EN — USER'S MANUAL FOR WELDING GOGGLES

Original text translation

code: L1510200

To ensure safe use, read the product user's manual in detail. Keep these instructions for future reference.

Welding goggles L1510200 (GSM) referred to as *welding goggles*, meet the requirements of EN 175:1999 standard and Regulation 2016/425. The internet address where the EU declaration of conformity can be accessed: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Conformity assessment by: NB 1437, Central Institute for Labour Protection - National Research Institute (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warsaw, Poland This is personal protection equipment and has CE mark.

1. DESIGNATION:

Welding goggles are composed of a fixed and lifted frame, with a carrying tape. Sockets of the fixed frame have protective panes, and those of a lifted frame - filters. The panes and filters are kept in place by rings.

The goggles fit any face shape, do not get deformed, are resistant to changing weather conditions and corrosion.

Welding goggles L1510200 with replaceable welding filters, as well as with outer and inner protective panes, are designed for protecting eyes and the nearby area from:

- welding radiation, created during gas welding, braze welding, soldering and oxygen metal cutting;
- hot and cold spatter (with the impact speed up to 45 m/s) of melt metal, slag or other spatter occurring when using the said techniques;
- sun rays, e.g. during direct observation of the Sun, during eclipse (use welding filters with high protection degree 12-14);
- during firing and melting some metals, heating seams, seam cleaning and inspection (using welding filters with the protection degree from 1.2 to 7).

2. MARKING:

EN 175 9F;

Where EN 175 – standard number;

9 – symbol of protection from melt metals and hot solids;

F - symbol of resistance to low-energy impact;

Product name and number;

CE Mark.

3. WELDING FILTER SELECTION:

EN169 helps to select a filter with the appropriate obscuration degree. Filter selection depends on the welding type and technique, as well as other parameters, e.g. operator's position vis-a-vis the arc, local lighting, human factor.

PROCESS	CURRENT INTENSITY (A)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Shielded electrodes	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11		12				13			14				
TIG	8				9		10		11		12		13											
Heavy metal MIG								9		10		11		12		13		14						
Lightweight alloy MIG										10		11		12		13		14						
Arc gouging	10										11		12		13		14			15				
PAC									9	10	11		12			13								
PAW	4		5		6		7	8	9		10		11		12									

E – means filter obscuration degree specified on each filter;

MIG – Metal Inert Gas welding;

MAG – Metal Active Gas welding;

TIG – tungsten inert gas welding;

Arc gouging – using carbon electrode and compressed air jet for blowing out melt metal;

PAC – plasma arc cutting;

PAW – plasma arc welding.

4. GOGGLES SPECIFICATION:

The weldinggogglesare supplied fully assembled with a welding filter and protective pane. Their designation is as specified above.

Quenched mineral filters should be used only with the appropriate protective panes.

5. USE AND MAINTENANCE:

To replace filters or panes, you do not need any specialist tools. Materials used for the goggles production do not cause any allergic reaction in contact with sensitive skin.

Goggles should always be used with protective panes and filters installed. The installed filters can be used separately only for short-term observation of the Sun.

WARNING! Do not use welding goggles for arc welding and to protect from laser radiation!

The filters and panes in the lifted frame sockets should be fixed permanently with locking rings by inserting three consecutive side tongues of the ring on its edge into the side socket slots. When removing filters/panes, follow the above-mentioned steps in the reverse order.

The pane cleanness should be checked looking at it in the light on the dark background. Filter cleanness - in reflected light. Wipe dirty goggles with a soft, dry cloth and blow off any remaining dust particles. Glass panes should be washed in water with a popular dishwashing liquid, then rinse under tap water and dry up.

Any damaged, broken and deformed goggles, filters and panes with compromised protective parameters should be replaced.

6. TECHNICAL PARAMETERS AND PACKAGING:

	L1510200
HEIGHT mm	60
WIDTH mm	148
DEPTH mm	60
WEIGHT g	89
QUANTITY IN COLLECTIVE BOX	100

7. PACKING AND STORAGE:

Individual goggles are packed in plastic bags and boxes.

They are packed in collective boxes in quantities specified in section 6 of the manual which is appropriate for their storage and transport.

8. EXPIRY OF THE BEST BEFORE DATE:

The goggles can be used for an indefinite period of time, in line with their designation, until they lose their protective properties.

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Manufactured by: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

DE — GEBRAUCHSANWEISUNG DER SCHWEISSERBRILLE

Übersetzung der Originalanleitung

Kode: L1510200

Für einen sicheren Gebrauch ist die Gebrauchsanweisung des Produktes genau durchzulesen. Bewahren Sie diese Gebrauchsanleitung für künftige Anwendungen auf.

Schweißerbrille L1510200 (GSM) des weiteren Schweißerbrille genannt, erfüllt die Anforderungen der Norm EN175:1999 sowie der Verordnung 2016/425. Die Internet-Adresse, über die die EU-Konformitätserklärung zugänglich ist: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Konformitätsbewertung durchgeführt von: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy -Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa, Polen Das Produkt ist Mittel der persönlichen Schutzausrüstung und verfügt über das CE-Zeichen.

1. BESTIMMUNG:

Die Schweißerbrille besteht aus einem festen und einen neigbaren Brillenrahmen sowie einem Band. In den Höhlen des festen Brillenrahmens werden Schutzgläser montiert, und in den Höhlen des neigbaren Brillenrahmens – Filter. Sowohl die Gläser als auch die Filter werden mittels eines Spannringes befestigt.

Die Schutzbrille passt sich jeder Gesichtsform an, verformt sich nicht und ist gegen wechselhafte Wetterbedingungen und Korrosion beständig.

Die Schweißerbrille L1510200 ist nach Verwolltständigung mit den austauschbaren Schweißfiltern und den äußeren und inneren Schutzgläsern zum Schutz der Augen und des Bereichs um die Augen herum bestimmt, vor:

- Schweißstrahlung, die beim Gasschmelzschweißen, Lötschweißen, Löten und Brennschneiden von Metallen entsteht;
- heiße und kalte Splitter (mit einer Schlaggeschwindigkeit bis zu 45m/s) geschmolzenen Metalls, Schlacke oder anderer Splitter, die während der Anwendung der oben genannten Techniken entstehen;
- Sonnenstrahlung z.B. bei direkter Beobachtung der Sonne während der Sonnenfinsternis (sind Schweißfilter mit einer hohen Schutzstufe 12-14 zu verwenden);
- während der Befeuerung und Schmelzens von manchen Metallen, des Vorwärmens, der Reinigung und Prüfung von Schweißnähten (bei Anwendung von Schweißfiltern mit einer Schutzstufe von 1,2 bis 7).

2. KENNZEICHNUNG:

TECHMAR- Herstellername

EN 175 - Nummer der Norm

F - Festigkeit gegen Stöße mit geringer Energie - Aufprallgeschwindigkeit bis zu 45 m/s einer Kugel mit einer Masse von 0,86 g

Schutzgläser:

Code: TP1TECHMAR 1 S

TECHMAR- Herstellername

TP1 – Typ

1 - optische Klasse

S – erhöhte Stoßfestigkeit - Aufprallgeschwindigkeit bis zu 5,1 m/s einer Stahlkugel mit einer Masse von 0,43 g

Schutzfilter:

Verdunkelungsgrad 4-14

Sherman-profi: Hersteller name Symbol: S

CE-Zeichen"

3. WAHL DES SCHWEISSFILTERS:

Hilfreich bei der Auswahl eines Filters mit der entsprechenden Schutzstufe ist die Norm EN169. Die Filterauswahl hängt von der Art und Technik des Schweißens ab, sowie von anderen Parametern wie z. B. Aufstellung des Schweißers gegenüber dem Lichtbogen, lokale Beleuchtung, menschlicher Faktor.

PROZESS	STROMSTÄRKE (A)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Mantelelektroden	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11		12				13			14				
TIG	8				9		10		11		12		13											
MIG Schwermetalle								9		10		11		12		13		14						
MIG Leichtmetalllegierungen										10		11		12		13		14						
Fugenhobeln	10										11		12		13		14			15				
PAC									9	10	11		12			13								
PAW		4		5		6		7	8	9		10		11		12								

E – auf jedem Filter angegebene Schutzstufe;

MIG – Metall-Inert-Gas-Schweißen;

MAG – Metallaktivgasschweißen;

TIG (WIG)– Wolfram-Inertgasschweißen ;

Fugenhobeln – Wegblasen geschmolzenen Metalls mittels einer Kohle-Elektrode und eines Druckluftstrom;

PAC – Plasmaschneiden;

PAW – Plasma-Schweißen.

4. CHARAKTERISTIK DER SCHWEISSERBRILLE:

Die Schweißerbrillen werden komplett montiert, samt Schweißfilter und Schutzglas geliefert. Bestimmung, wie oben angeführt.

Die gehärteten Mineralfilter sind ausschließlich mit entsprechenden Außen-Schutzgläsern zu benutzen.

5. BENUTZUNG UND PFLEGE:

Für den Wechsel der Filter oder Schutzgläser werden keine Spezialwerkzeuge benötigt. Die Stoffe, aus denen die Schweißerbrille hergestellt wurde, rufen bei Hautkontakt keine Allergien hervor.

Die Schweißerbrille ausschließlich mit montierten Schutzgläsern und Filtern benutzen. Die Schweißfilter dürfen ohne Schutzglas nur während einer kurzzeitigen Beobachtung der Sonne benutzt werden.

WARNUNG! Die Schweißerbrille nicht beim Lichtbogenschweißen oder zum Schutz vor Laserstrahlen verwenden!

Die in den Höhlen des neigbaren Brillenrahmens platzierten Filter und Schutzgläser werden dauerhaft mit Hilfe von Spannringen, durch das Hineinschieben in die Seitenspalte der Höhle von drei aufeinander folgenden Vorsträben des Ringes, die sich an seiner Seite befinden, befestigt. Beim Herausnehmen der Filter und Schutzgläser ist in umgekehrter Reihenfolge vorzugehen.

Die Sauberkeit der Schutzgläser wird überprüft, indem man sie vor einem dunklen Hintergrund gegen das Licht hält. Die Sauberkeit der Filter - im Aufflicht. Eine verschmutzte Schweißerbrille mit einem trockenen, weichen Lappen wischen und eventuelle Staubreste wegblasen. Die Schutzgläser in einer Wasserlösung mit einem allgemein zugänglichen Spülmittel spülen, unter fließendem Wasser ausspülen und abtrocknen.

