale care conțin aceste elemente pot degaja vapori toxici dacă sunt sudate.

**Razele arcului pot ochii!**

Nu priviți niciodată sudarea cu arc fără protecție adecvată a ochilor. Razele arcului din procesul de sudare produc raze intense vizibile și invizibile (ultraviolete și infraroșii) care pot arde ochii și pielea.

Scântei fierbinți zboară din sudură și pot arde ochii și pielea.

Purtați o cască de sudură prevăzută cu o nuanță adecvată de filtru pentru a vă proteja fața și ochii atunci când sudați sau priviți. Purtați ochelari de protecție aprobați cu scuturi laterale sub cască. Folosiți ecrane de protecție sau bariere pentru a-i proteja pe alții de fulger și strălucire, avertizați-i pe cei din zonă să nu urmărească arcul. Purtați îmbrăcăminte de protecție din materiale durabile, rezistente la flacără, mănuși de sudură din piele și protecție completă pentru picioare.



Sudura poate cauza explozii!

Sudarea pe containere închise, cum ar fi rezervoare, tamburi sau țevi, poate provoca explozia acestora. Scânteiile pot zbura din arcul de sudare. Scânteiile care zboară, piesa de lucru fierbinte și echipamentul fierbinte pot provoca incendii și arsuri. Contactul accidental al electrodului cu obiecte metalice poate provoca scântei, explozie, supraîncălzire sau incendiu. Verificați și asigurați-vă că zona este de vânzare înainte de a efectua orice sudură.



Păstrați mereu la îndemână un extingtor în caz de incendiu. Nu așezați niciodată casca sau ADF-ul pe suprafețe fierbinți. Replice scratched or damaged protection plates. Înainte de a utiliza noua placă de protecție, asigurați-vă că ați îndepărtat orice peliculă de protecție suplimentară de pe ambele părți. Nu expuneți filtrul de auto-întunecare la lichide.



Folosiți numai piese de schimb originale MOST. În caz de indoială, vă rugăm să contactați distribuitorul dumneavoastră autorizat. Materialele care pot intra în contact cu pielea purtătorului ar putea provoca reacții alergice la persoanele susceptibile.

Dacă simbolurile F, B și A nu sunt comune atât pentru ocular, cât și pentru cadru, atunci nivelul inferior este cel care va fi atribuit dispozitivului de protecție complet pentru ochi. Protecția ochilor trebuie utilizată numai împotriva particulelor de mare viteză la temperatura camerei, nu împotriva particulelor de mare viteză la temperaturi extreme. Casca de sudură purtată peste ochelari oftalmici standard poate transmite impact, creând astfel un pericol pentru purtător. Pentru toate aplicațiile de sudare este recomandată o distanță de cel puțin 50 cm, și niciodată mai mică de 25 cm, între arcul de sudură și inelele de sudură. Producătorul nu este responsabil pentru nicio defecțiune datorată modificărilor aduse căștii de sudură sau ADF, sau utilizării unui alt ADF de la căștile oricărui alt producător.

În cazul unei defecțiuni electronice, aparatul de sudură rămâne protejat împotriva radiațiilor UV și IR conform nuanței 14. Protejați-vă pe dumneavoastră și pe ceilalți de scântei și metal fierbinte.

Nu sudați acolo unde scânteiile care zboară pot lovi materialele inflamabile.

Îndepărtați toate materialele inflamabile din zona de sudare. Dacă acest lucru nu este posibil, acoperiți-le bine cu huse aprobate

Fiți atenți că scânteiile de sudură și materialele fierbinți de la sudare pot trece cu ușurință prin mici fisuri și deschideri către zonele adiacente. Rețineți că sudarea pe tavan, podea, perete sau pereți despărțitori poate provoca incendiu pe partea ascunsă.

Conectați cablul de lucru la locul de lucru cât mai aproape posibil de zona de sudare pentru a preveni trecerea curentului de sudură pe căi lungi, posibil necunoscute și să provoace șocuri electrice și pericole de incendiu.

Nu folosiți niciodată aparat de sudură cu arc pentru a dezgheța țevile înghețate. Scoateți electrodul din suport atunci când nu este utilizat.

Purtați îmbrăcăminte de protecție fără ulei, cum ar fi mănuși de piele, cămașă grea, pantaloni fără manșete, pantofi înalți și șapcă.

Îndepărtați orice combustibil, cum ar fi brichetele cu butan sau chibriturile, din dvs. și din împrejurimile din apropierea locului de sudare înainte de a efectua orice sudare. Utilizatorii trebuie să efectueze o inspecție vizuală a protectorului lor înainte de fiecare utilizare. Protectori care prezintă părți rupte, distorsiuni sau zgărieturi excesive pe lentilă, nu sunt adecvate pentru utilizare și nu trebuie purtate.

Protecția marcată în conformitate cu acest standard este asigurată numai atunci când toate lentilele și componentele de reținere sunt instalate conform listei sau instrucțiunilor altor producători.

Protecțiile pentru ochi și față care au fost supuse unui impact nu trebuie utilizate și trebuie aruncate și înlocuite.

3. Domeniul de aplicații

Casca de sudură este proiectată pentru aplicații de sudare cu arc sau tăiere.

Unitatea este potrivită pentru toate procesele de sudare cu arc, cum ar fi MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc și Carbon Arc. Nu este potrivit pentru aplicații de sudare Oxyarc și Laser.

4. Informații generale

Filtrul de sudură MOST PX850 nu protejează împotriva pericolelor de impact severe, cum ar fi roți de șlefuit fracturate sau discuri abrazive explozive.

dispozitive sau lichide corozive. Atunci când aceste pericole sunt prezente, trebuie utilizate apărătoare pentru mașină sau protecție împotriva stropirii ochilor.

Filtrele de sudură cu auto-întunecare sunt proiectate pentru aplicații de sudare cu arc sau tăiere. Unitatea este potrivită pentru toate procesele de sudare cu arc, cum ar fi MIG, MAG, TIG, SMAW, Plasma Arc și Carbon Arc.

Această cască de sudură cu întunecare automată nu este recomandată pentru aplicații de sudare „aerică”, sudare cu laser sau aplicații de tăiere cu laser.

5. Înainte de sudare

Asigurați-vă că casca este asamblată corect și prevăzută cu lentile de protecție interioare și exterioare (vă rugăm să îndepărtați folia de protecție). Asigurați-vă că protecțiile sunt clare și fără stropii și nu prezintă semne de deteriorare, cum ar fi gropi sau fisuri. Reglați călcația pentru a maximiza confortul și câmpul vizual.

Scoateți urechile de protecție a bateriei - permițând activarea ADF-ului.

Verificați nivelul de nuanță prescris, sensibilitatea la lumină, întârzierea aplicației dvs. de sudură și ajustați ADF-ul în consecință (consultați tabelul cu nivelurile de nuanță recomandate).

6. Instrucțiuni operaționale

6.1 Panoul de control (fig 12)

ADF se va porni automat în standby dacă nu este direcționat către o sursă de lumină puternică timp de 30 de minute. ADF va detecta automat sursele de lumină puternică și va reveni la setările selectate anterior.

1 Buton de măcinare extern

- Pentru a activa modul de măcinare extern, apăsați butonul Grind, LED-ul verde va fi aprins timp de 3 secunde, ceea ce indică că casca este acum setată în modul de șlefuire ADF nu va reacționa la lumină în acest mod. Nuanța este setată la nuanța 3, întârzierea și sensibilitatea sunt setate la 0.

- Dacă nu există nicio operațiune de urmărire, ADF va reveni la modul de lucru anterior după 30 de minute. Sudorul poate apăsa din nou butonul Grind pentru a reveni la modul anterior.

2. Măcinați

- Apăsați butonul GRIND, LED-ul verde va fi aprins timp de 3 secunde, ceea ce indică că casca este acum setată în modul de șlefuire, funcția de întunecare automată acum este oprit și filtrul nu va reacționa. Nuanța este setată la nuanța 3, întârzierea și sensibilitatea sunt setate la 0.

3. Sudați

- Apăsați butonul WELD, LED-ul verde va fi aprins timp de 3 secunde, ceea ce indică că casca este setată în modul WELD, pentru a schimba setarea umbririi pentru 10-14, utilizați butoanele + și - situate sub afișajul numărului de nuanțe, fiecare apăsare va crește/scădea nuanța cu 1 nuanță completă



Atenție

În unele cazuri extreme rare, poate fi necesară reducerea interferențelor pentru ca obiectivul cu întunecare automată să funcționeze corect. TIG și aplicațiile cu arc mai stabil necesită setări de sensibilitate mai mari.

4. Cut

-Apăsați butonul CUT, LED-ul verde va fi aprins timp de 3 secunde, ceea ce indică că casca este acum setată în modul CUT. crește/descrește nuanța cu 1 nuanță completă.

5. Întârziere

- Funcția de întârziere permite utilizatorului să modifice durata de timp în care filtrul rămâne întunecat după terminarea arcului, puteți regla acest timp între 0,1 și 0,9 secunde, pentru a modifica setarea de întârziere, apăsați butoanele + și - de sub afișajul de întârziere. Fiecare apăsare va crește/ scădea viteza de întârziere cu 0,1 secunde.

6. Sensibilitate

- Funcția de sensibilitate permite utilizatorului să seteze filtrul la sensibilitatea optimă la mediu și lumina ambientală, pentru a schimba setarea sensibilității, apăsați butoanele + și - de sub afișajul întârziere. Fiecare apăsare va crește/scădea sensibilitatea cu 1. Pentru a seta filtrul la mediu setați sensibilitatea la maxim (9) și micșorați sensibilitatea cu una până când filtrele rămân în starea clară fără pălpăire.

7. Indicator de putere scăzută

- Indicatorul va clipi la fiecare 3 secunde când bateriile sunt descărcate și trebuie înlocuite. Vă sfătuim, odată ce acest indicator luminos începe să clipească, înlocuirea ambelor baterii CR2032 în decurs de 72 de ore.

8. Indicator de umbră

- Nuanța curentă este indicată în această fereastră când modul de șlefuire, afișajul va afișa nuanța 3. Cut va afișa 5-9 și sudarea va afișa 10-14.

6.2 ÎNLOCUIREA PLĂCII EXTERIOARE DE PROTECȚIE

Demontare (fig. 1, 2)

- Așezați casca cu fața în jos pe o suprafață plană (Fig. 1).
- Cu degetele, trageți în jos capacul frontal / glisiera de reținere a lentilei stropite până când eliberează partea inferioară a lentilei (Fig. 2).
- 9 Capacul frontal / lentila de stropire ar trebui să cadă departe de cască.
- Eliberați glisiera de reținere și întoarceți casca.
- Acum pur și simplu ridicați capacul/lentila de stropire.

Înlocuire (fig. 3)

- Cu viziura îndepărtată, este o practică bună să curățați ADF cu o cârpă curată, uscată, fără scame și să verificați dacă există semne de deteriorare.
- Pentru a monta capacul / lentilele de stropire, introduceți urechea de locație de sus în fanta de sub butonul de șlefuire până când este complet amplasată (Fig. 3).
- Asigurați-vă că ambele părți ale lentilei sunt amplasate corect în fantele laterale de reținere.
- Cu degetul mare, împingeți în jos capacul frontal / glisiera de reținere a lentilei până când se eliberează de partea inferioară a lentilei, apăsați în jos pe partea inferioară a lentilei și glisați diapozitivul de reținere peste lentilă și îndepărtați folia de protecție.

6.3 HEADGEAR REMOVAL, REPLACEMENT AND ADJUSTMENT

Demontare (fig. 4, 5)

- Scoateți căștile prin deșurubarea șurubului călului, demontându-l complet (3) și flexând carcasa căștii de pe ansamblul căștii (1). Este o practică bună să reintroduceți șurubul înapoi în ansamblu, oferindu-i câteva spire, ceea ce ajută la prevenirea pierderii pieselor.
- Repetați acest proces pentru partea opusă
- Banda pentru cap este acum scoasă.

Înlocuire (fig. 4, 5)

- Asigurați-vă că fiecare greblă este montată corect pe fiecare parte (partea stângă L, partea dreaptă dreapta) a căștii de sudură (2) aliniată piulița benzii pentru cap cu orificiul din partea laterală a carcasei (asigurați-vă că banda de transpirație din față este îndreptată spre ADF).
- Odată aliniat, înșurubați șurubul până la atingerea tensiunii dorite.
- Repetați acest proces pe partea opusă.

