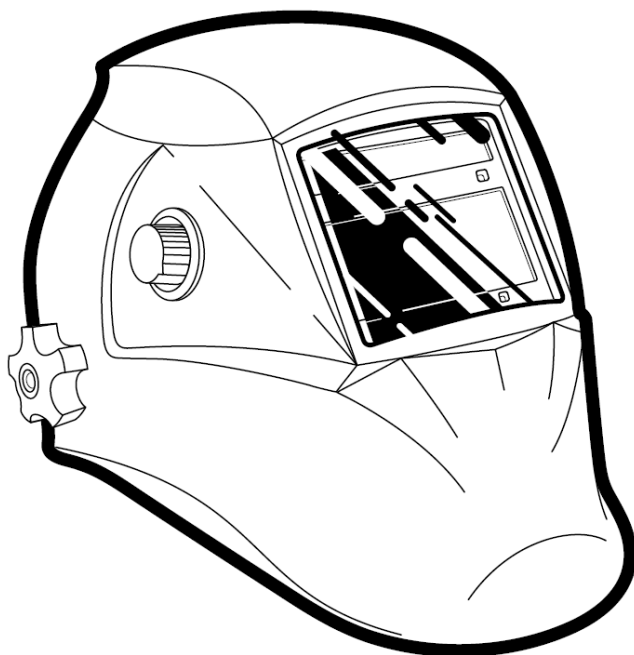




INSTRUKCJA OBSŁUGI
PRZYŁBICA AUTOMATYCZNA APS



UWAGA!

**PRZED ROZPOCZĘCIEM UŻYTKOWANIA PROSZĘ ZAPOZNAĆ SIĘ Z
INSTRUKCJĄ OBSŁUGI!**



OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA PODCZAS EKSPLOATACJI PRZYŁBICY

Przyłbica automatyczna IDEAL serii APS została zaprojektowana w celu ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami oraz szkodliwym promieniowaniem w standardowych warunkach spawalniczych. Filtr automatycznie dostosowuje poziom zaciemnienia w zależności od sytuacji. Podczas zajarzenia luku przyłbica samoczynnie powoduje natychmiastowe zaciemnienie i powraca do jasności wyjściowej zaraz po skończeniu spawania. Przyłbica jest gotowa od razu do użytku. Jedyną rzeczą, którą użytkownik musi sam wyregulować jest dostosowanie położenia opaski czołowej i wybór odpowiedniego poziomu ściemniania zgodnego z rodzajem pracy (dokładna rozpiska będzie w dalszej części instrukcji).

- Nieinjeżdżaj przyłbicą nie jest odpowiednia do spawania laserowego, palnikiem acetylenowym oraz procesów skrawania.
- Nie umieszczaj przyłbicy oraz jej filtra na rozgrzanych powierzchniach.
- Nie otwierać ani nie modyfikować filtra automatycznego.
- Przyłbica nie chroni przed ryzykiem silnego uderzenia, związanego również z procesem szlifowania. Należy ostrożnie podchodzić w tej kwestii do operacji szlifowania.
- Przyłbica nie chroni przed nagłymi zdarzeniami w postaci wybuchów, pożarów.
- Przyłbica nie chroni przed płynami powodującymi korozję lub innymi substancjami żrącymi.
- Nie używaj żadnych rozpuszczalników na ekranie filtra jak i podzespołach przyłbicy.
- Chronić filtr przed kontaktem z rozpuszczalnikami (w tym przed wodą) oraz brudem i innymi substancjami żrącymi.
- Optymalny przedział temperaturowy dla przyłbicy wynosi (-)10°C+(+)60°C.
- Nie dokonywać żadnych modyfikacji przyłbicy i filtra, za wyjątkiem czynności wyszczególnionych w tej instrukcji. Nie używać innych elementów zamiennych niż części wyszczególnionych w tej instrukcji.
- Jeżeli przyłbica nie ściemnia się automatycznie podczas zajarzenia luku, należy niezwłocznie przerwać spawanie i skontaktować się z odpowiednim dealerm lub autoryzowanym serwisem. W przeciwnym wypadku przyłbicę wyczołać z użytkowania.
- Należy czyścić przednią szybę filtra regularnie, nie używać silnych środków czyszczących. Zawsze utrzymywać czujniki oraz baterie w czystości, nie pozostawiając przy tym włókien z czyszczących chusteczek/tkanin.
- Regularnie sprawdzać stan przyłbicy i wymieniać połamane/porysowane części przyłbicy. Tyczy się to przede wszystkim szybki ochronnych oraz filtra, w celu bezpiecznego użytkowania. W przeciwnym wypadku przyłbicę wyczołać z użytkowania.
- Zaleca się stosowanie wraz z przyłbicą okularów ochronnych, które zostały przetestowane wg ANSI. Przyłbica nie chroni przed nagłymi, silnymi uderzeniami mechanicznymi.
- Jeżeli przyłbica ma uszkodzone nagłowie, należy natychmiast przerwać użytkowanie i skontaktować się z odpowiednim dealerm lub autoryzowanym serwisem w celu wymiany nagłowia. W przeciwnym wypadku przyłbicę wyczołać z użytkowania.
- Zabrania się utylizacji wyeksploatowanej przyłbicy z filtrem na własną rękę. Użytkownik jest zobowiązany skontaktować się z odpowiednim zakładem utylizacji sprzętów elektronicznych (w tym akcesoriów spawalniczych).