Beschädigte, gebrochene oder verformte Brillen, Filter oder Schutzgläser, sowie im Falle des Verlustes deren Schutzeigenschaften - gegen neue austauschen.

6. TECHNISCHE DATEN UND VERPACKUNG:

	L1510200
HÖHE mm	60
BREITE mm	148
TIEFE mm	60
GEWICHT g	89
MENGE IN DER SAMMELVERPACKUNG	100

7. VERPACKUNG UND LAGERUNG:

Die einzelnen Schweißerbrillen werden in Kunststoffbeutel und Schachteln verpackt.

Zusätzlich werden diese in Kartons in Mengen gemäß Punkt 6 der Anleitung verpackt. Diese Verpackung stellt eine entsprechende Verpackung zur Lagerung und für den Transport dar.

8. VERLUST VON NUTZEIGENSCHAFTEN:

Die Schweißerbrille kann unbefristet, aber ausschließlich bestimmungsgemäß und bis sie ihre Schutzeigenschaften verlieren hat, benutzt werden.

Distribuent: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Hersteller: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

PL — INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA GOGLI SPAWALNICZYCH

Instrukcja oryginalna

kod: L1510200

Dla bezpieczeństwa użytkowania należy dokładnie przeczytać instrukcję użytkowania produktu. Zachowaj instrukcję do ewentualnego przyszłego wykorzystania.

Gogle spawalnicze L1510200 (GSM), zwane dalej *goglami spawalniczymi*, spełniają wymagania normy PN-EN 175:1999 oraz Rozporządzenia 2016/425. Adres strony internetowej, na której można uzyskać dostęp do deklaracji zgodności UE: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Oceny zgodności przeprowadziła: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy -Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa, Polska. Produkt jest środkiem ochrony osobistej posiada oznaczenie CE.

1. PRZEZNACZENIE:

Gogle spawalnicze składają się z oprawy stałej i odchylnej oraz taśmy nośnej. W gniazdach oprawy stałej montuje się szybki ochronne , a w gniazdach oprawy odchylnej – filtry. Szybki i filtry są przytrzymywane pierścieniami dociskowymi.

Gogle dopasowują się do każdego kształtu twarzy, nie deformują się, są odporne na zmienne warunki atmosferyczne i korozję.

Gogle spawalnicze L1510200 po skompletowaniu z wymiennymi filtrami spawalniczymi oraz zewnętrznymi i wewnętrznymi szybkami ochronnymi, są przeznaczone do ochrony oczu i ich okolic przed:

- promieniowaniem spawalniczym, występującym podczas: spawania gazowego, lutospawania, lutowania, przy cięciu metali tlenem;
- gorącymi i zimnymi odpryskami (o prędkości uderzenia do 45 m/s) stopionego metalu, żużlu, lub innymi odpryskami występującymi podczas stosowania wyżej wymienionych technik;
- promieniowaniem słonecznym, np. przy bezpośredniej obserwacji Słońca, podczas jego zaćmienia (należy stosować filtry spawalnicze o wysokim stopniu ochrony od 12-14);
- również podczas opalania i topienia niektórych metali, podgrzewania spoin, czyszczenia i sprawdzania spoin (przy zastosowaniu filtrów spawalniczych o stopniu ochrony od 1,2 do 7).

2. ZNAKOWANIE:

kod: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR- nazwa producenta

EN 175 - numer normy

F – odporność na uderzenie o niskiej energii -prędkość uderzenia do 45 m/s kulką o masie 0,86 g

szybki ochronne:

kod: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR- nazwa producenta

TP1 - typ

1 - klasa optyczna

S – odporność podwyższona na uderzenie -prędkość uderzenia do 5,1 m/s stalową kulką o masie 0,43 g

filtry ochronne:

stopień zaciemnienia 4-14

Sherman-profi: nazwa producenta symbol: S

znak CE

3. DOBÓR FILTRA SPAWALNICZEGO:

Pomocna przy doborze filtra o właściwym stopniu zaciemnienia jest Polska Norma EN169. Dobór filtra zależy od rodzaju i techniki spawania oraz od innych parametrów np. ustawienie operatora względem łuku, lokalne oświetlenie, czynnik ludzki.

PROCES	NATĘŻENIE PRĄDU (A)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Elektrody otulone	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11		12				13			14				
TIG	8				9		10		11		12		13											
MIG metali ciężkich								9		10		11		12		13		14						
MIG stopów lekkich										10		11		12		13		14						
Złobienie elektro-powietrzne	10										11		12		13		14			15				
PAC									9	10	11		12			13								
PAW		4		5		6		7	8	9		10		11		12								

E – oznacza stopień zaciemnienia filtra podany na każdym filtrze;

MIG – Spawanie metalami obojętnymi elektrodom w ceredowisku inertnego gazu;

MAG – spawanie elektrodą topliwą w osłonie gazu obojętnego;

TIG – spawanie elektrodą wolframowym w osłonie gazu obojętnego;

Żłobienie elektro-powietrzne – przy użyciu elektrody węglowej i sprężonego strumienia powietrza stosowanego do wydmuchiwania stopionego metalu;

PAC – cięcie strumieniem plazmowym;

PAW – spawanie łukiem mikroplazmy.

4. CHARAKTERYSTYKA GOGLI:

Dostarczone gogle spawalnicze są kompletnie zmontowane z filtrem spawalniczym i szybką ochronną. Przeznaczone jak opisano powyżej.

Hartowane mineralne filtry powinny być używane tylko z odpowiednimi zewnętrznymi szybkami ochronnymi.

5. UŻYTKOWANIE I KONSERWACJA:

Wymiana filtrów i szybek nie wymaga użycia specjalnych narzędzi. Materiały, z których wykonano gogle, przy kontakcie ze skórą użytkownika nie powodują reakcji alergicznych u osób wrażliwych.

Gogli należy zawsze używać z zamontowanymi szybkami ochronnymi i filtrami. Jedynie podczas krótkotrwałej obserwacji Słońca można stosować same filtry spawalnicze.

OSTRZEŻENIE! Nie stosować gogli spawalniczych przy spawaniu łukiem elektrycznym oraz do ochrony przed promieniowaniem laserowym!

Umieszczone w gniazdach oprawy uchylnej filtry i szybki trwale mocujemy pierścieniami dociskowymi przez włożenie w boczne szczeliny gniazda kolejno trzech bocznych wypustek pierścienia, usytuowanych na jego obrzeżu. Przy wyjmowaniu filtrów, szybek postępujemy w kolejności odwrotnej niż przy ich montowaniu.

Czystość szybek sprawdza się oglądając je w świetle na ciemnym tle. Czystość filtrów – w świetle odbitym. Zabrudzone gogle wytrzeć suchą, miękką ściereczką, a ewentualne resztki pyłu zdmuchnąć. Szybki szklane należy umyć w roztworze wodnym z powszechnie stosowanymi płynami do mycia naczyń, następnie spłukać strumieniem bieżącej wody i wysuszyć.

Uszkodzone, pęknięte i zdeformowane gogle, filtry szybki w przypadku utraty ich parametrów ochronnych – wymienić na nowe.

6. DANE TECHNICZNE I PAKOWANIE:

	L1510200
WYSOKOŚĆ mm	60
SZEROKOŚĆ mm	148
GŁĘBOKOŚĆ mm	60
WAGA g	89
ILOŚĆ W KARTONIE ZBIORCZYM	100

7. PAKOWANIE I PRZECHOWYWANIE:

Pojedyncze gogle pakowane są w woreczki foliowe i pudełka. Dodatkowo pakowane są w pudła w ilościach podanych w punkcie 6 instrukcji, co jest opakowaniem właściwym do ich odpowiedniego przechowywania oraz transportu.

8. UTRATA PRZYDATNOŚCI DO UŻYCIA:

Gogle można użytkować bezterminowo, tylko zgodnie z ich przeznaczeniem, do czasu utraty właściwości ochronnych.

Dystrybutor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Producent: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

RU — ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ СВАРОЧНЫХ ОЧКОВ

Перевод оригинальной инструкции

код: L1510200

С целью безопасности пользования необходимо внимательно прочитать инструкцию по эксплуатации изделия. Храните инструкцию для возможного применения в будущем.

Сварочные очки L1510200 (GSM) именуемые далее *сварочные очки*, отвечают требованиям стандарта EN 175:1999 и Постановлению 2016/425. Адрес веб-сайта, на котором можно получить доступ к декларации соответствия ЕС: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Оценка соответствия проведена: NB 1437, Центральный институт охраны труда — Государственный научно-исследовательский институт (ЦИОТ-ГНИИ), ул. Черняковска 16, 00-701 Варшава, Польша Изделие является средством индивидуальной защиты и имеет маркировку CE.

1. ПРЕДНАЗНАЧЕНИЕ:

Сварочные очки состоят из неподвижной и откоплемой оправы и несущей ленты. В гнездах неподвижной оправы установлены защитные стёкла, а в гнёздах отклоняемой оправы – фильтры. Защитные стёкла и фильтры удерживаются прижимными кольцами.

Сварочные очки хорошо прилегают к лицу произвольной формы, не деформируются, стойки к переменным атмосферным условиям и коррозии.

Сварочные очки L1510200 в комплекте со сменными сварочными фильтрами, а также внешними и внутренними защитными стёклами используются для защиты глаз и области вокруг них от:

- излучения, имеющегося при газовой сварке, сварке-пайке, пайке и при резке металлов кислородом.
- горячих и холодных брызг (со скоростью удара не более 45 м/с) расплавленного металла, сварочного шлака или других брызг (осколков), образующихся при применении указанных выше технологий;
- от солнечного света, напр. при непосредственном наблюдении за Солнцем во время его затмения (используйте сварочные фильтры с высокой степенью защиты: 12–14);
- при разогревании и плавке некоторых металлов, подогреве сварных швов, чистке и проверке сварных швов (при использовании сварочных фильтров со степенью защиты от 1,2 до 7).

2. МАРКИРОВКА:

код: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR – название производителя

EN 175 – номер нормы

F – стойкость к ударам с низкой энергией – скорость удара до 45 м/с шариком весом 0,86 г

защитные стекла:

код: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR – название производителя

TP1 - тип

1 – оптический класс

S – повышенная стойкость к ударам – скорость удара до 5,1 м/с стальным шариком весом 0,43 г

защитные фильтры:

степень затемнения 4-14

Sherman-profi: название производителя символ: S

знак CE>

3. ВЫБОР СВАРОЧНОГО ФИЛЬТРА:

Полезным при выборе фильтра с соответствующей степенью затемнения является стандарт EN169. Выбор фильтра зависит от вида и технологии сварки, а также от других параметров, напр. расположение оператора относительно сварочной дуги, местного освещения, человеческого фактора.