Reglare (fig. 4, 5)

- Există mai multe ajustări care pot fi făcute pentru a asigura o potrivire confortabilă și practică.
- Mărimea benzii - aceasta este reglată pe sistemul de clichet (4) Rotiți în sensul acelor de ceasornic pentru a strânge în sens antiorar pentru a slăbi. Pentru a activa sistemul de viteze cu clichet, butonul din spate va trebui să fie apăsat.
- Ajustare laterală - Se reglează pe mecanismul de glisare amplasat și pe sistemul de prindere a benzii (4) pentru a muta bențița mai aproape sau mai departe de partea din față împingeți în jos pârghia (5) și deplasați bențița înapoi/înainte.
- Înălțimea benzii - aceasta este reglată pe curelele de ceas deasupra capului (6,7) pentru a regla separarea știfturilor de blocare de suport și deplasarea curelei la înălțimea necesară.

6.4 ÎNLOCUIREA PLĂCII DE PROTECȚIE INTERIOARE (fig. 6, 7)

- Așezați casca cu fața în jos și rotiți căștile astfel încât banda de transpirație să fie îndreptată spre partea de sus a căștii.
- Introduceți degetul în obiectivul decupat pe ADF și trageți lentila spre și obiectivul va ieși (Fig. 6)
- Pentru a monta lentila interioară, localizați un capăt în urechile de amplasare a ADF, îndoiți lentila în mijloc și glisați celălalt capăt în urechea din locația opusă, asigurându-vă că obiectivul este fixat (Fig. 7).

6.5 ÎNLOCUIREA FILTRULUI DE AUTO-ÎNTUNECARE (ADF) (fig. 8, 9, 10)

- Puneți casca cu fața în jos. Înclinați unitatea pentru acoperirea capului, banda pentru transpirație este mai aproape de partea superioară a căștii. Acum împingeți diapozitivele din stânga și dreapta ADF (Fig 8) în sus spre partea de sus a căștii până când se opresc fizic.
- Ridicați ADF-ul în sus până când acesta se află la un unghi de aproximativ 45 de grade. Trageți ușor ADF spre bărbia căștii, aceasta va elibera cârligele (Fig. 9). Odată ce ADF-ul este liber, lăsați interiorul căștii.
- Desfaceți șurubul de antrenare pozitiv din interiorul căștii și apăsați butonul de șlefuire din exteriorul căștii (Fig. 10).
- ADF-ul va veni acum liber de pe cască.
- Instalați ADF-ul de schimb urmând pașii în ordine inversă.

6.6 CURĂȚAREA

Este întotdeauna necesar să păstrați celele solare și senzorii de lumină ai filtrului de sudură cu autoîntunecare fără praf și stropi: curățarea se poate face cu un șervețel moale, sau o cârpă înmuiată în detergent blând (sau alcool). Nu utilizați niciodată solvenți agresivi, cum ar fi acetona. CELE MAI MULTE filtre de sudura cu auto-întunecare ar trebui să fie întotdeauna protejate pe ambele părți cu plăci de protecție (policarbonat), care trebuie, de asemenea, curățate doar cu un șervețel sau o cârpă moale. Dacă plăcile de protecție sunt deteriorate în vreun fel, acestea trebuie înlocuite imediat. Curățați casca cu săpun blând și apă caldută. Curățați filtrul de sudură cu un șervețel sau o cârpă curată, fără scame. NU scufundați în apă. NU folosiți solvenți.

6.7 ÎNLOCUIREA BATERIILOR (fig. 13)

Când indicatorul bateriei descărcate clipește (LED roșu), sudorul/operatorul trebuie să înlocuiască ambele baterii CR2032 din APR C850 ADF, urmând pașii de mai jos înainte de a începe lucrul. Vă rugăm să vă asigurați că polaritatea bateriilor este corectă înainte de a apăsa tăvile pentru baterii înapoi în carcasa ADF! Se recomandă înlocuirea ambelor baterii în 72 de ore de la momentul în care lampa de avertizare clipește.

- Deschideți cu grijă compartimentele bateriilor.
- Puneți noile baterii în compartimentele pentru baterii - asigurați-vă că polaritatea este corectă!
- Fixați compartimentele înapoi în carcasa filtrului.
- Instalați filtrul ADF înapoi pe scutul câștii.

7. GRADE RECOMANDATE DE ÎNTUNECARE

Procesul de sudare Sau tehnici asemănătoare	Current internally in amperes																						
	0.5	2.5	10	20	40	80	12 ¹	17	225	275	350	450											
	1	5	15	30	60	10 ¹	150	200	25 ¹	300	400	500											
E manual Electrozi cu miez de flux Electrozi stick cu flux					9	10	11		12		13	1											
MIG / Metal-Inert-Gas Argon (Ar/He) Oțeluri, oțeluri aliate Cuprul și aliajele sale etc.							10	11		12		13	1										
MIG/Metal-gaz inert Argon (Ar/He) Aluminiu, cupru, nichel Și alte aliaje							10	11		12		13		14	1								
TIG / Tungsten-gaz inert Argon (Ar/ H2) (Ar/He) Aluminiu, cupru, nichel și alte aliaje.					9	10	11		12		13												
MAG / Gaz metallic activ (Ar/Co2/O2) (Ar/Co2/He/H2) Oțel de construcție, călit și oțeluri călite Oțel Cr-Ni, oțel Cr și alte oțeluri aliate						10	11	12		13		14	15										
Arc electric comprimă aer comprimat (Melt joining) electrozi de carbon (O2) Aer comprimat cu caneluri cu facăra (O2).								10	11	12	13	14	15										
Tăiere cu plasmă (tăiere prin fuziune) Toate metalele sudabile vezi MIG Centru și gazul exterior: Argon (Ar/H2) (Ar/He)							11		12		13												
Tăiere cu plasmă (tăiere prin fuziune) Sudare cu microplasmă Centru și gaz exterior: Argon (Ar/H2) (Ar/He)	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15											
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	10 ¹	12 ¹	150	175	225	25 ¹	275	300	350	400	450	500

În funcție de condițiile de aplicare, poate fi utilizat următorul nivel de protecție cel mai înalt sau cel mai scăzut. Zonele mai întunecate corespund acelor zone în care procesul de sudare corespunzător nu poate fi utilizat.

8. SPECIFICAȚII TEHNICE

8.1 MOST PX850 SPECIFICAȚII FILTRU DE AUTO-INTUNECARE

MOST PX850	
Zona de vizualizare	98 x 62 mm / 3.86" x 2.5"
Mărimea cartușului	110 x 110 x 9 mm / 4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Protecție	Intunecarea permanenta DIN 14
Starea de lumină	DIN 3
Starea de întuneric	5-9 (CUT) / 10-14 (WELD)
Sensori	4
Măcinare	SHADE 3 (Buton extern)
Control al sensibilității	DIGITAL(1-9)
Control al latenței	DIGITAL(0.1-0.9S)
TIG Rating	>2Amps
Tipul bateriei	2 x CR 2032 (Inlocuibila, Lifetime >2000 h)
Celular Solar	Yes
Power On/Off	Automat Standby mode after 30 minutes if not exposed to bright light source
Greutate	130 g
Temperatura de operare	-5°C do + 55°C (23°F do 131°F)
Temperatura de depozitare	-20°C do + 70°C (-4°F do 158°F)
Standarde	AS/NZS 1338.1 : 2012 EN 379 : 2003 + A1 : 2009 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX850 Explicarea gradațiilor

4 / 5-9 / 10-14 RYWAL 1 / 1 / 1 / 1 379 CE

Light state scale no	
Lightest dark state scale no	
Darkest state scale no	
Manufacturer's identification	
Optical class	
Diffusion of light class	
Variations in luminous transmittance class	
Angle dependence of luminous transmittance class	
Number of this standard	

9. PIESE DE SCHIMB SI CONSUMABILE (page)

10. DEPOZITARE SI TRANSPORTARE

Când nu este utilizat, ADF-ul trebuie depozitat într-un loc uscat, în intervalul de temperatură de la -5 °C la 55 °C. Expunere prelungită la temperaturi de peste 45 °C poate scădea durata de viață a bateriei filtrului de sudură cu întunecare automată. Se recomandă menținerea celulelor solare ale filtrului de sudură cu autoîntunecare în întuneric sau neexpusă la lumină în timpul depozitării pentru a menține modul de oprire. Acest lucru se poate realiza prin simpla așezare a filtrului cu fața în jos pe raftul de depozitare. Când casca nu este utilizată, recomandăm depozitarea unității complete în geanta de transport furnizată.

Casca și filtrul de autoîntunecare trebuie transportate în ambalajul original.

11. DIAGNOSTICARE

Fault	Rectification
Filtrul de întunecare automată nu se întunecă sau pălpăie	Verificați lentila capacului exterior pentru murdărie și stropi care ar putea bloca senzorii de arc. Senzorii sunt murdari, ștergeți-i cu o cârpă moale, fără scame. Verificați recomandările de setare a sensibilității și creșteți sensibilitatea dacă este posibil. Creșterea întârzierii lentilei cu 0,1-0,3 secunde poate reduce, de asemenea, pălpăirea. Verificați bateriile și verificați dacă sunt în stare bună și instalate corect. Bornele bateriei și suprafața de contact a filtrului sunt murdare sau oxidate. Verificați dacă ADF nu este setat în poziția „GRIND”, apoi setați casca pe „WELD” și/sau umbra corespunzătoare de la „10-14”.
Lentila rămâne întunecată după ce arc de sudură este stins.	Reglați în setarea sensibilității reducând aceasta în trepte mici. În condiții de lumină extremă, poate fi necesar să se reducă nivelurile de lumină din jur.
Comutare lentă	Temperatura de funcționare este prea scăzută, nu utilizați ADF la temperaturi sub -5 °C (+23 °F).
Vedere slabă	Capacul lentilei și cartușul filtrului sunt murdare sau deteriorate, curățați componentele murdare și înlocuiți-le pe cele deteriorate. Asigurați-vă că lumina ambientală nu este prea scăzută. Asigurați-vă că numărul de nuanțe
Întunecare neregulată	Banda pentru cap a fost setată inegal, astfel încât distanța dintre ochi și lentilă este diferită din stânga spre dreapta.

**Atenție**

Dacă defecțiunile descrise nu pot fi rezolvate, opriți imediat utilizarea căștii și contactați cel mai apropiat distribuitor.

12. DISPOSAL

**Atenție**

Aruncați echipamentele electronice la unitatea de reciclare!

În conformitate cu Directiva Europeană 2012/19/CE privind deșeurile de echipamente electrice și electronice și implementarea acesteia în conformitate cu legislația națională, echipamentele electrice și/sau electronice care au ajuns la sfârșitul duratei de viață trebuie aruncate la o instalație de reciclare.

În calitate de persoană responsabilă pentru echipament, este responsabilitatea dumneavoastră să obțineți informații despre stațiile de colectare aprobate.

RYWAL-RHC are pentru achiziționare o gamă largă de accesorii de sudură și echipamente de protecție personală. Pentru informații despre produsele oferite, vă rugăm să contactați cel mai apropiat birou RYWAL-RHC (vezi ultima pagină) sau să ne vizitați pe site-ul nostru www.rywal.eu



13. GARANȚIE

MOST PYXAR cască de sudură

Garantăm cumpărătorului că produsul nu va avea defecte de material și de manoperă pentru o perioadă de 2 ani de la data achiziției.

Cască de sudură MOST PX850 Auto Darkening

Garantăm cumpărătorului că produsul va fi lipsit de defecte de material și de manoperă pentru o perioadă de un an de la data achiziției.

Această garanție nu acoperă defecțiunile sau daunele produsului, care rezultă din manipularea, utilizarea greșită sau abuzul produsului. Nu suntem responsabili pentru nicio daune indirecte sau vătămări care decurg din utilizarea produsului. Recomandăm o utilizare pe o perioadă de 3 ani, dar nu mai mult de 5 ani. Durata de utilizare depinde de diverși factori, cum ar fi utilizarea, curățarea, depozitarea și întreținerea ADF.

14. CERTIFICATE SI DECLARAȚII DE CONFORMITATE

Casca de sudură MOST PYXAR și filtrul de sudură cu întunecare automată MOST PX850 sunt testate pentru protecția ochilor de către următorul organism notificat: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germania, organism notificat 1883. Pe baza certificatelor emise, Declarația de conformitate CE a fost eliberat, disponibil la: www.rywal.eu/files/pyxar.