UWAGA! Należy upewnić się, że przed rozpoczęciem pracy zostały usunięte wszystkie folie zabezpieczające po zewnętrznej oraz wewnętrznej stronie filtra.

UWAGA! Wszelkie nieautoryzowane oraz nieuwzględnione w tej instrukcji czynności spowodują utratę gwarancji oraz mogą narazić użytkownika na poważny uszczerbek zdrowotny!

UWAGA! Trzymać z dala od dzieci i zwierząt.



SYMBOL UTYLIZACJI ODPADÓW APARATURY ELEKTRYCZNEJ I ELEKTRONICZNEJ

Zużyty sprzęt elektroniczny należy oddać do odpowiedniego zakładu utylizacji odpadów!

Zgodnie z dyrektywą europejską 2012/19/WE dotyczącą wyeksploatowanego sprzętu elektrycznego i elektronicznego

(WEEE) oraz zastosowaniem jej w stosunku do prawa krajowego, zużyte urządzenia tego typu należy oddać do zakładu utylizacji odpadów. W obowiązku osoby odpowiedzialnej za sprzęt jest uzyskanie informacji o odpowiednich punktach zbiórki odpadów.

Spis treści:

1. Przed użytkowaniem
2. Przygotowanie oraz obsługa
3. Informacje i oznaczenia
4. Konserwacja i rozwiązywanie problemów

1. Przed użytkowaniem

Wysokiej jakości szybki o zróżnicowanym poziomie ściemniania w przedziale 5-8/9-13 (w zależności od modelu) zostały wyprodukowane i przetestowane wg ANSI Z87.1. Posiadają one pełną automatykę, przełączając się od jasnego do ciemnego podczas zajarzenia łuku. Przyłbica jest wyposażona w panel z ogniwem fotowoltaicznym, wymaga dodatkowo użycia baterii (zgodnie ze specyfikacją filtra). Przyłbica posiada wewnątrz pokrętkę zmiany czułości ściemniania (SENSITIVITY) oraz pokrętkę kontrolującą zwłokę szybkości (DELAY TIME) podczas przełączania z odcienia ciemnego do jasnego. Ochronia w ten sposób przed chorobą oczu występującą u spawaczy spawających łukiem, gdy spawa się dużym prądem, ochraniając także przed zbyt szybkim rozjaśnieniem podczas spawania spoin szczepnych. Wyśmienicie wyprofilowany hełm wyprodukowany zgodnie z normą ANSI Z87.1 zapewnia całkowitą ochronę szyi oraz chroni szybki przed zadrapaniem, kiedy odkładamy hełm. Przyłbica wyposażona jest w wygodne opaski głowy oraz antypoślizgowy szybki wyzwalacz mechanizmu zapadkowego.

Odpowiednia dla spawania metodą MIG/MAG, TIG oraz elektrody otulonej (nie jest natomiast odpowiednia do spawania gazowego oraz laserowego). Przed użytkowaniem, należy:

- Sprawdzić przednie szybki i upewnić się, że są czyste i że nie ma brudu pokrywającego dwa czujniki znajdujące się na przedzie wkładu filtra.
- Sprawdzić również zewnętrzne i wewnętrzne szybki ochronne i upewnić się, że są zabezpieczone.
- Skontrolować wszystkie elementy eksploatacyjne przed użyciem, czy nie są zużyte lub uszkodzone. Elementy noszące ślady jakiegokolwiek zadrapania, pęknięcia lub skaz punktowych powinny zostać bezzwłocznie wymienione przed kolejnym użyciem w celu uniknięcia poważnych obrażeń osoby spawającej.
- Sprawdzić szczelność przed światłem przed każdym użyciem.
- Nastawić opaski głowy tak, aby hełm leżał jak najniżej na głowie i blisko twarzy.
- **Wybór poziomu ściemniania:** Numer odcienia może być ustawiany ręcznie w granicach 5-8/9-13 (w zależności od modelu).