ПРОЦЕСС	СИЛА ТОКА (А)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Электроды с покрытием	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11		12				13			14				
TIG	8				9		10		11		12		13											
Сварка MIG тяжёлых металлов								9		10		11		12		13		14						
Сварка MIG лёгких сплавов										10		11		12		13		14						
Воздушно-дуговая строжка	10										11		12		13		14			15				
PAC									9	10	11		12			13								
PAW		4		5		6		7	8	9		10		11		12								

E – означает степень затемнения, указанную на каждом фильтре;

MIG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде инертного газа;

MAG – сварка методом MIG плавящимся электродом в среде химически активного газа;

TIG – сварка методом TIG вольфрамовым электродом в среде инертного газа;

Воздушно-дуговая строжка – с применением угольного электрода и струи сжатого воздуха, используемого для выдувания расплавленного металла;

PAC – резка плазменной струёй;

PAW – микроплазменная дуговая сварка.

4. ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНЫХ ОЧКОВ:

Поставляемые сварочные очки имеют полностью установленный сварочный фильтр и защитное стекло. Предназначенные в соответствии с вышеуказанным.

Закалённые минеральные фильтры должны использоваться только вместе с соответствующими внешними защитными стёклами.

5. ЭКСПЛУАТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД:

Для смены фильтров и защитных стёкол не требуется использование специального инструмента. Материалы, из которых выполнены сварочные очки, не вызывают аллергическую реакцию при контакте с чувствительной кожей.

Сварочные очки использовать только с установленными защитными стёклами и фильтрами. Только для наблюдения за Солнцем можно использовать отдельно сварочные фильтры.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Не пользоваться сварочными очками при сварке электрической дугой и для защиты от лазерных лучей!

Размещённые в гнёздах отклоняемой оправы фильтры и стёкла следует неподвижно и надёжно закрепить прижимными кольцами, вкладывая в боковые щели гнезда по очереди три боковых выступа кольца, имеющихся на его краю. При извлечении фильтров, защитных стёкол следует действовать в обратной последовательности, чем при их установке.

Чистоту стёкла поверять при освещении, просматривая его на тёмном фоне. Чистоту фильтра проверять в отражённом свете. Загрязнённые сварочные очки протереть сухой тряпочкой, а имеющиеся остатки пыли сдуть. Стеклянные защитные стёкла следует промыть в водном растворе обычно используемого средства для мытья посуды, а затем промыть струёй текущей воды и высушить.

Повреждённые, имеющие трещины, деформированные сварочные очки в случае потери их защитных свойств, заменить новыми.

6. ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ И УПАКОВКА:

	L1510200
ВЫСОТА мм	60
ШИРИНА мм	148
ГЛУБИНА мм	60
ВЕС г	89
КОЛ-ВО В ГРУППОВОЙ КАРТОННОЙ УПАКОВКЕ	100

7. УПАКОВКА И ХРАНЕНИЕ:

Защитные очки индивидуально упакованы в полиэтиленовые пакеты, а затем в коробки. Дополнительно упакованы в коробки в количестве, указанном в п. 6 инструкции, что является соответствующей упаковкой для их хранения и транспортировки.

8. ПОТЕРЯ ПРИГОДНОСТИ К ПРИМЕНЕНИЮ:

Сварочные очки имеют неограниченный срок пользования в соответствии с их предназначением, до момента потери их защитных свойств.

Дистрибьютор: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa, Польша

Производитель: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las, Польша

RO — INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE A OCHELARILOR DE PROTECȚIE PENTRU SUDURĂ

Traducere din instrucțiunea originală

cod: L1510200

Pentru siguranța în utilizare citiți cu atenție instrucțiunile de utilizare a produsului. Păstrați aceste instrucțiuni pentru a le putea folosi pe viitor.

Ochelarii de protecție pentru sudură L1510200 (GSM) numiți în continuare *ochelari de protecție pentru sudură*, îndeplinesc cerințele standardului EN175:1999 și a Regulamentul 2016/425. Adresa de internet la care poate fi accesată declarația de conformitate UE: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Evaluarea conformității a fost efectuată de: NB 1437, Institutul Central pentru Protecția Muncii - Institutul Național de Cercetare (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varșovia, Polonia

Produsul este un articol de protecție personală și este marcat CE.

1. DESTINAȚIE:

Ochelarii de protecție pentru sudură sunt alcătuiți din rama fixă și rabatabilă, precum și din banda purtantă. În suportul ramei fixe se montează lentilele de protecție, iar în rama rabatabilă – filtrele de sudură. Lentilele și filtrele sunt menținute de inele de strângere.

Ochelarii de protecție se potrivesc oricărui utilizator, nu se deformează, sunt rezistenți la condițiile atmosferice schimbătoare și la coroziune.

Ochelarii de protecție pentru sudură L1510200 (după montarea filtrelor pentru sudură și a lentilelor de protecție) sunt destinați pentru protecția ochilor și a zonei din jurul acestora împotriva:

- iradierea care apare în timpul sudului cu gaz și la tăierea metalelor cu oxigen.
- stropilor fierbinți și reci (cu viteza de lovire de max. 45 m/s) de metal topit, zgură, sau a altor stropi care apar atunci când se utilizează una dintre tehnicile sus-menționate;
- radiația solară, de ex. la privirea directă a soarelui, în timpul eclipselor solare (trebuie să folosiți filtre de sudură cu nivel ridicat de protecție între 12-14).
- la arderea și topirea anumitor metale, lipirea îmbinărilor, curățirea și verificarea îmbinărilor (trebuie să folosiți filtre de sudură cu nivel de protecție între 1, 2 până la 7).

2. MARCAJE:

cod : TECHMAR EN 175 F

TECHMAR - denumire producător

EN 175 - număr standard

F - rezistență la impact cu energie redusă - viteză de impact de până la 45 m/s cu o minge care cântărește 0,86 g

lentile de protecție:

cod: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR - denumire producător

TP1 - tip

1 - clasa optică

S – rezistență crescută la impact - viteză de impact de până la 5,1 m/s cu o bilă de oțel care cântărește 0,43 g

filtre de protecție:

nivel de intunecare 4-14

Sherman - profi : simbol numelui producătorului: S

marcaj CE

3. SELECTAREA FILTRULUI DE SUDURĂ:

Utilă la selectarea filtrului cu nivel corespunzător de închidere este Standardul EN169.

Selectarea filtrului depinde de tipul și tehnica de sudură, precum și de alți parametri de ex. poziția operatorului față de arc, iluminatul local, factorul uman.

PROCES	INTENSITATEA CURENTULUI (A)																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Electrozi înveliți	8						9		10		11		12			13			14					
MAG	8							9	10		11		12				13			14				
TIG	8				9		10		11		12		13											
MIG metale grele								9		10		11		12		13		14						
MIG aliaje ușoare										10		11		12		13		14						
Crăițuire electrică și cu aer	10										11		12		13		14			15				
PAC									9	10	11		12			13								
PAW		4		5		6		7	8	9		10		11		12								

E – desemnează nivelul de întunecare a filtrului indicat pe fiecare filtru;

MIG – sudură cu electrod consumabil în gaz inert;

MAG – sudură cu electrod consumabil în gaz activ chimic;

TIG – sudură cu electrod de tungsten în gaz inert;

Crăițuire cu curent electric și aer - utilizarea de electrod de cărbune și jet de aer comprimat pentru suflarea metalului topit;

PAC – tăiere cu jet de plasmă;

PAW – sudură cu arc de microplasmă.

4. CARACTERISTICILE OCHELARILOR DE PROTECȚIE:

Ochelarii de protecție pentru sudură sunt complet montați cu filtrul de sudură și lentile de protecție. Ochelarii sunt destinați conform descrierii de mai sus.

Filtrele minerale călite trebuie utilizate doar împreună cu lentilele de protecție externă corespunzătoare.

5. UTILIZARE ȘI ÎNTREȚINERE:

Schimbarea filtrelor și a lentilelor nu necesită unelte speciale. Materialele din care sunt fabricați ochelarii de protecție, în contact cu pielea utilizatorului, nu provoacă reacții alergice.

Ochelarii trebuie utilizați mereu cu lentilele de protecție și filtrele montate. Pentru privirea de scurtă durată a soarelui puteți folosi doar filtrele de sudură.

AVERTISMENT! Nu folosiți ochelarii de protecție pentru sudură atunci când sudați cu arc electric și pentru a vă asigura împotriva radiației laser!

Filtrele și lentilele trebuie fixate cu inele de strângere introducându-le în orificiile laterale pe cele trei proeminențe de pe inel. Atunci când scoateți filtrele, lentilele procedați în ordine inversă față de montaj.

Nivelul de curățire al sticlei se verifică la lumină pe un fond întunecat. Curățirea filtrelor - în lumină reflectată. Ochelarii de protecție murdari trebuie șterși cu o lavetă uscată, moale, iar resturile de praf trebuie suflate. Lentilele din sticlă trebuie spălate într-o soluție de apă cu detergent de vase, iar apoi clătiți sub un jet de apă și uscați.

Ochelarii defecți, fisurați și deformați, filtrele în cazul în care își pierd parametri de protecție trebuie schimbați cu unii noi.

6. DATE TEHNICE ȘI AMBALARE:

	L1510200
ÎNĂLȚIME mm	60
LĂȚIME mm	148
ADÂNCIME mm	60
MASĂ g	89
NUMĂR ÎN CARTON COLECTIV	100

7. AMBALARE ȘI DEPOZITARE:

Ochelarii unitari sunt ambalați în sacă de folie și cutii.

Pe lângă acestea în cutii sunt ambalate instrucțiunile în numărul indicat la punctul 6 din instrucțiuni, iar acesta este ambalajul corespunzător pentru depozitarea și transportarea acestora.

8. PIERDEREA VALABILITĂȚII:

HU — HEGESZTŐ VÉDŐSZEMÜVEG HASZNÁLATI ÚTMUTATÓJA

Eredeti útmutató fordítása

kód: L1510200

A biztonságos használat érdekében kérjük figyelmesen végigolvasni a termék használati útmutatóját. Őrizze meg az útmutatót az esetleges későbbi felhasználás céljából.

Az L1510200 (GSM) hegesztő védőszemüveg, továbbiakban *védőszemüveg,* teljesíti az EN 175:1999 szabvány és a 2016/425 Rendelete követelményeit. Az internetcím, ahol elérhető az EU-megfelelőségi nyilatkozat: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Megfelelőség értékelést végző szervezet: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy -Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa, Lengyelország. A termék egyéni védőeszköz és CE jelöléssel rendelkezik.