Masca protecție la sudare MOST PYXAR

Produsul respecta indicațiile Regulamentelor CE:
2016/425, EN 175 :
1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

Filtrul cu închidere automată MOST PX850:

Produsul respecta indicațiile Regulamentelor CE:
AS/NZS 1338.1 : 2012
EN 379 : 2003 + A1 : 2009
ANSI/ISEA Z87.1 - 2020
CSA Z94.3 : 20

Organism notificat:

ECS GmbH
Registration Number 1883
Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74
73430 AALEN / 73431 AALENGERMANY, Germany

1	Предупреждения.....	2
2	Меры предосторожности.....	3
3	Сфера применения.....	4
4	Общие сведения.....	4
5	Перед сваркой.....	4
6	Работа сварочной маски MOST PYXAR и автоматического фильтра MOST PX850.....	4
6.1	Панель управления.....	4
6.2	Замена внешнего защитного стекла.....	5
6.3	Снятие, замена и регулировка оголовья.....	5
6.4	Замена внутреннего защитного стекла.....	5
6.5	Замена автозатемняющего светофильтра.....	5
6.6	Очистка.....	6
6.7	Замена батареи.....	6
7	Рекомендуемые уровни затемнения.....	7
8	Технические характеристики.....	7
8.1	Технические характеристики светофильтра MOST PX850 с автоматическим затемнением.....	7
8.2	Объяснение маркировки автоматически затемняющих фильтров MOST PX850.....	8
9	Запасные части.....	8
10	Хранение и транспортировка.....	8
11	Устранение неисправностей.....	8
12	Утилизация.....	9
13	Гарантия.....	9
14	Сертификация и декларация соответствия.....	9

Авторские права © 2022, RYWAL-RHC Sp. z o.o.

Эта документация, включая все ее части, защищена авторским правом. Любое использование или модификация, выходящие за рамки строгих ограничений Закона об авторском праве, без согласия RYWAL-RHC Sp. z o.o. запрещены и подлежат уголовной ответственности.

Это особенно касается копирования, перевода, микрофильмирования, а также хранения и обработки в электронных системах.

1. Предупреждения

Следующие сигнальные слова используются для выделения предупреждений о безопасности, которыми должны быть:



Предупреждение

Указывает на потенциально опасную ситуацию, которая, если ее не предотвратить, может привести к серьезным травмам или смерти.



Внимание

Указывает на важную информацию, игнорирование которой **МОЖЕТ** привести к повреждению вашего оборудования.

Каждый человек, который использует маску или несет ответственность за её обслуживание, должен полностью прочитать данное руководство перед началом работы.

Это позволит оптимально использовать возможности сварочной маски.

Внимание! Перед началом работы ознакомьтесь с инструкцией по эксплуатации.

Внимание! Копия этого руководства должна храниться там, где используется маска, и должна быть всегда доступна оператору.

2. Меры предосторожности



В целях собственной безопасности внимательно прочтите инструкции к сварочной маске перед их использованием. Несоблюдение всех инструкций может привести к серьезным и необратимым травмам, слепоте или ожогам. Перед использованием установите линзы из поликарбоната, предотвращающие повреждение, на внутренней и внешней стороне автозатемняющего фильтра. Несоблюдение правил использования защитных линз может привести к необратимому повреждению фильтра и стать причиной серьезных и необратимых травм, слепоты или ожогов. Повреждение

светофильтра из-за того, что не было установлено защитное стекло с маркировкой MOST 1 В CE, аннулирует гарантию. Защитные линзы обеспечивают защиту только от брызг и повреждения поверхности, но НЕ от серьезных ударов, взрывных устройств или агрессивных жидкостей.



Предупреждение

Пары и газы могут быть опасными.

При сварке выделяются опасные для здоровья пары и газы. Сварочный дым и газы могут вытеснять воздух и снижать содержание кислорода, что может привести к травмам или смерти. Убедитесь, что воздух, которым вы дышите, безопасен.



Держите голову подальше от паров. Не вдыхайте пары.

Находясь в помещении, проветрите их и / или используйте систему выпуска для удаления сварочного дыма и газов. Если

вентиляция плохая, используйте систему подачи воздуха с принудительной подачей воздуха. Прочтите инструкции производителя по металлам, расходным материалам, покрытиям, очистителям и обезжиривателям. Работайте в замкнутых пространствах только в том случае, если они хорошо вентилируются, или с использованием системы принудительного обдува с подачей воздуха.

Не выполняйте сварку в непосредственной близости от операций по обезжириванию, очистке или напылению: тепло и дуговые лучи могут вступать в реакцию с парами с образованием очень токсичных и раздражающих газов.

Не сваривайте металлы с покрытием, такие как гальванизированная, свинцовая или кадмиевая сталь, за исключением случаев, когда покрытие удаляется на месте сварки, помещение хорошо вентилируется, и при необходимости можно использовать систему принудительной подачи воздуха. Покрытия и другие металлы, содержащие эти элементы, могут выделять токсичные пары во время сварки.



Лучи дуги могут обжечь глаза!

Никогда не смотрите на дуговую сварку без надлежащей защиты глаз. Лучи дуги, образующиеся в процессе сварки, генерируют интенсивные видимые и невидимые лучи (ультрафиолетовые и инфракрасные), которые могут вызвать ожоги глаз и кожи.

Горячие искры вылетают из сварного шва и могут обжечь глаза и кожу.

Во время сварки или наблюдения следует носить маску с соответствующим затемненным фильтром для защиты лица и глаз.

Используйте защитные экраны или барьеры, чтобы защитить других людей от вспышки и брызг, предупредите других людей поблизости, чтобы они не смотрели на дугу.

Используйте средства индивидуальной защиты для сварщиков.

Сварка может вызвать пожар или взрыв!



Взрыв может произойти при сварке в закрытых емкостях, таких как резервуары, бочки или трубы. От сварочной дуги могут разлетаться искры. Летящие искры, горячая деталь и горячее оборудование могут вызвать возгорание и ожоги.

Случайный контакт с металлическими предметами может вызвать искры, взрыв, перегрев или пожар. Перед началом сварки убедитесь, что это безопасное место.

Не выполняйте сварку, если искры могут упасть на легковоспламеняющийся материал.

Все легковоспламеняющиеся материалы должны быть удалены из зоны сварки. Если это невозможно, плотно закройте их одобренными покрывалами. Будьте бдительны, так как сварочные искры и горячие сварочные материалы могут легко проникнуть через небольшие трещины и отверстия в соседние области.

Имейте в виду, что сварка потолка, пола, перегородки может вызвать возгорание на невидимой стороне.

Всегда имейте под рукой огнетушитель и будьте осторожны, чтобы не было пожара.

Никогда не кладите маску или автозатемняющийся фильтр на горячие поверхности.

Попараненные или поврежденные защитные линзы необходимо немедленно заменить. Перед использованием нового защитного стекла убедитесь, что с обеих сторон удалены все дополнительные защитные пленки.

Не допускайте попадания жидкостей на автозатемняющийся фильтр.

Используйте только оригинальные запчасти MOST. В случае сомнений обратитесь к авторизованному дистрибьютору.

Материалы, которые могут контактировать с кожей, могут вызывать аллергические реакции у восприимчивых людей.

Защита глаз используется только против частиц, движущихся с высокой скоростью при комнатной температуре, но не при экстремальных температурах.

Сварочная маска MOST PYXAR, надетая на стандартные корректирующие очки, может передавать удары и, таким образом, представлять угрозу для пользователя.

Для всех сварочных работ рекомендуемое расстояние между дугой и глазами сварщика должно быть не менее 25 см (оптимальное / рекомендуемое расстояние составляет 50 см).

Производитель не несет ответственности за дефекты, вызванные модификацией сварочной маски или автоматического затемняющего фильтра или использованием автоматического затемняющего фильтра из шлема другого производителя.

В случае неисправности электроники сварщик по-прежнему защищен от ультрафиолетового и инфракрасного излучения (постоянный оттенок DIN 14).

Защитите себя и других от искр и горячего металла.

Рабочий кабель следует подключать как можно ближе к месту сварки, чтобы сварочный ток не проходил по длинному, возможно, неизвестному пути, создавая риск поражения электрическим током и возгорания.

Пользователи должны визуально проверять состояние продукта перед каждым использованием. Детали, на которых видны трещины, деформации или чрезмерные царапины, не подлежат ремонту и должны быть заменены перед использованием шлема.

Защита, обозначенная в соответствии с настоящим стандартом, обеспечивается только в том случае, если все стекла и другие сменные элементы установлены в соответствии со списком или другими инструкциями производителя.

Механически поврежденные элементы защиты глаз и лица использовать нельзя, их следует снимать и заменять.

3. Сфера применения

Сварочная маска MOST PYXAR предназначена для защиты глаз / головы при дуговой сварке, такой как MMA, MIG-MAG, TIG, SMAW, плазменная и углеродная дуговая сварка, а также для процесса шлифования.

Сварочная маска MOST PYXAR не подходит для лазерной и кислородно-дуговой сварки.

4. Общие сведения

Сварочный фильтр MOST PX850 не защищает от серьезных ударов, вызванных поломкой шлифовальных или отрезных кругов, взрывчатыми веществами или агрессивными жидкостями. При наличии такой опасности необходимы защитные ограждения для машины или защита глаз от брызг. Сварочные фильтры с азотозатемнением предназначены для сварки и дуговой резки. Подходит для всех процессов дуговой сварки, таких как MIG, MAG, TIG, SMAW, плазменная и угольная сварка.

Сварочную маску MOST PYXAR с автоматическим затемняющим фильтром не рекомендуется использовать для сварки над головой, лазерной сварки, кислородно-дуговой сварки или резки.

Сварочный фильтр с автоматическим затемнением всегда следует использовать с оригинальными внешними и внутренними защитными линзами.

5. Перед сваркой

Убедитесь, что сварочная маска MOST PYXAR правильно собрана и оснащена внутренними и внешними защитными линзами (удалите защитную пленку).

Убедитесь, что линзы чистые, без сколов и на них нет следов повреждений, таких как дыры или разрывы.

Отрегулируйте шлем по размеру головы, чтобы увеличить комфорт и обзор.

Снимите защиту аккумулятора, чтобы активировать фильтр автоматического затемнения.

Проверьте рекомендуемый уровень затемнения, светочувствительность, задержку после сварки и соответствующим образом настройте фильтр автоматического затемнения (рекомендуемые уровни затемнения см. в таблице).

6. Работа сварочной маски MOST PYXAR и автоматического фильтра MOST PX850

6.1 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ (рис.12)

Фильтр автоматического затемнения автоматически перейдет в режим ожидания, если он не направлен на сильный источник света в течение 30 минут. Фильтр автоматически обнаружит сильные источники света и вернется к ранее выбранным настройкам.

1. Внешняя кнопка шлифования (GRIND)

Чтобы активировать режим внешнего шлифования, нажмите кнопку 1 GRIND. Зеленый светодиод загорится на 3 секунды, что означает, что автоматический фильтр MOST PX850 теперь находится в режиме шлифования. В этом режиме автоматический фильтр MOST PX850 не реагирует на свет. Затемнение установлено на 3, задержка и чувствительность на 0.

Если не будет предпринято никаких дальнейших действий, через 30 минут автоматический фильтр MOST PX850 вернется в свой предыдущий рабочий режим.

Сварщик также может снова нажать кнопку GRIND, чтобы вернуться в предыдущий режим.

2. Шлифование (GRIND)

Нажмите кнопку 2 GRIND, зеленый светодиод загорится на 3 секунды, это означает, что автоматический фильтр MOST PX850 теперь установлен в режим шлифования, функция автоматического затемнения отключена и фильтр не будет реагировать.

Затемнение установлено на 3, задержка и чувствительность на 0.

3. Сварка (WELD)

Нажмите кнопку 3 WELD, зеленый светодиод загорится на 3 секунды, это означает, что автоматический фильтр MOST PX850 теперь установлен в режим WELD. Чтобы изменить настройку затемнения на 10-14, используйте кнопки + и - под дисплеем 8 для значения затемнения. Каждое нажатие увеличивает / уменьшает затемнение на 1.



Внимание

В очень редких случаях для правильной работы фильтра автоматического затемнения может потребоваться защита от помех. TIG и режимы с более стабильной дугой требуют более высокой настройки чувствительности.

4. Резка (CUT)

Нажмите кнопку CUT, зеленый светодиод загорится на 3 секунды, это означает, что автоматический фильтр MOST PX850 теперь установлен в режим CUT. Чтобы изменить настройку затемнения на 5-9, используйте кнопки + и - под дисплеем значения затемнения. Каждое нажатие увеличивает / уменьшает затемнение на 1.