Poszczególne odcienie dla poszczególnych modeli oraz rodzaju pracy zostały uwzględnione w rozdziale 3 (Informacje i oznaczenia). Należy sprawdzić Tabelę Informatora Odcieni, aby określić odpowiedni numer odcienia ściemniania dla danego rodzaju pracy. Wybór numeru odcienia odbywa się poprzez pokręcenie pokrętkiem ściemniania do momentu, gdy strzałka wskaże wymagane ustawienie. Aby włączyć funkcję szlifowania, należy ustawić pokrętkę w pozycję GRIND lub ustawić przełącznik na wewnętrznej stronie filtra w pozycję GRINDING (w zależności od modelu).

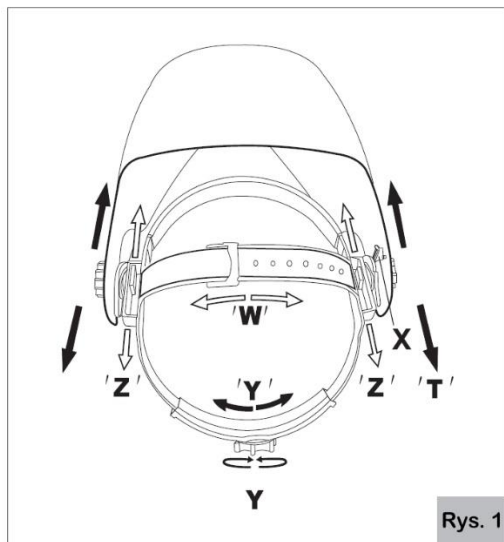
2. Przygotowanie oraz obsługa

Przyłbica jest od razu gotowa do użycia. Przed użytkowaniem należy dopasować ją odpowiednio do użytkownika i ustawić czas zwłoki, czułość i poziom ściemniania.

DOPASOWANIE HEŁMU. Całkowity obwód opaski czołowej można zmieniać od małego do dużego, poprzez kręcenie gałką umieszczoną z tyłu opaski (Y). Można tego dokonać podczas nakładania przyłbicy:

Nastawić odpowiedni nacisk który utrzyma przyłbicę pewnie na głowie ale nie będzie ona nazbyt obcisła. Jeżeli opaska za bardzo odstaje lub za bardzo uciska z góry, należy nastawić paski (W) poprzez przesunięcie ich nad czubkiem głowy. Aby tego dokonać, należy uwolnić koniec taśmy poprzez odblokowanie końcówki z otwórka na pasku. Przesunąć dwie końcówki paska odpowiednio na większy lub mniejszy rozmiar i wcisnąć końcówkę do blokowania w najbliższy otwór. Aby ustawić prawidłowy dystans (Z) pomiędzy twarzą a filtrem, połuźnic dwie boczne zewnętrzne nakrętki mocujące nagłowie i przesunąć nagłowie bliżej/dalej od hełmu (T). Cztery niewielkie piny na prawej stronie nagłowia umożliwiają regulację kąta opadania hełmu (X). Aby ustawić kąt należy połuźnic prawą nakrętkę nagłowia, unieść ramię ustalające i ustawić w wymaganej pozycji. Następnie dokręcić prawą nakrętkę nagłowia.

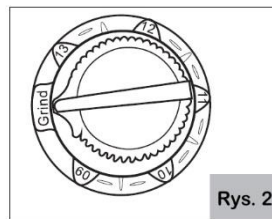
Sprawdzić dopasowanie opaski poprzez kilkakrotne podciągnięcie do góry oraz zamknięcie hełmu podczas noszenia. Jeżeli opaska przesuwają się lub przechyla, należy ponownie dopasować ją aż będzie trzymać się stabilnie.



Rys. 1

WYBÓR TRYBU PRACY

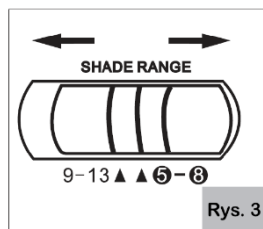
We wszystkich filtrach APS możliwy jest wybór trybu pracy spawanie/szlifowanie. Wyboru należy dokonać przełącznikiem na wewnętrznej/zewnętrznej stronie przyłbicy (WELDING/GRINDING) lub przekręcając zewnętrzne pokrętkę regulacji zaciemnienia w pozycję GRIND (rys. 2).