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET:

A hegesztő védőszemüveg fix és felnyitható keretből, valamint egy gumipántból áll. A fix keretbe kerülnek beszerelésre a védőüvegek, a felnyitható keret aljzataiba – a szűrők. A védőüvegeket és a szűrőket a szorítógyűrűk tartják a helyükön.

A védőszemüveg minden arcformához illeszkedik és nem deformálódnak, ellenállnak a változatos légköri tényezőknek és a korróziónak.

Az L1510200 hegesztő védőszemüveg a cserélhető hegesztési szűrőüvegekkel és a belső védőüvegekkel felszerelve a szem és annak környékének a védelmére szolgál:

- gázhegesztést, keményforrasztást, forrasztást, valamint fémforgácsolást kísérő hegesztési sugárzás
- a fent említett technikák alkalmazása során fellépő olvadt fém, salak forró és hideg felpattogzásaival szemben (45 m/s-t elérő becsapódási sebességig);
- napsugárzás, pl. a Nap közvetlen megfigyelése, napfogyatkozás (12-14 magas védelmi szintű hegesztő szűrőüveget használni);
- egyes fémek izzítása és olvasztása, varratok hevítése, varratok tisztítása és ellenőrzése (1,2 - 7 védelmi szintű hegesztő szűrőüveget használata mellett).

2. JELÖLÉS:

kód: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR- gyártó neve

EN 175 - szabványszám

F - kis ütési energiával szembeni védelem - 0,86 g súlyú golyó max 45 m/s ütközési sebesség

védőüvegek:

kód: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR- gyártó neve

TP1 - típus

1 - optikai osztály

S - megnövelt ütési energiával szembeni védelem - 0,43 g súlyú acélgolyó max 5,1 m/s ütközési sebesség

védőszűrők:

4-14-es sötétítési szint

Sherman-profi: gyártó neve szimbólum: S

CE jelölés

3. HEGESZTŐ SZŰRŐÜVEG KIVÁLASZTÁSA:

A megfelelő fényszűrésű szűrőüveg kiválasztásában az EN169 szabvány segít. A szűrőüveg kiválasztása függ a hegesztési technikától és más paraméterektől, pl. a kezelőszemély ívvel szembeni pozíciójától, a helyi megvilágítástól, emberi tényezőtől.

FOLYAMAT	ÁRAMERŐSSÉG (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Bevont elektródák	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG nehézfém								9		10		11			12		13		14		
MIG könnyűfém										10		11		12		13			14		
Széníves vésés	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

Az **E** – jel a szűrőkön megadott szűrőüveg fényszűrési fokát jelzi;

MIG – fogyóelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

MAG – fogyóelektródás aktív védőgázas ívhegesztés;

TIG – volfrámelektródás semleges védőgázas ívhegesztés;

Széníves vésés – szénelektródás, sűrített levegős faragó pisztollyal olvadt fém kezeléséhez;

PAC – plazmavágás;

PAW – plazmaívhegesztés.

4. VÉDŐSZEMÜVEG JELLEMZÉSE:

A hegesztő védőszemüveg kompletten összeszerelt állapotban kerül kiszállításra beszerelt hegesztő szűrőréteggel és védőüveggel. Rendeltetése a fent leírtaknak megfelelően.

Edzett ásványi szűrőlap kizárólag külső védőüvegekkel együtt használható.

5. HASZNÁLAT ÉS KARBANTARTÁS:

A szűrőüvegek csere a védőüveggel egyszerű és nem igényel szerszámot. A hegesztőszemüveg alapanyagi bőrrel érintkezve nem váltanak ki allergiás reakciót.

A védőszemüveget mindig a beszerelt szűrőüveggel és védőüveggel együtt kell használni. Kizárólag a Nap rövid idejű megfigyelése esetén lehet csak a szűrőüveget használni.

FIGYELMEZTETÉS! A hegesztő védőszemüveget tilos elektromos ívhegesztéshez és lézersugarak elleni védelemhez használni!

A felnyitható szemüveg keretben lévő szűrőüvegeket és védőüvegeket fixen rögzítjük a szorítógyűrűkkel a gyűrűk három oldalsó elemének aljzatok oldalsó réseibe illesztésével. A szűrőüvegek, védőüvegek kivételét a beszereléssel ellentétes sorrendben végezzük.Az üvegek tisztaságát napfény mellett kell ellenőrizni, fénnyel szemben sötét háttérben. A szűrőüvegek tisztaságát – visszavert fényben. A szennyezett szemüveget száraz, puha törlőkendővel letörölni, az esetleges hátramaradt port lefújni. A védőüvegeket víz és hagyományos mosogatószer oldatával megmosni, folyó vízben leöblíteni és megszárítani.

A sérült, repedt és eldeformálódott védőszemüveget, szűrőüvegeket és védőüvegeket a védelmi paraméterek elvesztése esetén – újra kell cserélni.

6. MŰSZAKI ADATOK ÉS CSOMAGOLÁS:

	L1510200
MAGASSÁG mm	60
SZÉLESSÉG mm	148
MÉLYSÉG mm	60
SÚLY g	89
DARABSZÁM GYŰJTŐCSOMAGOLÁSBAN	100

7. CSOMAGOLÁS ÉS TÁROLÁS:

Az egyes hegesztő sisakok csomagolása leragasztott fóliazsákokba történik.

Emellett az útmutató 6. pontjában megadott mennyiségben dobozokba vannak csomagolva, amely a tárolásra és szállításra megfelelő csomagolásnak számít.

8. SZAVATOSSÁG:

A védőszemüveg korlátlan ideig használható, de csak a rendeltetésének megfelelően, amíg el nem veszti védelmi tulajdonságait.

Disztribútor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Gyártó: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

LV — METINĀŠANAS BRIĻĻU LIETOŠANAS INSTRUKCIJA

Oriģinālās instrukcijas tulkojums

kods: L1510200

Lietotāja drošībai nepieciešams rūpīgi izlasīt produkta lietošanas instrukciju. Saglabāt instrukciju varbūtējai turpmākai lietošanai.

Metināšanas brilles L1510200 (GSM) turpmāk sauktas par *metināšanas brillēm,* izpilda normas EN 175:1999 ka arī Regula 2016/425 prasības. Tīmekļa vietnes adresi, kurā var piekļūt ES atbilstības deklarācijai: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Atbilstības novērtēšanu veica: NB 1437, Centrālais Darba Aizsardzības Institūts - Nacionālais pētniecības institūts (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varšava, Polija

Produkts ir individuālās aizsardzības līdzeklis un ir ar CE apzīmējumu.

1. PIELIETOJUMS:

Metināšanas brilles sastāv no pamata un atveramā rāmīša kā arī nesošās siksniņas. Pamata rāmīša ligzdā montē aizsargstiklus, bet atveramā rāmītī – filtrus. Stikliņi un filtri tiek turēti ar stiprināšanas gredzeniem.

Brilles piemērotas katrai sejas formai, nedeformējas, ir noturīgas uz mainīgiem atmosfēras apstākļiem un koroziju.

Metināšanas brilles L1510200 pēc komplektēšanas ar uzrādītiem metināšanas filtriem un ārējiem un iekšējiem aizsargstikliņiem, ir paredzēti acu un to apkārtnes aizsardzībai no:

- metināšanas starojuma, kurš rodas gāzes metināšanas, lokmetināšanas, lodēšanas kā arī metāla griešanas ar skābekli laikā;
- karstām un aukstām izkausētā metāla, sārņu vai citu šķembu šļakatām (ar trieciena ātrumu līdz 45 m/s), kuras rodas izmantojot augstāk uzrādītās tehnikas;
- Saules starojuma, piem. tieši skatoties uz Sauli, tās aptumšojuma laikā (nepieciešams lietot metināšanas filtrus ar augstu aizsardzības pakāpi no 12-14);
- dažu metālu apdedzināšanas un kausēšanas, šuvju sildīšanas, šuvju tīrīšanas un pārbaudīšanas (izmantojot metināšanas filtrus ar aizsardzības pakāpi no 1,2 līdz 7).

2. APZĪMĒJUMS:

kods: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR- ražotāja nosaukums

EN 175 - standarta numurs

F - zemas enerģijas triecienizturība - trieciena ātrums līdz 45 m/s ar lodīti, kas sver 0,86 g

aizsarglēcas:

kods: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR- ražotāja nosaukums

TP1 - tips

1 - optiskā klase

S - paaugstināta triecienizturība - trieciena ātrums līdz 5,1 m/s ar tērauda lodīti, kas sver 0,43 g

aizsargfiltri:

aptumšojuma pakāpe 4-14

Sherman-profi: ražotāja nosaukums simbols: S

CE marķējums .

3. METINĀŠANAS FILTRA IZVĒLE

Parocīga filtra izvēlei ar atbilstošu aptumšošanas pakāpi ir Norma EN169. Filtra izvēle atkarīga no metināšanas veida un tehnikas kā arī citiem parametriem piem. operatora stāvokļa attiecībā pret loku, lokālo apgaismojumu, cilvēku faktoru.

PROCESS	STRĀVAS STIPRUMS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Pārklātie elektrodi	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG smagiem metāliem								9		10		11			12		13		14		
MIG viegliem sakausējumiem										10		11		12		13			14		
Grebšana ar elektrisko loku un skābekli	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

E – apzīmē filtra aptumšojuma pakāpi uzrādītu uz katra filtra;

MIG – metināšana ar kūstošo elektrodi inertās gāzes vidē;

MAG – metināšana ar kūstošo elektrodi ķīmiski aktīvās gāzes vidē;

TIG – metināšana ar volframa elektrodi inertās gāzes vidē;

Grebšana ar elektrisko loku un skābekli – izmantojot oglekļa elektrodi un saspiestā gaisa plūsmu, kuru izmanto izkausētā metāla izpūšanai ;

PAC – griešana ar mikroplazmas plūsmu;

PAW – metināšana ar mikroplazmas loku.

4. BRIĻĻU RAKSTUROJUMS :

Piegādātās metināšanas brilles ir komplektā montētas ar metināšanas filtru un aizsargstiklu. Paredzētas kā aprakstīts augstāk.

Rūdītos minerālos filtrus nepieciešams lietot tikai ar atbilstošiem ārējiem aizsargstikliem.