5. Задержка (DELAY)

Функция задержки позволяет пользователю изменять время, в течение которого светофильтр остается темным после гашения дуги.

Время можно отрегулировать от 0,1 до 0,9 секунды. Чтобы изменить настройку задержки, нажмите кнопки + и - под дисплеем значения задержки. Каждое нажатие увеличивает / уменьшает скорость задержки на 0,1 секунды.

6. Чувствительность (SENSITIVITY)

Функция чувствительности позволяет пользователю установить оптимальную чувствительность фильтра в соответствии с окружающей средой и окружающим освещением. Чтобы изменить настройку чувствительности, нажмите кнопки + и - под дисплеем значения задержки. Каждое нажатие будет увеличивать / уменьшать чувствительность на 1. Чтобы настроить фильтр в соответствии с окружающей средой, установите чувствительность на максимальное значение (9), затем уменьшайте его на 1, пока фильтр не станет прозрачным и не будет мигать.

7. Индикатор низкого уровня батареи (CHARGE BATTERY)

Когда батареи разряжены и их необходимо заменить, индикатор будет мигать каждые 3 секунды. Мы рекомендуем заменить обе батареи CR2032 в течение 72 часов, когда этот индикатор начнет мигать.

8. Затемнение (SHADE)

В этом поле отображается текущий уровень затемнения. В режиме шлифования на дисплее отображается затемнение 3, в режиме резки 5-9 и 10-14 в режиме сварки.

6.2 ЗАМЕНА ВНЕШНЕГО СТЕКЛА

Снятие (рис. 1, 2)

- Положите МАСКУ лицевой стороной вниз на ровную поверхность (1).
- Пальцами потяните вниз ползунок, фиксирующий защитное стекло от брызг, пока не откроется нижняя часть стекла (2). Стекло и козырек должны отделяться от маски.
- Отпустите фиксатор и переверните козырек.
- Теперь вам просто нужно поднять стекло.

Снятие (рис. 3)

- После снятия стекла рекомендуется очистить автозатемняющийся фильтр чистой сухой тканью без ворса и проверить его на наличие повреждений.
- Чтобы заменить стекло, предотвращающую попадание брызг, вставьте верхние выступы в отверстия под кнопкой шлифовки до упора (3).
- Убедитесь, что стекло правильно и равномерно вставлено в боковые отверстия.
- Большими пальцами сдвиньте вниз застежку-молнию, фиксирующую передний козырек, до тех пор, пока не будет видна нижняя часть стекла, и сдвиньте ползунок на стекло, затем снимите защитную пленку.

6.3 СНЯТИЕ, ЗАМЕНА И РЕГУЛИРОВКА ОГОЛОВЬЯ

Снятие (рис. 4, 5)

- Снимите оголовье, отвернув винт, полностью вынув его [3] и откинув козырек от оголовья [1]. Рекомендуется аккуратно снова прикрепить и затянуть винты, чтобы предотвратить потерю деталей.
- Тот же процесс необходимо повторить на противоположной стороне.
- Удалите оголовье.

Замена (рис. 4, 5)

- Убедитесь, что все ремни правильно сидят на обеих сторонах (L слева, R справа) сварочной маски [2]. Совместите гайку ремешка с отверстием на боковой стороне корпуса (убедитесь, что передний ремешок обращен к фильтру).
- После правильной регулировки затяните болт до достижения необходимого натяжения.
- Тот же процесс необходимо повторить с противоположной стороны.

Регулировка (рис. 4, 5)

- Можно сделать несколько регулировок, чтобы обеспечить удобство использования и правильную посадку.
- Обхват ремешка - регулируется рейкой [4]. Поверните по часовой стрелке, чтобы уменьшить окружность, против часовой стрелки, чтобы ослабить. Для активации системы регулировки стойки необходимо нажать на задний диск.
- Боковое регулирование - происходит с помощью механизма скольжения и зажимной системы [4]. Чтобы переместить ремень внутрь или наружу, нажмите на рычаг [5] и переместите ремень назад / вперед.
- Глубина головы - регулировка производится с помощью подголовников [6, 7]. Для регулировки отпустите стопорные штифты и установите необходимую высоту.

6.4 ЗАМЕНА ВНУТРЕННЕГО СТЕКЛА (рис. 6, 7)

- Положите маску лицевой стороной вниз и поверните оголовье так, чтобы повязка от пота была обращена к верхней части козырька.
- Положите палец на стекло в выемке на автозатемнении и потяните стекло, пока оно не выйдет (6).
- Чтобы вставить внутреннюю линзу, вставьте один конец в насадку фильтра автозатемнения, согните линзу в центре и вставьте другой конец в насадку с другой стороны, убедившись, что линза надежно закреплена (7) .

6.5. ЗАМЕНА АВТОЗАТЕМНЯЮЩЕГОСЯ СВЕТОФИЛЬТРА (рис. 8, 9, 10)

- Положите маску лицевой стороной вниз. Наклоните оголовье так, чтобы повязка была ближе к верхней части маски. Теперь переместите ползунок слева и справа от фильтра автоматического затемнения (8) вверх по направлению к верхней части маски, пока они не останутся физически.
- Поднимите фильтр автоматического затемнения, пока он не достигнет угла примерно 45 градусов. Осторожно потяните фильтр по направлению к подбородку, чтобы освободить крючки (9). Освободив фильтр, опустите внутреннюю часть козырька.
- Отвинтите винт с внутренней стороны маски и нажмите кнопку шлифования (10) с внутренней стороны шлема.
- Фильтр автоматического затемнения теперь свободно выходит из корпуса маски.
- Установите сменный автозатемняющий фильтр, выполнив те же действия в обратном порядке.

6.6. ОЧИСТКА

Не допускайте попадания пыли и брызг на солнечные элементы и датчики света автоматического светофильтра: для очистки используйте мягкую ткань или ткань, смоченную мягким моющим средством (или спиртом). Никогда не используйте агрессивные чистящие средства, например ацетон. Сварочные фильтры MOST с автоматическим затемнением всегда должны быть закреплены с обеих сторон защитными линзами (из поликарбоната), которые также следует очищать только мягкой тканью. Если защитное стекло каким-либо образом повреждено, его необходимо немедленно заменить. Вымойте маску теплой водой с мягким моющим средством. Очистите сварочный фильтр чистой тканью без ворса. НЕ ПОГРУЖАЙТЕ в воду. НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ растворители.

6.7 ЗАМЕНА БАТАРЕИ (рис. 13)

Если индикатор заряда аккумулятора мигает (красный светодиод) CHARGE BATTERY, перед началом работы сварщик / оператор должен заменить обе батареи CR2032 в фильтре MOST PX850, выполнив следующие действия. Перед тем как поместить батарейки в отсеки корпуса автозатемняющегося фильтра, убедитесь, что полярность батарей правильная! Рекомендуется заменить обе батареи в течение 72 часов после того, как сигнальный светодиод начал мигать.

- Осторожно откройте батарейный отсек.
- Установите новые батарейки в отсеки - соблюдайте полярность.
- Вставьте батарейный отсек обратно в корпус светофильтра.
- Вставьте фильтр автозатемнения обратно в маску.

7. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ УРОВНИ ЗАТЕМНЕНИЯ

Сварочный процесс или связанные с ним методы	Сварочный ток в амперах																						
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	500										
Электродная сварка покрытыми электродами					9	10	11		12		13		14										
Сварка MIG / в среде инертного газа аргона (Ar / He) стальные сплавы							10	11	12		13		14										
Сварка MIG / в среде аргона (Ar / He) Алюминий, медь, никель и другие							10	11	12	13	14		15										
Сварка TIG / аргоном в инертном газе					9	10	11		12	13													
MAG / сварка в атмосфере активного газа (Ar / Co2) (Ar / Co2 / He / H2) конструкционная сталь							10	11	12	13		14	15										
Электродуговая сварка углеродными электродами (O2) стержня г сжатым воздухом (O2)									10	11	12	13	14	15									
Плазменная резка всех материалов для сварки (Ar / He)							11		12		13												
Микроплазменная сварка (Ar / H2) (Ar / He) и резка	2.5 4	5	6	7	8	9	10	11	12		13		14		15								
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	275	300	350	400	450	500

В зависимости от условий использования может применяться наивысший или самый низкий уровень защиты.
Затемненные области соответствуют области, где данный сварочный процесс не может быть использован.

8. Технические характеристики

8.1 Технические характеристики светофильтра MOST PX850 с автоматическим затемнением

MOST PX850	
Поле обзора	98 x 62 мм / 3,86" x 2,5"
Размер картриджа	110 x 110 x 9 мм / 4,33" x 4,33" x 0,35"
Защита UV/IR	Постоянное затемнение DIN 14
Светлое состояние	Затемнение DIN 3
Темное состояние	5-9 (РЕЗКА) / 10-14 (СВАРКА)
Датчики	4
Шлифование	Затемнение 3 (Внешняя кнопка)
Контроль чувствительн.	Цифровой (1-9)
Контроль задержки	Цифровой (0,1-0,9 с.)
Ток сварки TIG	>2 A
Тип батареек	2 x CR 2032 (сменный, срок службы >2000 h)
Солнечная батарея	Да
Вкл/выкл питания	Автоматически, выключение после 30 мин бездействия
Масса	130 г
Рабочая температура	-5°C до + 55°C (23°F до 131°F)
Температура хранения	-20°C до + 70°C (-4°F до 158°F)
Соответствие стандартам	AS/NZS 1338.1 : 2012 EN 379 : 2003 + A1 : 2009 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX850 ŽENKLINIMO PAAIŠKINIMAS

4	/	5-8	/	9-13	RYWAL	1	/	1	/	1	/	1	379	CE
Светлая степень затемнения														
Степень затемнения для резки														
Степень затемнения для сварки														
Производитель														
Оптический класс														
Класс светорассеивания														
Класс отклонения коэффициента пропускания света														
Класс зависимости углового коэффициента пропускания света														
Номер стандарта														

9. Запасные части (СМОТРЕТЬ СТРАНИЦУ)

10. Хранение и транспортировка

Когда фильтр не используется, его следует хранить в сухом месте при температуре от -5 ° C до 55 ° C. Продолжительное воздействие температур выше 45 ° C может сократить срок службы батареи автоматического затемняющего фильтра. Солнечные элементы автозатемняющего фильтра рекомендуется хранить в темном месте на время хранения или защищать от света, чтобы держать их в выключенном состоянии. Этого можно добиться, просто поместив фильтр лицевой стороной вниз на полку, где он хранится. Когда сварочный шлем MOST PYXAR не используется, рекомендуется хранить его целиком в прилагаемом чехле. Маску и автоматический фильтр следует транспортировать в оригинальной упаковке.

11. Устранение неисправностей

Проблема	Решение
Светофильтр не затемняется или мерцает	1. Наружное защитное стекло загрязнено или повреждено (замените стекло). 2. Датчики загрязнены (очистите поверхность датчиков). 3. Низкий сварочный ток (увеличьте уровень чувствительности до более высокого). 4. Проверьте аккумулятор, проверьте его состояние и правильность установки. Также проверьте поверхности батарей и контактов. При необходимости очистите.
Светофильтр остается темным после гашения дуги или остается темным, даже если дуги нет.	Выполните точную настройку чувствительности, уменьшая ее небольшими шагами. В условиях экстремального освещения может потребоваться уменьшить уровень окружающего освещения.
Медленное переключение	Слишком низкая рабочая температура. Не используйте автозатемняющийся фильтр при температуре ниже -5 ° C (+ 23 ° F)
Плохая видимость	Внешнее / внутреннее стекло и / или автоматический фильтр загрязнены (замените стекло). - Недостаточное окружающее освещение. - Неправильно выбран уровень затемнения (установите затемнение правильно). - Убедитесь, что с внешнего защитного стекла снята защитная пленка.
Неравномерное затемнение	Оголовье отрегулировано неравномерно, расстояние между глазами и линзой с правой и с левой стороны разное.



Внимание

Если описанные отклонения не устранены, немедленно прекратите использование шлема и обратитесь к ближайшему дистрибьютору.

12. Утилизация



Внимание

Изошедшее электронное оборудование необходимо отправить на предприятие по утилизации отходов! В соответствии с Европейской Директивой 2012/19 / ЕС по утилизации электрического и электронного оборудования (WEEE) и Директивой 2006/66 / ЕС по батареям и аккумуляторам, а также использованным батареям и аккумуляторам и их применению в соответствии с национальным законодательством, утилизация электрического оборудования и / или электронных устройств а использованные батареи / аккумуляторы следует сдавать на предприятие по утилизации отходов. Как лицо, ответственное за оборудование, оператор несет ответственность за получение информации о соответствующих точках сбора. RYWAL-RHC предлагает широкий выбор принадлежностей для сварки и средств индивидуальной защиты. Для получения информации о предлагаемых продуктах, пожалуйста, свяжитесь с ближайшим офисом RYWAL-RHC (см. Последнюю страницу) или посетите наш сайт www.rywal.eu



13. Гарантия

Сварочная маска MOST PYXAR

Мы гарантируем покупателю, что товар не будет иметь дефектов материалов и изготовления в течение 2 лет с даты покупки.

Сварочный светофильтр с автозатемнением MOST PX850

Мы гарантируем покупателю, что товар не будет иметь дефектов материалов и изготовления в течение одного года с даты покупки.

Для покупок B2B гарантия ограничена 1 годом.

Наше единственное обязательство по данной гарантии ограничивается заменой или ремонтом.

Эта гарантия не распространяется на отказ продукта или повреждение, возникшее в результате манипуляций, неправильного использования или злоупотребления. Мы не несем ответственности за любой косвенный ущерб или травмы, возникшие в результате использования продукта.

Мы рекомендуем использовать светофильтр в течение 3 лет, но не дольше 5 лет. Срок службы зависит от различных факторов, таких как использование, очистка, хранение и техническое обслуживание автоматического затемняющего фильтра.

14. Сертификация и декларация соответствия

Сварочная маска MOST PYXAR и сварочный фильтр MOST PX850 с автоматическим затемнением прошли испытания на защиту глаз уполномоченным органом: ECS GmbH Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74 73430 AALEN / 73431 AALENGERMANY, Германия, нотифицированный орган № 1883. На основании выданы сертификаты, выдана Декларация соответствия ЕС для сварочного шлема MOST PYXAR с автоматическим фильтром MOST PX850 доступна по адресу: www.gywal.eu/files/pyxar.



Сварочная маска MOST PYXAR:

Настоящим подтверждается, что этот продукт соответствует требованиям: 2016/425, EN 175: 1997, EN 166: 2001, EN379: 2003 + A1: 2009.

Сварочный светофильтр с автозатемнением MOST PX850:

Настоящим подтверждается, что этот продукт соответствует требованиям:
AS / NZS 1338.1: 2012
EN 379: 2003 + A1: 2009
ANSI / ISEA Z87.1 - 2020 г.
CSA Z94.3: 20

Уведомленная единица:

ECS GmbH
Регистрационный номер 1883
Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74 73430 AALEN /
73431 AALENGERMANY, Германия

1 Varovanie.....	37
2 Bezpečnostné opatrenia.....	37
3 Rozsah použitia.....	38
4 Všeobecné informácie.....	39
5 Pred zvrácaním.....	39
6 Informácie k používaniu.....	39
6.1 Kontrolný panel.....	40
6.2 Výmena vonkajšieho ochranného skla.....	40
6.3 Odstránenie hlavového kríža, výmena a prispôsobenie.....	40
6.4 Výmena vnútorného ochranného skla.....	40
6.5 Výmena samostmievacieho filtra (ADF).....	40
6.6 Čistenie.....	40
6.7 Výmena batérií.....	40
7 Odporúčané stupne zatmavenia.....	40
8 Technické údaje.....	41
8.1 MOST PX850 samostmievací filter - technické údaje.....	41
8.2 MOST PX850 vysvetlenie značiek.....	42
9 Náhradné a spotrebné diely.....	42
10 Skladovanie a preprava.....	42
11 Odstraňovanie porúch.....	42
12 Likvidácia.....	42
13 Záruka.....	43
14 Certifikácia a prehlásenie o zhode.....	43

Copyright 2022, RYWAL-RHC Sp. z o.o.

Tento dokument spolu s všetkými jeho časťami je chránený autorským právom. Je zakázané akékoľvek použitie, alebo úpravy mimo limitov zákona o autorskom práve bez súhlasu RYWAL-RHC Sp. z o.o.

Toto sa uplatňuje predovšetkým na reprodukovanie, preklad, prevádzanie na mikrofilmy a archiváciu a elektronické spracovanie.

1. Varovanie

Nižšie uvedené symboly sú používané na zdôraznenie bezpečnostného varovania, ktoré je nutné dodržiavať pri používaní produktu:



Pozor

Označuje možnú nebezpečnú situáciu, ktorej keď sa nepre-
dídte, MÔŽE spôsobiť malé, alebo mierne zranenia.



Upozornenie

Označuje dôležitú informáciu, ktorej nedodržanie, môže
spôsobiť poškodenie vybavenia.

Pred začatím prác, je potrebné aby každá osoba používajúca, alebo zodpovedná za údržbové práce na tomto zariadení oboznámila s celým obsa-
hom tohoto manuálu k obsluhu. Zabezpečiť sa tak optimálne používanie možností zariadenia.

Upozornenie! Pred začatím práce sa zoznámte s návodom na obsluhu.

Upozornenie! Kópiu tohoto návodu na obsluhu je potrebné umiestniť v blízkosti zariadenia a sprístupniť ju operátorovi po celú dobu.

2. Bezpečnostné opatrenia



Pre vaše bezpečie, prečítajte si tieto inštrukcie ku zvracej kukle a samostmievaciemu filteru pred jej použitím. Nedodržanie týchto inštrukcií môže viesť ku
vážnym a trvalým zraneniam, strate videnia a popáleninám. Polykarbonátové ochranné sklá musia byť umiestnené na oboch stranách, vnútornej aj vonkajšej,
samostmievacieho filtra pred použitím. Nepoužitie ochranných skiel môže viesť ku nevratnému poškodeniu filtra a môže viesť k trvalým
zraneniam, strate videnia a popáleninám. Poškodenie filtra z dôvodu nepoužitia ochranných skiel, ktoré nie sú označené MOST 1 B CE vedú ku zrušeniu záruky.
Ochranné sklá tejto kukly poskytujú ochranu iba voči rozstrelu a povrchovým poškodeniam filtra, NIE proti vážnym nárazom, výbušninám, alebo žieravinám

**Pozor****Výpary a plyny môžu byť nebezpečné!**

Pri zváraní vznikajú pary a plyny ktoré sú nebezpečné pre vaše zdravie. Držte hlavu mimo výparov a výpary nevdychnite. V prípade, že zvárate v interiéri, miestnosť vetrajte, alebo používajte odsávanie pre odvádzanie vniknutých plynov a pár.

**Pri zváraní vznikajú pary a plyny, ktoré sú nebezpečné pre zdravie.**

Držte hlavu mimo výparov a výpary nevdychnite. V prípade, že zvárate v interiéri, miestnosť vetrajte, alebo používajte odsávanie pre odvádzanie vniknutých plynov a pár. Ak je vetranie nedostatočné, používajte vhodný respirátor. Prečítajte si výrobcovu inštrukcie pre kovy, spotrebné materiály, povrchové úpravy, čističe a odmasťovače.

Pracujte v stiesnených priestoroch iba ak sú dostatočne vetrané, alebo s použitím respirátora. Vždy majte kvalifikovanú osobu v blízkosti. Zváracie plyny a pary môžu vytesniť vzduch a znížiť množstvo kyslíku, čím spôsobia zranenie alebo smrť. Uistite sa, že dýchanie je bezpečné. Nezwárajte v blízkosti čistenia odmasťovaním, alebo sprejovania. Teplo a žiarenie vznikajúce v oblúku môžu reagovať s výparmi a vytvoriť vysoko toxické dráždivé plyny.

Nezwárajte pokryté kovy, ako sú galvanizované, alebo pokovované olovom, či kadmium, kým nie je povrchová úprava odstránená zo zváraného miesta, miestnosť je dobre vetraná a ak to je nutné, používajte respirátor. Povrchová vrstva a akýkoľvek kov obsahujúci tieto prvky môže pri zváraní vytvárať toxické výpary.

**Žiarenie oblúku môže poškodiť oči**

Nikdy sa nepozerajte do zváracieho oblúka bez príslušnej ochrany očí. Žiarenie vznikajúce pri zváraní obsahuje viditeľné aj neviditeľné (infračervené a ultrafialové) svetlo, ktoré môže popáliť oči a kožu.

Horúce iskry, ktoré odlietajú z oblúka môžu popáliť oči a kožu.

Noste zváraciu kuklu s dostatočným stmavením filtra aby ste si ochránili tvár a oči pri zváraní a sledovaní zvárania.

Noste schválené ochranné okuliare s bočnou ochranou pod kuklu.

Používajte ochranné zástery, alebo steny aby ste ochránili ostatných od žiarenia a oslnenia, varujte ostatných v okolí aby sa nepozerali do oblúka.

Používajte ochranné oblečenie z odolného ohňovzdorného materiálu, kožené zváracie rukavice a plnú ochrannú obuv.

Zváranie môže spôsobiť oheň alebo výbuch



Zváranie uzatvorených nádob, ako sú nádrže, bubny, potrubia, môže spôsobiť výbuch. Z oblúka môžu odlietať iskry. Lietajúce iskry, horúci obrobok, a horúce príslušenstvo môžu spôsobiť požiar a popálenie. Neumýšľajte kontakt elektródy s kovovým objektom môže spôsobiť iskry, výbuch, prehrievanie, alebo požiar. Skontrolujte a uistite sa, že okolité je bezpečné pred začatím zvárania



Vždy majte hasiaci prístroj v blízkosti pripravený na použitie a sledujte výskyt ohňa.

Nikdy nepokladajte kuklu, alebo samostmievací filter na horúci povrch.



Vymeňte poškriabané alebo poškodené ochranné sklá. Pred použitím nových ochranných skiel sa uistite, že ste odstránili akékoľvek ďalšie ochranné filmy z oboch strán.

Nevystavujte samostmievací filter tekutinám.

Používajte originálne náhradné diely MOST. V prípade pochybností, prosím kontaktujte distribútora.

Materiály, ktoré sú v kontakte s kožou môžu spôsobiť jedincou s citlivou pokožkou alergickú reakciu.

Ak symboly F, B a A nie sú rovnaké na zorníku a ráme, platí nižší stupeň pre celý prostriedok ochrany očí.

Chránič očí by mal byť používaný iba pre rýchlo letiace častice pri izbovej teplote, nie pre rýchlo letiace častice pri extrémnych teplotách.

Zváracia kukla nasadená na štandardné dioptrické okuliare môže spôsobovať tlak a tým vytvárať riziko pri takomto nosení.

Medzi zváracím oblúkom a očami zvárača je odporúčaná vzdialenosť minimálne 50cm a nikdy nie menej než 25cm pre všetky zváracie použitia.

Výrobca nie je zodpovedný za zlyhania spôsobené úpravami na zváraciej kukle alebo samostmievaciom filtri, alebo z dôvodu používania iného filtra od iného výrobcu kukiel.

V prípade zlyhania elektroniky, zvärač ošáva chránený proti UV a IR žiareniu stupňom tmavosti 14.

Chráňte seba a ostatných pred lietajúcimi iskrami a horúcim kovom.

Nezwárajte v priestore, kde lietajúce iskry môžu zasiahnuť horľavý materiál.

Odstráňte všetky horľavé materiály z oblasti zvárania. Ak to nie je možné, priliehavo ich zakryte na to určenou prikrývkou.

Buďte si vedomý toho, že iskry a horúci kov vznikajúce pri zváraní môžu jednoducho prejsť malými trhlinami a otvormi v blízkom okolí.

Buďte si vedomý, že zváranie na strope, podlahe, prepážke, alebo rozdelení, môže spôsobiť oheň na skrytej strane.

Pripojte uzemňovací kábel na obrobok tak blízko ku zváranému miestu ako je praktické aby sa zabránilo toku elektrického prúdu na dlhé vzdialenosti, prípadne neznámymi trasami a spôsobujúci tak elektrický šok a nebezpečenstvo požiaru.

Nikdy nepoužívajte zvárací oblúk na rozmrazovanie potrubí.

Vyberte elektródu z klieští keď sa nepoužíva.

Používajte odev bez obsahu oleja ako sú kožené rukavice, hrubé tričko, nohavice bez vyhrnutia nad obuvou, vysokú obuv a čiapku.