5. LIETOŠANA UN KONSERVĀCIJA:

Filtru un stiklu maiņai nav nepieciešams lietot speciālus instrumentus. Materiāli no kuriem izgatavotas brilles, kontaktā ar lietotāja cilvēka jutīgo ādu nerada alerģiskas reakcijas.

Brilles nepieciešams lietot ar uzstādītiem aizsargstikliem un filtriem. Tikai īslaicīgai Saules novērošanai s var lietot pašus metināšanas filtrus.

BRĪDINĀJUMS! Metināšanas brilles nelietot metinot ar elektrisko loku kā arī aizsardzībai no lāzera starojuma!

Atveramā rāmītī filtrus un aizsargstikliņus stiprina ar stiprināšanas gredzeniem ieliekot ligzdas sānu spraugās sekojoši trīs gredzena izlaidumus, kuri atrodas uz tā malām. Filtru, stikliņu izņemšanai rīkojamies atgrieztā veidā nekā tos montējot.

Stikla tīrību pārbauda to apskatot gaismā uz tumšā fona. Filtru tīrību – atstarotā gaismā. Netīras brilles noslaucīt ar sausu, mīkstu drānu, bet varbūtējas putekļu paliekas nopūst.

Stiklus nepieciešams mazgāt ūdens šķidrumā ar vispārēji pieejamiem trauku mazgāšanas līdzekļiem, pēc tam noskalot tekošā ūdens strūklā un izžāvēt.

Bojātas, plīsušas un deformētas brilles, stikla filtra aizsardzības parametru zaudēšanas gadījumā – apmanīt pret jaunām.

6. TEHNISKIE DATI UN IEPAKOJUMS :

	L1510200
AUGSTUMS mm	60
PLATUMS mm	148
DZIĻUMS mm	60
SVARS g	89
DAUDZUMS KOPĒJĀ KASTĒ	100

7. IEPAKOJUMS UN GLABĀŠANA :

Brilles atsevišķi ir iepakotas celofāna plēvēs un kastītēs.

Papildus ir pakotas kastē daudzumā, kurš uzrādīts instrukcijas 6 punktā, kas ir pamata iepakojums to pareizai glabāšanai kā arī transportēšanai.

8. LIETOŠANAS DERĪGUMA ZAUDĒŠANA :

Brilles var lietot bez termiņa ierobežojuma, tikai saskaņā ar pielietojumu, līdz aizsardzības īpašību zaudēšanas brīdim.

Izplatītāja: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Tootja: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

ET — KEEVITAMISE KAITSEPRILLIDE KASUTUSJUHEND

Tõlge kasutusjuhendi originaalist

kood: L1510200

Kasutamisohutuse tagamiseks tuleb toote kasutusjuhend tähelepanelikult läbi lugeda. Säilitage antud kasutusjuhend võimalikuks edaspidiseks kasutamiseks.

Keevitusprillid L1510200 (GSM) (edaspidi *kaitseprillid*), vastavad standardi EN 175:1999 ja Määrus 2016/425 nõuetele. Internetiaadress, kus ELi vastavusdeklaratsioon on kättesaadav: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Vastavushindamist teostas: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy -Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB), ul. Szamocka 16, 00-701 Warszawa, Poola

Toode on isikukaitsevahend ja selle on CE-märgis.

1. KASUTUSOTSTARVE:

Kaitseprillid koosnevad fikseeritud ja liikuvast raamist ja kandvast teibist. Fikseeritud raami avadesse tuleb paigaldada kaitseklaasid, liikuva raami avadesse – filtrid. Klaasid ja filtrid kinnituvad paigaldusrõngaste abil.

Kaitseprillid sobituvad iga näokujuga, ei deformeeru, on vastupidavad muutlike ilmastikutingimuste ja korrosiooni suhtes.

Kaitseprillid L1510200 koos vahetatavate keevitusfiltrite ning väliste ja sisemiste kaitseklaasidega on mõeldud silmade ja silmaümbruse kaitseks:

- keevituskiirguse eest, mis tekib gaaskeevituse, jootekeevitamise, jootmise ja metallide hapniklõikamise ajal;
- kuumade ja külmade sulametalli, räbu või muude pritsmete eest (löögikiirusega kuni 45 m/s), mis tekivad ülaltoodud tehnoloogiate kasutamisel;
- päikesekiirguse eest, nt vahetu päikese vaatluse ajal, selle varjutuse ajal (tuleb kasutada suure kaitseklassiga, alates 12-14, keevitusfiltreid);
- mõningate metallide põletamisel ja sulamisel, keevitusliidete kuumutamisel, keevitusliidete puhastamisel ja kontrollimisel (sealjuures tuleb kasutada filtreid, mille kaitseklass on vahemikus 1,2 kuni 7).

2. MÄRGISTAMINE:

kood: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR - tootja nimi

EN 175 - standardi number

F - vastupidavus madala energiaga löögile - löögikiirus kuni 45 m/sek 0,86 g kaaluga kuuliga

kaitseklaasid:

kood: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR - tootja nimi

TP1 - tüüp

1 - optiline klass

S - kõrgendatud löögikindlus - löögikiirus kuni 5,1 m/s 0,43 g kaaluga teraskuuliga

kaitsefiltrid:

tumedusaste 4-14

Sherman-profi: tootja nimi sümbol: S

CE-märgis

3. KEEVITUSFILTRI VALIK:

Vajaliku tumedusega filtri valikuks on abiks Standard EN169. Filtri valik sõltub keevitamisliigist ja -tehnoloogiast ja teistest parameetritest, nt operaatori asukohast kaare suhtes, kohalikust valgusest, inimtegurist.

PROTSESS	VOOLUTUGEVUS (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Kaetud elektroodid	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
raskemetallide MIG-keevitus								9		10		11			12		13		14		
kergsulamite MIG-kevitus										10		11		12		13			14		
pinna õhkkaarlõikus süsielektroodiga	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

E – tähistab filtri tumenemise astet, mis on märgitud igale filtrile;

MIG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine neutraalse kaitsegaasi keskkonnas;

MAG – keevitus - sulava elektroodiga keevitamine keemiliselt aktiivse kaitsegaasi keskkonnas;

TIG – volframelektroodiga keevitamine neutraalse gaasi keskkonnas;

Pinna õhkkaarlõikus – süsielektroodi ja suruõhu abil, mida kasutatakse sulamatelli väljapuhumiseks;

PAC – plasmalõikamine;

PAW – mikroplasma keevitus.

4. KAITSEPRILLIDE ISELOOMUSTUS:

Tarnitavatel keevitusprillidel on paigaldatud keevitusfilter ja kaitseklaas. Kasutusotstarvet kirjeldati eespool.

Karastatud mineraalfiltreid tuleks kasutada üksnes väliste kaitseklaasidega.

5. KASUTAMINE JA HOOLDUS:

Filtrite ja klaaside vahetamine ei nõua spetsiaalsete tööriistade kasutamist. Materjalid, millest kaitseprillid on valmistatud, ei põhjusta kokkupuutel tundliku kasutaja nahaga allergilist reaktsiooni.

Kaitseprille tuleb alati kasutada koos paigaldatud kaitseklaaside ja filtritega. Ainult lühiajalise päikese vaatlemise ajal võib kasutada üksnes filtreid.

HOIATUS! Ärge kasutage kaitseprille elektrikaarkeevitusel ega kaitseks laserkiirguse eest!

Pööratava raami avadesse pandud fltrid ja klaasid tuleb kinnitada paigaldusrõngastega, lükates külgedel paiknevatesse soontesse järjestikku kolm rõnga külgmist väljaulatuvat osa, mis paiknevad selle äärel. Filtrite, klaaside väljavõtmisel tuleb toimida vastupidises järjekorras.

Klaaside puhtust saab kontrollida nende vaatamisel vastu valgust tumedal taustal. Filtrite puhtust - peegelduvas valguses. Määrdunud kaitseprille tuleb puhastada kuiva, pehme lapiga, vajadusel tolmujäägid ära puhuda. Klaasist kaitseklaase pesta tavalise nõudepesuvahendi vesilahuses, seejärel loputada jooksva veel all ja kuivatada.

Kahjustatud, pragunenud ja deformeeritud kaitseprillid ja kaitseklaasi filtrid tuleb nende kaitsvate parameetrite kaotuse korral vahetada välja uute vastu.

6. TEHNILISED ANDMED JA PAKENDAMINE:

	L1510200
KÕRGUS mm	60
LAIUS mm	148
SÜGAVUS mm	60
KAAL g	89
KOGUS HULGIPAKENDIS	100

7. PAKENDAMINE JA SÄILITAMINE:

Üksikud kaitseprillid on pakendatud kilekottidesse ja karpidesse. Lisaks pakendatakse tooted karpidesse juhendi pkt 6 märgitud koguses, mis on sobiv pakend nende õigeks säilitamiseks ja transpordiks.

8. KASUTUSKÕLBLIKKUS:

Kaitseprille võib kasutada tähtajatult, aga otstarbekohaselt kuni kaitseomaduste kaotamiseni.

Turustaja: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Производител: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

CS — NÁVOD NA OBSLUHU SVÁŘEČSKÝCH OCHRANNÝCH BRÝLÍ

Překlad originálního návodu

kód: L1510200

Pro bezpečné používání si musíte podrobně přečíst návod na obsluhu výrobku. Návod uchovejte pro případné pozdější využití.

Svářečské ochranné brýle L1510200 (GSM) dál nazývané *svářečské ochranné brýle,* splňuje požadavky normy EN 175:1999 a Nařízení 2016/425. Internetové adrese, na níž je přístup k EU prohlášení o shodě: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Vyhodnocení shody provedl: NB 1437, Ústřední ústav pro ochranu práce – Státní výzkumný ústav (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varšava, Polsko. Výrobek je osobní ochranný prostředek a má označení CE.

1. URČENÍ:

Svářečské ochranné brýle se skládají z pevného rámečku, odklápěcího rámečku a nosného řemínku. V uložení pevného rámečku jsou umístěny ochranné skla a v uložení odklápěcího rámečku – filtry. Skla a filtry jsou přidržovány přítlačnými kroužky.

Svářečské ochranné brýle se přizpůsobují každému tvaru obličeje, nepodléhají deformaci, jsou odolné vůči proměnlivým atmosférickým vlivům a korozi.