Odstráňte zo seba a okolia zvárania akékoľvek horľaviny ako sú propán-butánové lampy, zápalky pred začatím zvárania.

Používatelia by mali vizuálne skontrolovať ich kuklu pred použitím. Kukly, ktoré majú zlomené časti, skreslený pohľad, alebo nadmerné škrabance na filtri nie sú vhodné na použitie a nemali byť nosené.

Označená ochrana v zhode s normou je poskytnutá iba ak je filter a fixačné komponenty umiestnené podľa inštrukcií výrobcu.

Ochranné kukly očí a tváre po páde by sa nemali používať a mali by sa nahradiť.

3. ROZSAH POUŽÍVANIA

Kukla je navrhnutá pre oblúkové zváranie a rezacie činnosti.

Jednotka je vhodná na všetky oblúkové zváracie procesy ako je zváranie MMA, MIG-MAG, TIG, zváranie plazmovým oblúkom a zváranie uhlikových elektródou.

Nie je vhodná na zváranie kyslíkom a laserové zváracie činnosti.

4. VŠEOBECNÉ INFORMÁCIE

Samostmievací filter MOST PX850 nechráni pred veľkými nárazmi napríklad od rozlomených brúsnych kotúčov, výbušnými zariadeniami a pred žieravinami. Pri týchto aplikáciách musia byť použité ona zariadenia chranné kryty a ochrana očí pred tekutinami.

Samostmievací ochranný filter je navrhnutý pre zváracie a deliace činnosti. Jednotka je vhodná na všetky oblúčkové zváracie procesy ako je zváranie MMA, MIG-MAG, TIG, zváranie plazmovým oblúkom a zváranie uhlíkovou elektródou.

Táto samostmievacia zváracia kukla nie je odporúčaná pre zváracie aplikácie nad hlavou, laserové zváranie a rezanie laserom.

5. PRED ZVÁRANÍM

Uistite sa, že kukla je správne zostavená a vybavená vnútornými a vonkajšími ochrannými sklami (prosím odstráňte ochranný film).

Uistite sa, že ochrana je priehľadná a bez zachyteného rozstrelu a nevykazuje žiadne známky poškodenia ako sú diery a praskliny.

Upravte si polohu hlavového križa pre zvýšenie komfortu a lepšiu viditeľnosť.

Vyberte ochranné pásky na baterie - aktivujte tak samostmievací filter.

Skontrolujte odporúčaný stupeň zatmavenia, svetelnú citlivosť, oneskorenie pre vašu zváraciu aplikáciu a správne nastavte samostmievací filter (viď. Tabuľka odporúčaných stupňov zatmavenia)

6. INFORMÁCIE K POUŽÍVANIU

6.1 KONTROLNÝ PANEL (obr. 12)

Samostmievací filter sa automaticky prepne do pohotovostného režimu ak nie je vystavený silnému zdroju svetla po dobu 30 minút. Automaticky detekuje silný zdroj svetla a navráti sa ku poslednému zvolenému nastaveniu.

1. Externé Tlačidlo Brúsenia (GRIND)

- Pre aktivovanie externého módu brúsenia, stlačte Tlačidlo Brúsenia, zelené LED svetlo sa zasvieti na 3 sekundy čím označuje, že je kukla v režime brúsenia. V tomto móde nebude samostmievací filter reagovať na svetlo. Stupeň zatmavenia je nastavený na 3, oneskorenie a citlivosť na 0.

- Ak nenásleduje žiadna činnosť, filter sa navráti do predchádzajúceho pracovného nastavenia po 30 minútach. Zvárač môže taktiež opätovne stlačiť Tlačidlo Brúsenia pre návrat do predchádzajúceho módu.

2. Brúsenie (GRIND)

- Stlačte Tlačidlo brúsenia (GRIND), zelené LED svetlo sa zasvieti na 3 sekundy čím označuje, že je kukla v režime BRÚSENIA. Samostmievacia funkcia je vypnutá a filter nebude reagovať. Stupeň zatmavenia je nastavený na 3, oneskorenie a citlivosť na 0.

3. Zváranie (WELD)

- Stlačte Tlačidlo Zvárania (WELD), zelené LED svetlo sa zasvieti na 3 sekundy, čím označuje, že kukla je v režime ZVÁRANIA, pre nastavenie zatmavenia na 10-14, použite tlačidlá so symbolom + a - umiestnené pod zobrazenými stupňami zatmavenia. Každé stlačenie zvýši/zníži zatmavenie o 1 stupeň.



Upozornenie

V niektorých výnimočných extrémnych prípadoch, môže byť vyžadované zníženie rušenia samostmievacieho filtra aby riadne pracovala. TIG a aplikácie so stabilným oblúkom vyžadujú nastavenie vyššej citlivosti.

4 Rezanie (CUT)

- Stlačte Tlačidlo rezania (CUT), zelené LED svetlo sa zasvieti na 3 sekundy, čím označuje, že kukla je v režime REZANIA, pre nastavenie zatmavenia na 5-9, použite tlačidlá so symbolom + a - umiestnené pod zobrazenými stupňami zatmavenia. Každé stlačenie zvýši/zníži zatmavenie o 1 stupeň.

5. Oneskorenie (Delay)

- Funkcia oneskorenia (Delay) umožňuje používateľovi upraviť dĺžku času v ktorom filter ostane zatmavený po tom, ako ukončil oblúk. Čas môžete upraviť medzi 0,1 a 0,9 sekundami. Pre zmenu nastavenia oneskorenia použite tlačidlá so symbolom + a - umiestnené pod zobrazením oneskorenia. Každé stlačenie zvýši/zníži rýchlosť o 0.1 sekundy.

6. Citlivosť (Sensitivity)

Funkcia citlivosti (Sensitivity) umožňuje používateľovi nastaviť filter na optimálnu citlivosť voči okoliu a prirodzenému svetlu. Pre nastavenie citlivosti použite tlačidlá so symbolom + a - umiestnené pod zobrazením oneskorenia. Každé stlačenie zvýši/zníži citlivosť o 1 stupeň. Pre nastavenie filtra voči okoliu nastavte citlivosť na maximum (9) a znížte citlivosť o jedna kým filter neostane v jasnom stave bez preblikávania.

7. Indikátor nízkej batérie

- Indikátor bliká každé 3 sekundy keď sa batérie blížia vybitiu a potrebujú vymeniť. Odporúčame vymeniť oboje CR2032 batérie do 72 hodín od začatia blikania

8. Indikátor zatmavenia

- Aktuálny level zatmavenia je zobrazený v tomto okne. Ak je nastavený režim Brúsenia, displej zobrazuje 3, režim Rezanie zobrazuje 5-0 a Zvárania zobrazuje 10-14.

6.2 VÝMENA VONKAJŠIEHO OCHRANNÉHO SKLA

Odstránenie (obr. 1, 2)

- Umiestnite kuklu dole hlavou na rovný povrch (obr.1).
- Použitím prstov potiahnite dole zarážku predného krytu/ ochrného skla pred rozstrekom kým sa neodkryje spodná časť skla (obr. 2).
- 9 predný kryt/ ochranné sklo pred rozstrekom by malo samo odpadnúť z kukly.
- Pustite ochranné sklo a otočte kuklu.
- Teraz jednoducho zdvihnite predný kryt/ ochranné sklo filtra pred rozstrekom.

Výmena (obr. 3)

- Keď je priezor dostupný, je dobrým zvykom očistiť samostmievací filter čistou suchou utierkou bez vlákien a skontrolovať možné známky poškodenia.
- Pre umiestnenie ochranného krytu/ ochranného skla pred rozstrekom zasunite vrchný výstupok na doraz do drážky pod tlačidlom brúsenia. (obr. 3)
- Uistite sa, že obe strany skla sú správne umiestnené v bočných drážkach.
- Použitím palca stlačte nadol predný kryt/ ochranu filtra pred rozstrekom kým sa neodkryje spodná časť skla, stlačte nadol na spodnej strane skla a posuňte držiak navrch. Odstráňte ochranný film.

6.3 ODSTRÁNENIE HLAVOVÉHO KRÍŽA, VÝMENA A PRISPÔBENIE

Odstránenie (obr. 4, 5)

- Odstráňte kríž uvoľnením skrutiek kríža, odstráňte ich úplne (3) a ohybaním škrupinu kukly aby sa uvoľnil kríž (1). Je dobrým zvykom znovu vložiť skrutku naspäť a niekoľko krát pootočiť aby sa zabránilo strate dielov.
- Opakujte aj na opačnej strane
- Kríž je teraz odstránený.

Výmena (obr. 4, 5)

- Uistite sa že sú strany kríža správne nasadené (L na ľavej strane, R na pravej) na zvrácej kukle (2) zarovnajtie krížovú skrutku s dierou na boku škrupiny (uistite sa, že predné potítko smeruje ku samostmievaciemu filteru)
- Keď sú diely zvráňané, priskrutkujte až kým nie je dosiahnuté požadované pritiahtutie.
- Opakujte na opačnej strane

Prispôbenie (obr. 4, 5)

- Pre pohodlné nosenie a správne nasadenie môžete použiť niekoľko nastavení.
- Veľkosť kríža - upravuje sa račňovým systémom so skrutkou (4). Otoč v smere hodinových ručičiek pre zatiahnutie a proti na uvoľnenie. Pre zopnutie račňového systému je potrebné zatlačiť gombík.
- Bočné prispôbenie - Upravuje sa na posuvnom mechanizme, ktorý je umiestnený na uťahovacom systéme (4). Pre posuv kríža bližšie, alebo ďalej od prednej časti, zatlačte páčku (5) a pohnite krížom vzad/ vpred.
- Výška kríža - Upravuje sa na popruhoch nad hlavou (6,7). Pre prispôbenie uvoľnite zaisťovací kolík a pohnite popruhom na požadovanú výšku.

6.4 VÝMENA VNÚTORNÉHO OCHRANNÉ SKLA (obr. 6, 7)

- Položte kuklu smerom nadol a pretočte kríž tak, že potítko smeruje na vrch kukly.
- Umiestnite váš prst na zárezy na samostmievacom filtere a potiahnite sklo vpred aby ste ho vybrali (obr. 6)
- Aby ste umiestnili ochranné sklo, umiestnite jednu stranu do zarážok filtra, ohnite ho uprostred a zasunite druhú stranu do protifahej zarážky. Uistite sa, že je sklo spoľahlivo umiestnené (obr. 7)

6.5 VÝMENA SAMOSTMIEVACIEHO FILTRA (AUTO-DARKENING FILTER – ADF) (obr. 8, 9, 10)

- Umiestnite kuklu smerom nadol. Nakloňte kríž aby bolo potítko bližšie vrcholu kukly. Teraz zatlačte nahor na zarážky na pravej a ľavej strane filtra (obr. 8), kým nenarazia na fyzickú prekážku.
- Zdvihnite filter nahor do približne 45 stupňov. Jemným potiahnutím filtra ku brade kukly uvoľníte háčiky (obr.9.). Keď je filter uvoľnený, môžete ho pustiť.
- Uvoľníte krížovú skrutku z vnútra kukly a zatlačte na tlačidlo Brúsenia z vonkajšej strany kukly (obr. 10).
- Filter je teraz uvoľnený od kukly.
- Nainštalujte nový filter nasledovaním krokov v opačnom poradí.

6.6 ČISTENIE

Je dôležité neustále držať solárne články a svetelné senzory samostmievacieho filtra čisté od prachu a rozstreků: čistiť môžete jemnou utierkou alebo handričkou namočenou v roztoku so saponátom (alebo alkoholom). Nikdy nepoužívajte agresívne rozpúšťadlá ako je aceton. Samostmievacie zväracie filtre MOST je potrebné neustále chrániť z oboch strán ochrannými polykarbonátovými sklami, ktoré by mali byť tiež čistené jemnou utierkou. Ak sú ochranné sklá poškodené, je nutné ich okamžite vymeniť. Kuklu čistite mliečnym roztokom mydla a vlažnou vodou. Filter čistite jemnou utierkou bez vlákien. NIKDY nenamáčajte vodou. NEPOUŽÍVAJTE rozpúšťadlá.

6.7 VÝMENA BATÉRIÍ (obr. 13)

- Keď svieti indikátor nízkej batérie (červené LED) zvärač/operátor by mal vymeniť obe CR2032 batérie v APR C850 samostmievacom filtere nasledovnými krokmi pred začiatkom práce. Prosím uistite sa, že polarita batérií je správna pred zasunutím priehradky na batérie naspäť do obalu. Odporúčame vymeniť batérie do 72 hodín od začiatku varovného blikania.
- Opatrne otvorte priehradku na batérie.
- Vložte nové batérie do priehradky - uistite sa, že polarita je správna!
- Zasuňte priehradku naspäť do obalu.
- Nasadte samostmievací filter naspäť do kukly.