Svářečské ochranné brýle L1510200 po kompletaci s výměnnými svářečskými filtry a vnějšími a vnitřními ochrannými skly jsou určeny k ochraně očí a jejich okolí před:

- svářecím zářením, které vzniká při svařování plynem, pájení na tvrdo, pájení a při řezání kovů kyslíkem,
- žhavými a studenými odstřiky (o rychlosti úderu do 45 m/s), roztaveným kovem, struskou a jinými odstřiky, které vznikají při výše jmenovaných postupech;
- slunečním zářením, např. při bezprostředním pozorování Slunce, při jeho zatmění (je třeba použít svářečské filtry s vysokým stupněm ochrany od 12-14);
- při opalování a topení některých kovů, nahřívání spojů, čištění a kontrolování spojů (při použití svářečských filtrů se stupněm ochrany od 1,2 do 7).

2. ZNAČENÍ:

kód: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR - název výrobce

EN 175 – číslo normy

F – odolnost na úder s nízkou energií – rychlost úderu do 45 m/s kuličkou z hmotností 0,86 g

Ochranná skla:

kód: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR- název výrobce

TP1 - typ

1 – optická třída

S – zvýšená odolnost na úder - rychlost úderu do 5,1 m/s ocelovou kuličkou s hmotností 0,43 g

Ochranné filtry:

Stupeň tmavosti 4-14

Sherman-profi: název výrobce symbol: S

značka CE.

3. VÝBĚR SVÁŘEČSKÉHO FILTRU:

Při výběru filtru se správnou mírou zastínění je nápomocná Norma EN169. Výběr filtru závisí na druhu a postupu svařování a také na jiných parametrech, např. postavení svářeče vůči oblouku, osvětlení pracoviště, lidském faktoru.

PRŮBĚH	INTENZITA PROUDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obalené elektrody	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG těžkých kovů								9		10		11			12		13		14		
MIG lehkých slitin										10		11		12		13			14		
Drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

E – určuje stupeň zastínění filtru uvedený na každém filtru;

MIG – svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře z inertního plynu;

MAG – svařování tavící se elektrodou v ochranné atmosféře z aktivního plynu;

TIG – svařování wolframovou elektrodou v ochranné atmosféře z inertního plynu;

Drážkování uhlíkovou elektrodou a stlačeným vzduchem – použití uhlíkové elektrody a stlačeného proudu vzduchu, který se používá k vyfouknutí taveného kovu;

PAC – řezání plazmovým proudem;

PAW – svařování mikroplazmovým obloukem.

4. CHARAKTERISTIKA SVÁŘEČSKÝCH BRÝLÍ:

Dodané ochranné svářečské brýle jsou kompletně smontovány se svářečským filtrem a ochranným sklem. Určení jak je popsáno výše.

Kalené minerální filtry by měly být používány pouze s vhodnými vnějšími ochrannými skly.

5. POUŽITÍ A ÚDRŽBA:

Výměna filtrů a skel nevyžaduje použití zvláštního nářadí. Hmota, ze které jsou provedené ochranné svářečské brýle, při kontaktu s pokožkou nepůsobí alergické reakce u citlivých osob.

Ochranné svářečské brýle je třeba vždy používat spolu s namontovanými ochrannými skly a filtry. Pouze při krátkodobém pozorování Slunce je možné používat samotné svářečské filtry.

VÝSTRAHA! Nepoužívat ochranné svářečské brýle při svařování pomocí elektrického oblouku a k ochraně před laserovým zářením!

V ukládacích místech odklopných rámečků jsou umístěné filtry a v ukládacích místech pevného rámečku ochranná skla, trvale se připevňují přítlačnými kroužky zastrčením do postranních štěrbin ukládacích míst postupně tří postranních výčnělků kroužků, nacházejících se na jeho okraji. Pro vyjmutí filtrů nebo ochranných skel postupujeme v opačném pořadí jako při jejich namontování.

Čistotu skel kontrolujeme jejich prohlížením ve světle na tmavém pozadí. Čistotu filtrů – v odraženém světle. Znečištěné ochranné svářečské brýle je třeba otřít suchým, měkkým hadříkem a možné zbytky prachu sfouknout. Skleněná ochranná skla je třeba umýt ve vodném roztoku s běžně používaným prostředkem na mytí nádobí, následně opláchnout proudem vody a vysušit.

Poškozené, prasklé a deformované ochranné brýle, filtry, ochranná skla v případě ztráty jejich ochranných parametrů – vyměnit za nové.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENÍ:

	L1510200
VÝŠKA mm	60
ŠÍŘKA mm	148
HLOUBKA mm	60
HMOTNOST g	89
MNOŽSTVÍ V HROMADNÉM KARTONOVÉM BALENÍ	100

7. BALENÍ A SKLADOVÁNÍ:

Jednotlivé ochranné brýle jsou baleny do igelitových sáčků a krabičky.

Navíc jsou baleny do krabic v množství, jak je uvedeno v bodě 6 návodu, což je vhodné balení pro jejich správné skladování a dopravu.

8. KONEC POUŽITELNOSTI:

Ochranné brýle je možné používat bez určené lhůty, pouze v souladu s jejich určením, po dobu než ztratí své ochranné vlastnosti.

Distributor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Výrobce: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

SK — NÁVOD NA POUŽÍVANIE ZVÁRAČSKÝCH OCHRANNÝCH OKULIAROV

Preklad pôvodného návodu

kód: L1510200

Pre bezpečné používanie si musíte podrobne prečítať návod na obsluhu výrobku. Návod uchovajte pre prípadné neskoršie využitie.

Zváračské ochranné okuliare L1510200 (GSM) ďalej nazývané *zváračské ochranné okuliare,* spĺňuje požiadavky normy EN 175:1999 a nariadenia 2016/425. Internetovej adresy, na ktorej je možné nájsť EÚ vyhlásenie o zhode: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

zhody vykonal: NB 1437, Ústredný ústav pre ochranu práce – Štátny výskumný ústav (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varšava, Poľsko. Výrobok je osobný ochranný prostriedok a má označenie CE.

1. URČENIE:

Zváračské ochranné okuliare sa skladajú z pevného rámiku, odklopných zorníkov a nosného remienka. V uložení pevného rámiku sú umiestnené ochranné skla a v uložení odklopných zorníkov – filtre. Skla a filtre sú pridržiavané prítlačnými krúžkami.

Zváračské ochranné okuliare sa prispôsobujú každému tvaru tváre, nedeformujú sa, sú odolné voči premenlivým atmosférickým vplyvom a korózii.

Zváračské ochranné okuliare L1510200 po kompletacii s výmennými zváračskými filtrami a vonkajšími a vnútornými ochrannými sklami sú určené na ochranu očí a ich okolia pred:

- zváracím žiarením, ktoré vzniká pri zváraní plynom, spájkovaní na tvrdo, spájkovaní a rezaní kovov kyslíkom;
- žeravými a studenými striekajúcimi materiálmi (s rýchlosťou úderu do 45 m/s), roztaveným kovom, troskou a inými materiálmi , ktoré vznikajú pri hore menovaných postupoch;
- slnečným žiarením, napr. pri bezprostrednom pozorovaní Slnka, pri jeho zatmení (je treba použiť zváračské filtre s vysokým stupňom ochrany od 12-14);
- pri opaľovaní a topení niektorých kovov, zohrievanie spojov, čistenie a kontrolovanie spojov (pri použití zváračských filtrov so stupňom ochrany od 1,2 do 7).

2. ZNAČENIE:

kód: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR - názov výrobcu

EN 175 – číslo normy

F – odolnosť na úder s nízkou energiou – rýchlosť úderu do 45 m/s guľôčkou s hmotnosťou 0,86 g

Ochranné skla:

kód: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR - názov výrobcu

TP1 - typ

1 – optická trieda

S – zvýšená odolnosť na úder - rýchlosť úderu do 5,1 m/s oceľovou guľôčkou s hmotnosťou 0,43 g

Ochranné filtre:

Stupeň tmavosti 4-14

Sherman-profi: názov výrobcu symbol: S

značka CE

3. VÝBER ZVÁRAČSKÉHO FILTRU:

Pri výbere filtru so správnou mierou zatienenia je nápomocná Norma EN169. Výber filtru závisí na druhu a postupu zvárania a tiež na iných parametroch, napr. postavení zvárača voči oblúku, osvetlení pracoviska, ľudskom faktoru.

PRIEBEH	INTENZITA PRÚDU (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obalené elektródy	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG ťažkých kovov								9		10		11			12		13		14		
MIG ľahkých zliatin										10		11		12		13			14		
Drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

E – určuje stupeň zatienenia filtru uvedený na každom filtre;

MIG – zváranie elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z inertného plynu;

MAG – zváranie elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z aktívneho plynu;

TIG – zváranie wolfrámovou elektródou taviacou sa v ochrannej atmosfére z inertného plynu;

Drážkovanie uhlíkovou elektródou a stlačeným vzduchom – použitie uhlíkovej elektródy a stlačeného prúdu vzduchu, ktorý sa používa na vyfúknutie taveného kovu;

PAC – rezanie plazmovým prúdom;

PAW – zváranie mikroplazmovým oblúkom.

4. CHARAKTERISTIKA ZVÁRAČSKÝCH OKULIAROV:

Dodané ochranné zváračské okuliare sú kompletne zmontované so zváračským filtrom a ochranným sklom. Určenie ako je opísané hore.

Kalené minerálne filtre by mali byť používané iba s vhodnými vonkajšími ochrannými sklami.

5. POUŽITIE A ÚDRŽBA:

Výmena filtrov a skiel nevyžaduje použitie zvláštneho náradia. Hmota, z ktorej sú vyrobené ochranné zváračské okuliare, pri kontaktu s pokožkou nepôsobí alergické reakcie u citlivých osôb.

Ochranné zváračské okuliare je treba vždy používať spolu s namontovanými ochrannými sklami a filtrami. Iba pri krátkodobom pozorovania Slnka je možné používať samotné zváračské filtre.

VÝSTRAHA! Nepoužívajte ochranné zváračské okuliare pri zváraní s použitím elektrického oblúku a na ochranu pred laserovým žiarením!

V ukladacom priestore zorníkov sú umiestnené filtre a v ukladacom priestore pevného rámiku ochranné skla, trvalo sa pripevňujú prítlačnými krúžkami zastrčením do postranných štrbín ukladacieho priestoru postupne troch bočných výpustkov krúžkov , ktoré sa nachádzajú na jeho okraji. Pre vybranie filtrov alebo ochranných skiel postupujeme v opačnom poradí ako pri ich montáži.

Čistotu skiel kontrolujeme ich prehliadnutím v svetle na tmavom pozadí. Čistotu filtrov – v odrazenom svetle. Znečistené ochranné zváračské okuliare je treba otrieť suchou, mäkkou handrou a možné zvyšky prachu sfúknuť. Sklenené ochranné skla je treba umyť vo vodnom roztoku s bežne používaným prostriedkom na umývanie riadu, následne opláchnuť prúdom vody a vysušiť.

Poškodené, prasknuté a deformované ochranné okuliare, filtre, ochranné skla v prípade straty ich ochranných parametrov – vymeniť za nové.

6. TECHNICKÉ ÚDAJE A BALENIE:

	L1510200
VÝŠKA mm	60
ŠÍRKA mm	148
HĹBKA mm	60
HMOTNOSŤ g	89
MNOŽSTVO V HROMADNOM KARTÓNOVOM BALENÍ	100

7. BALENIE A SKLADOVANIE:

Jednotlivé ochranné okuliare sú balené do igelitových vriec a škatule.Okrem toho sú balené do škatúľ v množstve, ako je uvedené v bode 6 návodu, čo je vhodné balenie pre ich správne skladovanie a dopravu.

8. KONIEC POUŽITEĽNOSTI

Ochranné okuliare je možné používať bez určovania lehoty, iba v súladu s ich určením, po dobu, kým stratia svoje ochranné vlastnosti.

Distribútor: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Warszawa

Výrobca: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

SL — NAVODILA ZA UPORABO VARILNIH ZAŠČITNIH OČAL

Prevod izvirnih navodil za uporabo

koda: L1510200

Z namenom varne uporabe izdelka pozorno preberite navodila za uporabo. Shranite navodila za morebitno kasnejšo uporabo.

Varilna zaščitna očala L1510200 (GSM), v nadaljnjem besedilu *varilna zaščitna očala,* ustrezajo zahtevam standarda PN-EN 175:1999 in Uredbe 2016/425. Naslov spletne strani, na kateri lahko dostopate do izjave o skladnosti EU: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Oceno skladnosti izvedla enota: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy - Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB) (Centralni inštitut za varstvo pri delu - Nacionalni raziskovalni inštitut), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varšava, Poljska Proizvod je osebna varovalna oprema in je opremljen z oznako CE.

1. NAMEN UPORABE:

Varilna zaščitna očala so sestavljena iz fiksnega ali nagibnega okvirja ter prenosnega traku. V vhode fiksnega okvirja se namesti zaščitna stekla, v vhode nagibnega okvirja pa filtre. Stekla in filtri so pritrjena s pritisnimi obročki.

Očala se prilagodijo vsem vrstam obraza, se ne deformirajo ter so odporna proti spremenljivim vremenskim vplivom in rjo.

Varilna zaščitna očala L1510200 so z nameščenimi ustreznimi varilnimi filtri ter zunanjimi in notranjimi zaščitnimi stekli namenjena zaščiti oči in okolice oči proti:

- varilnim sevanjem, ki se pojavi med: plinskim varjenjem, varjenjem s spajkanjem, spajkanjem, rezanjem kovin s kisikom;
- vročim in hladnim opilki (hitrost udarca do 45 m / s) staljene kovine, žlindro ali drugimi opilki, ki se pojavi pri uporabi zgoraj omenjenih tehnik;
- sončnimi žarki, npr. med neposrednim opazovanjem sončnega mrka (uporabiti je treba varilne filtre z visoko stopnjo zaščite od 12 do 14);
- kot tudi med žganjem in taljenjem nekaterih kovin, ogrevanju zvarov, čiščenju in preverjanju zvarov (z uporabo varilnih filtrov s stopnjo zaščite od 1,2 do 7).

2. OZNAKE:

koda: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR - ime proizvajalca

EN 175 – številka standarda

F - odpornost na nizkoenergijske udarce - hitrost udarca do 45 m/s s kroglico mase 0,86 g

zaščitne šipe:

koda: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR - ime proizvajalca

TP1 - tip

1 - optični razred

S - povečana odpornost na udarce - hitrost udarca do 5,1 m/s z jekleno kroglico mase 0,43 g

zaščitni filtri:

stopnja zatemnitve 4-14

Sherman-profi: imena proizvajalca simbol: S

oznaka CE

3. IZBIRA VARILNEGA FILTRA:

Pri izbiri filtra z ustrezno stopnjo zatemnitve vam bo v pomoč poljski standard EN169. Izbira filtra je odvisna od vrste in tehnike varjenja ter drugih parametrov, npr. nastavitve operaterja glede na lok, lokalno razsvetljavo in človeški faktor.

POSTOPEK	JAKOST TOKA (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Oplaščene elektrode	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG težkih kovin								9		10		11			12		13		14		
MIG lahkih zlitin										10		11		12		13			14		
Elektro-zračno vzrezovanje	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

E – pomeni stopnjo zatemnitve filtra, simbol je naveden na vsakem filtru,

MIG – talilno obločno varjenje z inertnim plinom,

MAG – talilno obločno varjenje v aktivnem zaščitnem plinu ali v plinski mešanici,

TIG – obločno varjenje z volframom v zaščiti inertnega plina,

Elektro-zračno vrezovanje – ob uporabi ogljikove elektrode in curka stisnjenega zraka za pihanje stopljene kovine,

PAC – rezanje s plazemskim curkom,

PAW – mikroplazemsko varjenje.

4. LASTNOSTI OČAL:

Varilna zaščitna očala so dobavljena z nameščenim filtrom in zaščitnim steklom. Namenjena so za zgoraj opisano uporabo.

Kaljeni mineralni filtri se lahko uporabljajo izključno z ustreznimi zunanjimi zaščitnimi stekli.

5. UPORABA IN VZDRŽEVANJE:

Za menjavo filtrov in stekel ne potrebujete posebnega orodja. Materiali, iz katerih so izdelana očala, ob stiku s kožo uporabnika ne povzročajo alergijskih odzivov pri občutljivih osebah.

Očala vedno uporabljajte skupaj z nameščenimi zaščitnimi stekli in filtri. Izključno ob kratkotrajnem opazovanju sonca lahko uporabljate samo filtre za varjenje.

OPOZORILO! Varilnih zaščitnih očal ne uporabljajte za elektroobločno varjenje in za zaščito pred laserskim sevanjem!

Filtri in stekla, nameščena v vtičih nagibnega okvirja, so trajno pritrjeni s pritisnimi obročki, in sicer tako, da se v stranske reže okvirja vstavijo trije bočni jezički obročka. Z namenom odstranitve filtrov in zaščitnih stekel sledite korakom v obratnem vrstnem redu kot pri montaži.

Čistost stekel preverite tako, da jih pogledate v svetlobo na temni podlagi. Čistost filtrov – v odbiti svetlobi. Umazana očala obrišite s suho in mehko krpo, morebitne ostanke prahu pa izpihajte. Stekla umijte z vodo, v katero ste dodali običajni detergent za pomivanje posode, nato pa jih sperite pod tekočo vodo in posušite.

Poškodovana, počena in deformirana očala, filtre in stekla zamenjajte z novimi.

6. TEHNIČNI PODATKI IN PAKIRANJE:

	L1510200
VIŠINA mm	60
ŠIRINA mm	148
GLOBINA mm	60
TEŽA g	89
KOLIČINA V ZBIRNEM PAKIRANJU	100

7. PAKIRANJE IN SHRANJEVANJE:

Posamezna očala so pakirana v vrečkah iz folije in škatlah. Dodatno so pakirana v kartonske škatle (zbirna embalaža za količino, navedeno v točki 6), kar predstavlja ustrezno embalažo za njihovo shranjevanje in prevoz.

8. IZGUBA PRIMERNOSTI ZA UPORABO:

Očala se lahko uporabljajo neomejeno, dokler ne izgubijo zaščitnih lastnosti, in izključno v skladu z njihovim namenom uporabe.

Distributer: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Varšava

Proizvajalec: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

HR — UPUTE ZA UPORABU VARILAČKIH NAOČALA

Prijevod originalnih uputa

kod: L1510200

Za sigurnu uporabu potrebno temeljito pročitati upute za uporabu proizvoda. Sačuvajte upute za eventualnu buduću uporabu.

Varilačke naočale L1510200 (GSM), u daljnjem tekstu *varilačke naočale* ispunjavaju zahtjeve norme PN-EN 175:1999 i Uredbe 2016/425. Internetska stranica na kojoj je omogućen pristup EU izjavi o sukladnosti: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Ocjena sukladnosti provedena od strane: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy - Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varšava, Poljska Proizvod je sredstvo za osobnu zaštitu i posjeduje oznaku CE.

1. NAMJENA:

Varilačke naočale se sastoje od nepomičnog i pomičnog okvira te trake za nos. U utore na nepomičnom okviru montiraju se zaštitne leće, a u utore na pomičnom okviru - filtri. Leće i filtri su pričvršćeni steznim prstenima.

Naočale se prilagođavaju svakom obliku lica, ne deformiraju se, otporne su na promjenjive atmosferske uvjete i koroziju.

Varilačke naočale L1510200 kompletirane sa izmjenjivim varilačkim filtrima i vanjskim i unutarnjim zaštitnim lećama, su namijenjene za zaštitu očiju i područja oko njih od:

- zračenja koje se javlja tijekom: plinskog zavarivanja, zavarivačkog lemljenja, lemljenja, rezanja metala kisikom;
- vrelih i hladnih prskotina (brzine udara do 45m7s) rastaljenog metala, drozgi ili drugih prskotina koje se javljaju tijekom primjene navedenih tehnika;
- sunčevog zračenja, npr. kod neposrednog promatranja Sunca, tijekom njegove pomrčine (potrebno je upotrijebiti varilačke filtre s visokim stupnjem zaštite 12-14);
- također tijekom zagrijavanja i taljenja nekih metala, podgrijavanja spojeva, čišćenja i provjeravanja spojeva (s primjenom varilačkih filtara sa stupnjem zaštite od 1,2 do 7).

2. OZNAKE:

kod: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR- naziv proizvođača

EN 175 - broj norme

F - otpornost na udare niske energije - brzina udara do 45 m/s kuglicom mase 0,86 g

zaštitne leće:

kod: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR- naziv proizvođača

TP1 - tip

1 - optički razred

S - povećana otpornost na udare - brzina udara do 5,1 m/s čeličnom kuglicom mase 0,43 g

zaštitni filtri:

stupanj zatamnjenosti 4-14

Sherman-profi: naziv proizvođača simbol: S

znak CE

3. ODABIR VARILAČKOG FILTRA:

Od koristi pri odabiru filtra s odgovarajućim stupnjem zaštite je poljska Norma EN169. Odabir filtra ovisi od vrste i tehnike zavarivanja i od drugih parametara npr. položaju operatora u odnosu na luk, lokalno osvjetljenje, ljudski faktor.