7. ODPORUČANÉ STUPNE ZATMAVENIA

Zváracie alebo súvisiace činnosti	Prúd v ampéroch																					
	0.5	2.5	10	20	40	80	120	170	225	275	350	450										
Zváranie elektródami					9	10		11		12		13		14		15						
MIG / Metal-Inert-Gas Argón (Ar/He) nerez, zliatiny nerezé meď & jej zliatiny a pod.							10	11		12		13		14		15						
MIG / Metal-Inert-Gas Argón (Ar/He) hliník, meď, nikel a iné zliatiny.							10	11		12		13		14		15						
TIG / Tungsten-Inert-Gas Argón (Ar/H2) (Ar/He) hliník, meď, nikel a iné zliatiny.					9	10		11		12		13		14		15						
MAG / Metal-active Gas (Ar/Co2/O2) (Ar/Co2/He/H2) konštrukčná oceľ, legovaná a spevnená oceľ Cr-Ni-ocel, Cr-ocel a iné legované ocele.							10	11		12		13		14		15						
Spájanie elektrickým oblúkom so stlačeným vzduchom (spájanie tavením) uhlíkové elektródy (02) drážkovanie plameňom so stlačeným vzduchom (02).									10	11	12	13	14	15								
Rezanie plazmou (fusion rezanie) Zvarovateľné kovy - jadro WIG and vonkajší plyn: Argón (Ar/H2) (Ar/He)									11		12		13		14	15						
Rezanie plazmou (fusion rezanie) Mikro-plazma zváranie - jadro a vonkajší plyn: Argón (Ar/H2) (Ar/He)	2.5	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15										
	4																					
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	120	150	175	200	225	275	350	400	450	500

V závislosti na podmienkach môže byť použitý najbližší vyšší a nižší ochranný stupeň.
Tmavé polia odpovedajú tým oblastiam, v ktorých nemôže byť príslušná zváracia metóda použitá.

8. TECHNICKÉ ÚDAJE

8.1 MOST PX850 samostmievací filter – technické údaje

MOST PX850	
Pole viditeľnosti	98 x 62 mm /3.86" x 2.5"
Veľkosť filtra	110 x 110 x 9 mm /4.33" x 4.33" x 0.35"
UV/IR Ochrana	Trvalé zatmavenie DIN 14
Jasný stav	Zatmavenie DIN 3
Tmavý stav	5-9 (rezanie) / 10-14 (zváranie)
Senzory	4
Brúsenie	Zatmavenie 3 (externé tlačidlo)
Čitlivosť - ovládanie	Digitálne (1-9)
Oneskorenie - ovládanie	Digitálne (0,1-0,9s)
TIG Rating	>2Amps
Typ Batérie	2 x CR 2032 (Vymeniteľné, Životnosť >2000 hodín)
Solárne články	Áno
Zapínanie On/Off	Plne automatické Pohotovostný režim ak nie je po dobu 30 minút vystavená jasnému svetelnému zdroju
Váha	130 g
Pracovná teplota	-5°C do +55°C (23°F do 131°F)
Skladovacia teplota	-20°C do +70°C (-4°F do 158°F)
Normy	AS/NZS 1338.1 : 2012 EN 379 : 2003 + A1 : 2009 ANSI/ISEA Z87.1 - 2020 CSA Z94.3 : 20

8.2 MOST PX850 vysvetlenie značenia

	4	5 - 9	10 - 14	RYWAL	1	1	1	1	379	CE
Najsvetlejší stav	[Line from 4 to 10-14]									
Najsvetlejší tmavý stav	[Line from 5-9 to 10-14]									
Najtmavší stav	[Line from 10-14 to 10-14]									
Označenie výrobcu	[Line from 10-14 to RYWAL]									
Optická trieda	[Line from RYWAL to 1]									
Trieda rozptylu svetla	[Line from 1 to 1]									
Trieda rovnomernosti zatemnenia	[Line from 1 to 1]									
Trieda uhlovej závislosti	[Line from 1 to 1]									
Číslo štandardu	[Line from 1 to 1]									

9. NÁHRADNÉ A SPOTREBNÉ DIELY (str. 19)

10. SKLADOVANIE A PREPRAVA

Ak nie je samostmievací filter používaný, skladujte ho vo suchom priestore v teplotnom rozmedzí -5 °C to 55 °C. Dlhšie vystavenie teplotám nad 45 °C môžu spôsobiť zníženú výdrž batérie samostmievacieho filtra. Počas skladovania odporúčame udržiavať solárne články samostmievacieho filtra v tme alebo bez vystavenia svetla aby sa udržiaval režim s nízkym výkonom. Toto dosiahnete aj napríklad jednoduchým umiestnením kukly na úložné miesto hlavou dole. Keď sa kukla nepoužíva odporúčame celú jednotku skladovať v prenosnej taške. Kukla a samostmievací filter prepravujte v originálnom balení.

11. ODSTRÁŇOVANIE PORÚCH

Závaďa	Rektifikácia
Samostmievací filter sa nezatmavuje, alebo preblikáva	Skontrolujte či vonkajší filter neobsahuje špinu alebo rozstrek, ktorý blokuje senzory. Ak sú senzory špinavé, utrite ich jemnou utierkou bez vlákien. Skontrolujte odporúčané nastavenie citlivosti (Sensitivity) a ak je to možné zvýšte ju. Zvýšenie hodnoty oneskorenia o 0,1 až 0,3 sekundy môže pomôcť znížiť preblikávanie. Skontrolujte batérie a overte, že sú v dobrom stave a vložené správne. Kontakty alebo konce baterky môžu byť špinavé, alebo zoxidované.
Priezor ostáva zatmavený aj po zhasnutí obluka alebo je tmavý aj keď oblúk nie je prítomný.	Dolaďte nastavenie citlivosti znižovaním o malé prírastky. V extrémnych svetelných podmienkach môže byť nutné znížiť úroveň okolitého osvetlenia.
Pomalé prepínanie	Operačná teplota je príliš nízka, nepoužívajte samostmievací filter pri nižších teplotách než -5 °C (+23 °F)
Slabá viditeľnosť	Ochranné sklo alebo kazeta filtra je špinavá, alebo poškodená. Očistite špinavé súčiastky a vymeňte poškodené. Uistite sa že okolité svetlo nie je príliš nízke. Uistite sa, že stupeň zatmavenia je správny a prípadne ho zmeňte na požadovanú úroveň.
Nepravidelné zatmavovanie	Hlavový kríž je nastavený nerovnomerne a vzdialenosť medzi očami a filtrom nie je rovnaká na pravej a ľavej strane.



Upozornenie

Ak popísané poruchy nie je možné odstrániť, okamžite prestaňte kuklu používať a kontaktujte najbližšieho distribútora.

12. LIKVIDÁCIA



Upozornenie

Elektronické zariadenia vyhadzujte do na to určeného recyklačného zariadenia!

Podľa Európskej smernice 2012/19/EC o Elektrickom odpade a Elektronických zariadeniach a jej aplikácií podľa miestnych zákonov, elektrické a/alebo elektronické zariadenia, ktoré dosiahli koniec životnosti musia byť likvidované v recyklačnom zariadení.

Ako zodpovedná osoba za zariadenie, je vašou zodpovednosťou si zistiť potrebné informácie o schválených zberných staniách.



RYWAL-RHC má k zakúpeniu sortiment zvráacieho príslušenstva a osobných ochranných pomôcok. Pre informácie ohľadom ponúkaných produktov kontaktujte najbližšiu kanceláriu RYWAL-RHC (viď. Posledná stránka) alebo navštívte stránku www.rywal.eu.

13. ZÁRUKA

SK

Zvárača kukla MOST PYXAR

Garantujeme kupujúcemu, že produkt bude bez poškodení v materiály a spracovaná po dobu dvoch rokov od dátumu zakúpenia.

MOST PX850 Samostmievací filter

Garantujeme kupujúcemu, že produkt bude bez poškodení v materiály a spracovaná po dobu dvoch rokov od dátumu zakúpenia.

Táto záruka nezahŕňa poruchy a poškodenia, ktoré sú dôsledkom nesprávnej manipulácie, používania alebo zneužívania produktu. Nie sme zodpovedný za žiadne nepriame škody alebo zranenia, ktoré vzniknú pri používaní produktu. Odporúčame používať po dobu 3 rokov, ale nie dlhšie než 5. Doba používania závisí na viacerých podmienkach ako je používanie, čistenie, údržba a skladovanie samostmievacieho filtru.

14. CERTIFIKÁCIA A PREHLÁSENIE O ZHODE

MOST PYXAR zvárača kukla and MOST PX850 samostmievací zvärací filter sú testované na ochranu očí notifikovaným orgánom: ECS GmbH Obere Bahnstrasse 74, 73431 Aalen Germany, notifikovaný orgán 1883. Na základe vydaného certifikátu bolo vydané Prehlásenie o zhode, ktoré nájdete na: www.rywal.eu/files/pyxar.



MOST PYXAR zvárača kukla:

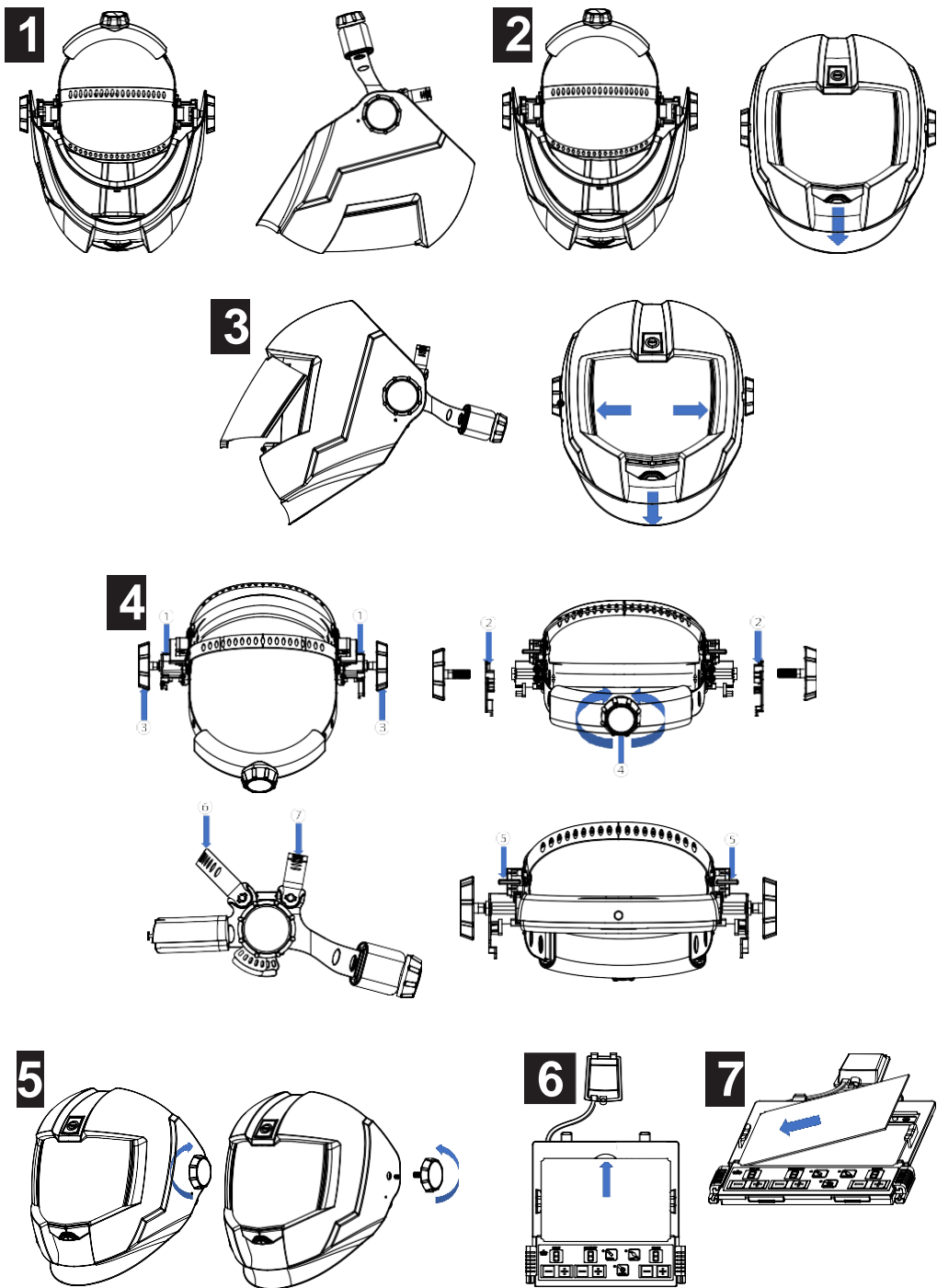
Týmto sa potvrdzuje, že product spĺňa požiadavky Normy na osobné ochranné pomôcky:
2016/425, EN 175 :
1997, EN 166 : 2001 , EN379 : 2003 + A1 : 2009.

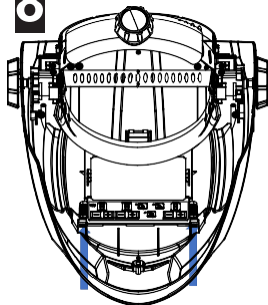
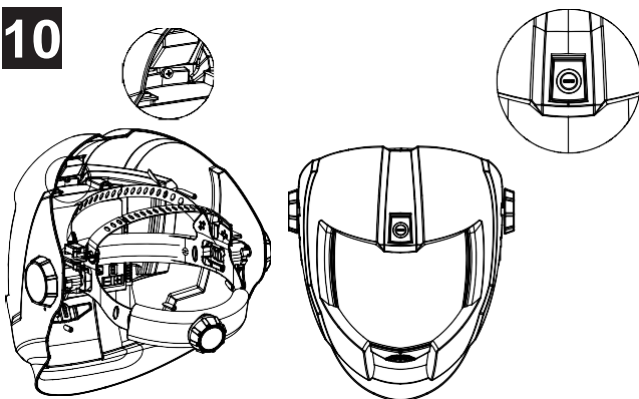
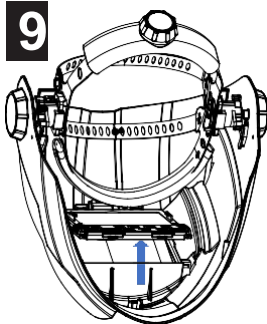
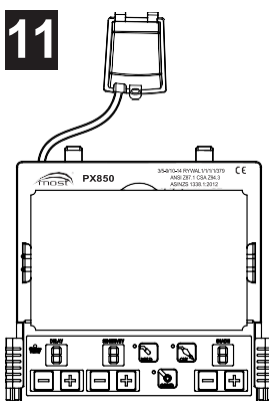
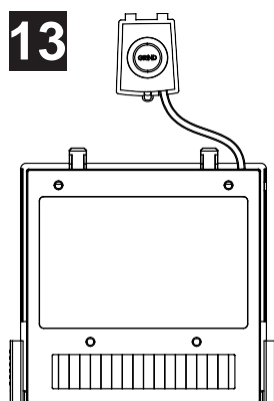
MOST PX850 Samostmievací zvärací filter:

Týmto sa potvrdzuje, že product spĺňa požiadavky Normy na osobné ochranné pomôcky:
AS/NZS 1338.1 : 2012
EN 379 : 2003 + A1 : 2009
ANSI/ISEA Z87.1 - 2020
CSA Z94.3 : 20

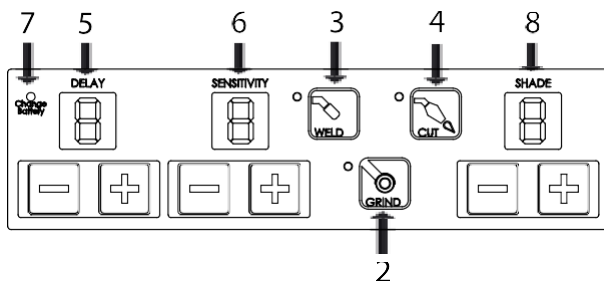
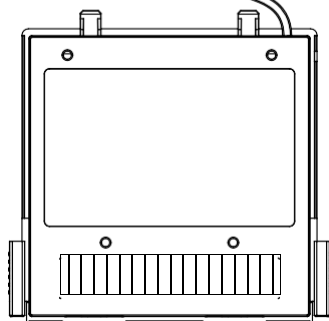
Notifikovaná osoba


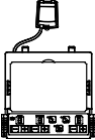

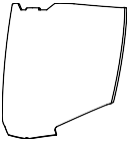

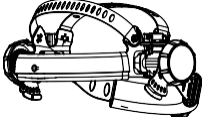
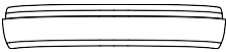
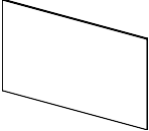
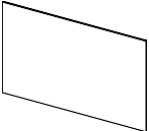
ECS GmbH
Registration Number 1883
Huettfeldstrasse 50 / Obere Bahnstrasse 74
73430 AALEN / 73431 AALENGERMANY, Germany



8**10****9****11****13****12**

1



72 00 921300	<p>Skorupa przyłbicy MOST PYXAR MOST PYXAR helmet shell MOST PYXAR šalmo korpusas MOST PYXAR Carcasa caștii Корпус маски MOST PYXAR Skelet zvrácejey kukly MOST PYXAR</p>	
72 00 921301	<p>Filtr samościemniający MOST PX850 MOST PX850 auto darkening filter MOST PX850 automatiškai tamsėjantis filtras MOST PX850 filtru de auto-întunecare Автоматический светофильтр MOST PX850 Filter samostmievací MOST PX850</p>	
72 00 921305	<p>Blokada zewnętrznej szybki poliwęglanowej MOST PYXAR MOST PYXAR lens lock MOST PYXAR lęšio užraktas MOST PYXAR Blocarea lentilei Блокада наружного поликарбонатного стекла MOST PYXAR Zámok - krytka MOST PYXAR</p>	
72 00 921302	<p>Zewnętrzna szybka poliwęglanowa do MOST PYXAR MOST PYXAR front PC lens MOST PYXAR priekinis PC lęšis MOST PYXAR Obiectivul frontal PC Наружная линза из поликарбоната для MOST PYXAR Fólia vonkajšia MOST PYXAR</p>	
72 00 921312	<p>Kieszenie baterii CR2032 do MOST PX850 MOST PX850 battery trays MOST PX850 baterijų skyriai MOST PX850 lăcașul bateriilor Отсеки для батареек CR2032 к MOST PX850 Zásuvky na baterky pre filter PX850</p>	
72 00 921306	<p>Naglowie do MOST PYXAR MOST PYXAR full headgear MOST PYXAR galvos juostos komplektas MOST PYXAR harnașament Оголовье к MOST PYXAR Križ hlavový na kuklu MOST PYXAR</p>	
72 00 921307	<p>Opaska p/potna do MOST PYXAR MOST PYXAR sweatband MOST PYXAR priekinė galvos juostos dalis MOST PYXAR Banda de protectie Накладка от пота к MOST PYXAR Potitko na kuklu MOST PYXAR</p>	
72 00 921303	<p>Wewnętrzna szybka poliwęglanowa do MOST PYXAR MOST PYXAR inner PC lens MOST PYXAR vidinis PC lęšis MOST PYXAR geam de protective exterior PC Внутренняя линза из поликарбоната для MOST PYXAR Fólia vnútorná na kuklu MOST PYXAR</p>	
72 00 921304	<p>Wewnętrzna szybka poliwęglanowa (bursztynowa) do MOST PYXAR MOST PYXAR inner PC lens (Amber) MOST PYXAR vidinis PC lęšis (tamsiai geltonas) MOST PYXAR geam de protective interior PC Внутренняя линза из поликарбоната (янтарная) для MOST PYXAR Fólia vnútorná žltá na kuklu MOST PYXAR</p>	

Producent / Manufacturer / Производитель / Producătorul / Gamintojas:

RYWAL-RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Polna 140B
87-100 Toruń

Sieć sprzedaży i serwisu:



RYWAL-RHC Sp. z o.o.

87-100 **Toruń**, ul. Polna 140 B
tel. 56 66 93 801, -802

15-516 **Białystok**, ul. K. Ciołkowskiego 165
tel. 85 74 10 492, -491

85-825 **Bydgoszcz**, ul. Fordońska 112 A
tel. 52 345 38 73, 52 345 38 79

42-200 **Częstochowa**, ul. Warszawska 285/287
tel. 34 324 39 98, 324 60 61

80-298 **Gdańsk**, ul. K. Budowlanych 19
tel. 58 768 20 00

58-500 **Jelenia Góra**, ul. K. Miarki 42
tel. 669 605 408

75-124 **Koszalin**, ul. Jasna 4
tel. 94 342 05 31

31-752 **Kraków**, ul. K. Makuszyńskiego 4
tel. 12 686 37 36, 686 37 35

20-328 **Lublin**, ul. A. Walentynowicz 18
tel. 81 445 01 50 do 52, 81 445 01 55

93-490 **Łódź**, ul. Pabianicka 119/131
tel. 42 682 64 36, 42 682 64 37

10-409 **Olsztyn**, ul. Lubelska 44 D
tel. 89 535 10 00, 89 535 10 01

09-400 **Płock**, ul. Przemysłowa 7
tel. 24 269 22 24

61-371 **Poznań**, ul. R. Maya 1/12
tel. 61 862 61 51

41-703 **Ruda Śląska**, ul. Stara 45
tel. 32 342 70 00

35-211 **Rzeszów**, ul. M. Reja 10
tel. 17 85 90 141, -142

37-450 **Stalowa Wola**, ul. Energetyków 49
tel. 15 844 02 63, 15 844 55 16

70-784 **Szczecin**, ul. A. Struga 41
tel. 91 482 36 66, 91 482 36 78

03-231 **Warszawa**, ul. Odlewnicza 4
tel. 22 331 42 90

54-156 **Wrocław**, ul. Stargardzka 9 C
tel. 71 351 79 34, 71 351 79 36

65-410 **Zielona Góra**, ul. Fabryczna 14
tel. 695 596 353, 667 671 697, 603 760 405

БЕЛАРУСЬ ИООО „РИВАЛ СВАРКА”

Мінск, пер. Липковский, 30-28 Тел./факс: +375
(17) 385-15-75 / 76 / 77
Моб. тел.: +375 (29) 505-15-75
e-mail: office@rivalsvarka.by
www.rivalsvarka.by

Брест, ул. Московская, 364 Тел./факс:
+375 (162) 50-22-50
Моб. тел.: +375 (29) 505-79-05
e-mail: brest@rivalsvarka.by

Витебск, ул. П. Бровки, 4а Тел./факс:
+375 (212) 22-20-00
Моб. тел.: +375 (33) 317-48-12
e-mail: vitebsk@rivalsvarka.by

Гомель, ул. Барыкина, 230 Б
Тел./факс: +375 (232) 27-40-00
Моб. тел.: +375 (29) 636-67-62
e-mail: gomel@rivalsvarka.by

UAE (United Arab Emirates) RME MIDDLE EAST FZCO

Jebel Ali Free Zone
P.O. Box 261839, Dubai,
Phone: +971 4 880 8781
Mobile: +971 509 149 036
www.rme-me.ae



www.facebook.com/rywalrhc



www.youtube.com/user/rywalrhc



www.instagram.com/spawanie_rywal_rhc/



ROMÂNIA RYWAL-RHC Romania SRL

Braşov
Str. Calea Făgăraşului, nr. 59
Standurile 60-67, 500053 Braşov,
Telefon: 0368 100 127
Mobile: +40 740 433 592

Logistic Park Constanta
str. Industriala nr. 6
900155 Constanta
Telefon: +40 341 111 235
Fax: + 40 341 111 236
e-mail: romania@rywal.ro
www.rywal.ro

LIETUVA UAB „RYWAL-LT”

LT-51193 Kaunas
Elektrėnų g. 7,
Tel: +370 37 47 32 35
Tel: +370 37 47 32 58
e-mail: info@rywal.lt
www.rywal.lt

LT- 91107 Klaipėda
Šilutes pl. 27
Mob. +370 61269000

SLOVENSKO SOLÍK SK, s. r. o.

Odborov 2554
SK 017 01 Považská Bystrica
Telefón: 042 43 23 425
e-mail: info.rywal@solik.sk
www.solik.sk

**Zintegrowany System
Zarządzania
ISO 9001 & ISO 14001**