PROCES	JAKOST STRUJE (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obložene elektrode	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG teških metala								9		10		11			12		13		14		
MIG laganih legura										10		11		12		13			14		
Dubljenje ugljičnom elektrodom i komprimiranim zrakom	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

MIG - zavarivanje taljivom elektrodom u zaštiti inertnog plina;

MAG - zavarivanje taljivom elektrodom u zaštiti kemijski aktivnog plina;

TIG - zavarivanje volfram elektrodom uz zaštitu inertnog plina;

Dubljenje ugljičnom elektrodom i komprimiranim zrakom - korištenjem ugljične elektrode i mlaza komprimiranog zraka za otpuhivanje rastaljenog metala;

PAC - rezanje mlazom plazme;

PAW - lučno zavarivanje mikoplazmom;

4. ZNAČAJKE NAOČALA:

Varilačke naočale se isporučuju kompletirane s varilačkim filtrom i zaštitnom lećom. Njihova namjena je navedena prethodno.

Kaljene mineralne filtre upotrebljavati samo s odgovarajućim vanjskim zaštitnim lećama.

5. UPORABA I ODRŽAVANJE:

Za zamjenu filtara i leća nije potreban poseban alat. Materijali od kojih su izrađene naočale ne izazivaju alergijske reakcije kod osjetljivih osoba prilikom kontakta s kožom.

Naočale uvijek koristiti s postavljenim zaštitnim lećama i filtrima. Jedino tijekom kratkotrajnog promatranja Sunca mogu se koristiti sami varilački filtri.

UPOZORENJE! Ne koristiti varilačke naočale prilikom zavarivanja električnim lukom ili za zaštitu od laserskog zračenja!

Filtre i leće smještene u utore u okviru sa zglobom postavljamo permanentno pomoću steznih prstena umetanjem tri bočna krilca, jednog za drugim, u bočne procjepe koji se nalaze na rubu utora. Prilikom vađenja filtara i leća, postupamo obrnutim redoslijedom od redoslijeda njihovog postavljanja.

Čistoća leća se provjerava vizualno, na svjetlosti i na tamnoj podlozi. Čistoća filtera - na reflektiranoj svjetlosti. Zaprljane naočale obrisati suhom, mekom krpom, a eventualne ostatke prašine ispuhati. Staklene leće oprati vodenim rastvorom običnog deterdženta za pranje posuđa, zatim isprati mlazom tekuće vode i posušiti.

Oštećene, napuknute i deformirane naočale, filtre i leće - u slučaju gubitka njihovih parametara - zamijeniti za nove.

6. TEHNIČKI PODACI I AMBALAŽA:

	L1510200
VISINA mm	60
ŠIRINA mm	148
DUBINA mm	60
MASA g	89
KOLIČINA U ZBIRNOM PAKOVANJU	100

7. PAKIRANJE I SKLADIŠTENJE:

Pojedinačne naočale su pakirane u vrećice od folije i u kutije. Dodatno se pakiraju u kutije u količinama navedenim u točki 6 uputa, što je odgovarajuće pakovanje za njihovo pravilno skladištenje i prijevoz.

8. GUBITAK PRIKLADNOSTI ZA UPORABU:

Naočale se mogu koristiti bez ograničenog roka, samo prema njihovoj namjeni, do trenutka gubitka zaštitnih svojstava.

Distributer: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Varšava

Proizvođač: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las

BS — UPUTSTVO ZA UPOTREBU VARILAČKIH NAOČALA

Prijevod originalnih uputstava

kod: L1510200

Za bezbjednu upotrebu potrebno temeljito pročitati uputstvo za upotrebu proizvoda. Sačuvajte uputstvo za eventualnu buduću upotrebu.

Varilačke naočale L1510200 (GSM), u daljnjem tekstu *varilačke naočale* ispunjavaju zahtjeve norme PN-EN 175:1999 i Uredbe 2016/425. Internetska stranica na kojoj je omogućen pristup EU izjavi o sukladnosti: https://www.techmar.poznan.pl/cert.php

Ocjena usklađenosti provedena od strane: NB 1437, Centralny Instytut Ochrony Pracy -Państwowy Instytut Badawczy (CIOP-PIB), ul. Czerniakowska 16, 00-701 Varšava, Poljska Proizvod je sredstvo za ličnu zaštitu i posjeduje oznaku CE.

1. NAMJENA:

Varilačke naočale se sastoje od nepomičnog i pomičnog okvira te trake za nos. U utore na nepomičnom okviru montiraju se zaštitne leće, a u utore na pomičnom okviru - filteri. Leće i filteri su pričvršćeni steznim prstenovima.

Naočale se prilagođavaju svakom obliku lica, ne deformišu se, otporne su na promjenjive atmosferske uslove i koroziju.

Varilačke naočale L1510200 kompletirane sa izmjenjivim varilačkim filterima i vanjskim i unutrašnjim zaštitnim lećama, su namijenjene za zaštitu očiju i područja oko njih od:

- zračenja koje se javlja tokom: autogenog zavarivanja, zavarivačkog lemljenja, lemljenja, rezanja metala kisikom;
- vrelih i hladnih prskotina (brzine udara do 45m7s) rastaljenog metala, drozgi ili drugih prskotina koje se javljaju tokom primjene navedenih tehnika;
- sunčevog zračenja, npr. kod neposrednog posmatranja Sunca, tokom njegove pomračenja (potrebno je upotrijebiti varilačke filtere s visokim stepenom zaštite 12-14);
- takođe tokom zagrijavanja i taljenja nekih metala, podgrijavanja spojeva, čišćenja i provjeravanja spojeva (s primjenom varilačkih filtera sa stepenom zaštite od 1,2 do 7).

2. OZNAKE:

kod: TECHMAR EN 175 F

TECHMAR- naziv proizvođača

EN 175 - broj norme

F - otpornost na udare niske energije - brzina udara do 45 m/s kuglicom mase 0,86 g

zaštitne leće:

kod: TP1 TECHMAR 1 S

TECHMAR- naziv proizvođača

TP1 - tip

1 - optička klasa

S - povećana otpornost na udare - brzina udara do 5,1 m/s čeličnom kuglicom mase 0,43 g

zaštitni filteri:

stepen zatamnjenosti 4-14

Sherman-profi: naziv proizvođača simbol: S

znak CE

3. ODABIR VARILAČKOG FILTERA:

Od koristi pri odabiru filtera s odgovarajućim stepenom zaštite je poljska Norma EN169. Odabir filtera zavisi od vrste i tehnike zavarivanja i od drugih parametara npr. položaju operatera u odnosu na luk, lokalno osvjetljenje, ljudski faktor.

PROCES	JAČINA STRUJE (A)																				
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Obložene elektrode	8						9		10		11		12			13			14		
MAG	8							9	10		11			12				13			14
TIG	8				9			10		11			12			13					
MIG teš metalkiha								9		10		11			12		13		14		
MIG laganih legura										10		11		12		13			14		
Dubljenje ugljikovom elektrodom i komprimiranim zrakom	10											11	12		13		14		15		
PAC									9	10	11	12			13						
PAW		4	5		6	7	8		9	10		11		12							

E - označava stepen zatamnjenja filtera, naveden je na svakom filteru;

MIG - zavarivanje taljivom elektrodom u zaštiti inertnog gasa;

MAG - zavarivanje taljivom elektrodom u zaštiti hemijski aktivnog gasa;

TIG - zavarivanje volfram elektrodom uz zaštitu inertnog gasa;

Dubljenje ugljikovom elektrodom i komprimiranim zrakom - korištenjem ugljikove elektrode i mlaza komprimiranog zraka za otpuhivanje rastaljenog metala;

PAC - rezanje mlazom plazme;

PAW - lučno zavarivanje mikoplazmom;

4. KARAKTERISTIKE NAOČALA:

Varilačke naočale se isporučuju kompletirane s varilačkim filterom i zaštitnom lećom. Njihova namjena je navedena prethodno.

Kaljene mineralne filtere upotrebljavati samo s odgovarajućim vanjskim zaštitnim lećama.

5. UPOTREBA I ODRŽAVANJE:

Za zamjenu filtera i leća nije potreban poseban alat. Materijali od kojih su izrađene naočale ne izazivaju alergijske reakcije kod osjetljivih osoba prilikom kontakta s kožom.

Naočale uvijek koristiti s postavljenim zaštitnim lećama i filterima. Jedino tokom kratkotrajnog posmatranja Sunca, mogu se koristiti sami varilački filteri.

UPOZORENJE! Ne koristiti varilačke naočale prilikom zavarivanja električnim lukom ili za zaštitu od laserskog zračenja!

Filtere i leće smještene u utore u okviru sa zglobom postavljamo permanentno pomoću steznih prstenova umetanjem tri bočna krilca, jednog za drugim, u bočne procjepe koji se nalaze na rubu utora. Prilikom vađenja filtera i leća, postupamo obrnutim redoslijedom od redoslijeda njihovog postavljanja.

Čistoća leća se provjerava vizuelno, na svjetlosti i na tamnoj podlozi. Čistoća filtera - na reflektiranoj svjetlosti. Zaprljane naočale obrisati suhom, mekom krpom, a eventualne ostatke prašine ispuhati. Staklene leće oprati vodenim rastvorom običnog deterdženta za pranje posuđa, zatim isprati mlazom tekuće vode i posušiti.

Oštećene, napuknute i deformirane naočale, filtere i leće - u slučaju gubitka njihovih parametara - zamijeniti za nove.

6. TEHNIČKI PODACI I PAKOVANJE:

	L1510200
VISINA mm	60
ŠIRINA mm	148
DUBINA mm	60
MASA g	89
KOLIČINA U ZBIRNOM PAKOVANJU	100

7. PAKOVANJE I SKLADIŠTENJE:

Pojedinačne naočale su pakovane u vrećice od folije i u kutije. Dodatno se pakuju u kutije u količinama navedenim u tački 6 uputa, što je odgovarajuće pakovanje za njihovo pravilno skladištenje i prevoz.

8. GUBITAK PRIKLADNOSTI ZA UPOTREBU:

Naočale se mogu koristiti bez ograničenog roka, samo prema njihovoj namjeni, do trenutka gubitka zaštitnih osobina.

Distributer: PROFIX Sp. z o.o., ul. Marywilska 34, 03-228 Varšava

Proizvođač: P.H.U.P Techmar Marek Chaciński, ul. Szkolna 94, 62 -002 Suchy Las