Rys. 2

WYBÓR POZIOMU ZACIEMIENIA (SHADE RANGE)

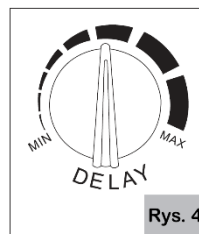
Poziom zaciemnienia powinien być dobrany odpowiednio pod konkretny rodzaj spawania bądź procesu z nim związanego. Dokładna rozpiska znajduje się w Tabeli Informatora Odcieni. Należy ustawić przełącznik (rys. 3) na wybranym zakresie (5-8 lub 9-13) a regulacja dokładnej wartości wybiera się za pomocą pokrętki (rys. 2). W zależności od modelu przyłbicy APS, wszystkie przełączniki oraz pokrętki znajdują się na zewnętrznej stronie hełmu. Wyjątek stanowi model APS-9581 posiadający sterowanie wewnątrz hełmu (na filtrze).



Rys. 3

WYBÓR CZASU ZWŁOKI (DELAY)

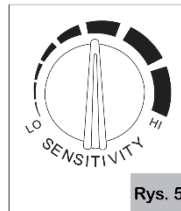
Kiedy praca spawania zostaje zakończona, okienko widokowe automatycznie zmienia się z ciemnego na powrót do jasnego, uwzględniając wcześniej nastawiony czas zwłoki. Za pomocą pokrętki (rys. 4) może być on ustawiony na „szybki” (MIN) bądź „wolny” (MAX). Dostępny zakres wynosi od 0.1s (MIN) do 1s (MAX). Dla spawania metodą TIG zaleca się ustawienie „wolne” (MAX).



Rys. 4

CZUŁOŚĆ (SENSITIVITY)

Przyłbica automatycznie zaciemnia, gdy „wykryje” źródło wysokiej jasności (np. łuk spawalniczy). Wartość może być wysoka (HI) lub niska (LO). Standardową wartością czułości są zakresy zbliżone do wysokich (HI). Gdy praca maski jest zakłócana przez nadmierne oświetlenie otoczenia lub przez inne urządzenia spawalnicze znajdujące się w pobliżu, wartość czułości powinna być wówczas zbliżona do niskiej (LO).
Dla spawania metodą TIG zaleca się ustawienie „wysokie” (HI).



BATERIA

Wszystkie modele APS wyposażone są w ogniwo fotowoltaiczne. W wybranych modelach istnieje możliwość wymiany baterii. Należy tego dokonać, gdy dioda sygnalizacyjna (LOW BATTERY) zacznie migać.

3. Informacje i oznaczenia

SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Podstawowe informacje z podziałem na poszczególne modele serii APS. Wszystkie modele posiadają 4-ramienne nagłowie, wskaźnik wyczerpania baterii oraz wykonane są zgodnie ze standardami CE, EN175B, EN379, EN166.

Model filtra	APS-510G	APS-616G	APS-718G	APS-858E	APS-958I	APS-958E	APS-959D	APS-858E TC	APS-X58E
Klasa optyczna	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/2	1/1/1/1	1/1/1/1
Wymiar filtra	96x39 [mm]	100x45 [mm]	100x53 [mm]	100x60 [mm]	98x87 [mm]	98x87 [mm]	98x87 [mm]	100x60 [mm]	100x100 [mm]
Sensory	2	4	4	4	4	4	4	4	4
Regulacja ściemnienia	4/9-13 DIN	4/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN	4/5-8/9-13 DIN
Przystosowane do pracy	spawanie, szlifowanie	spawanie, szlifowanie	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą	spawanie, szlifowanie, cięcie plazmą
TIG	>10 [A]	>5 [A]	>5 [A]	>5 [A]	>5 [A]	>5 [A]	>5 [A]	>5 [A]	>5 [A]
Ochrona UV/IR	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN	do 16 DIN
Czas reakcji	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s	<1/30000s
Regulacja opóźnienia	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]	beztopniowa 0.1-1 [s]
Zasilanie	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2032	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2032	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2032	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2450	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2450	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2450	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2450	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2450	ogniwo fotowoltaiczne i bateria 1xCR2450
Waga	475 [g]	495 [g]	495 [g]	515 [g]	565 [g]	565 [g]	575 [g]	515 [g]	575 [g]

TABELA INFORMATORA ODCIENI

W zależności od wykonywanej czynności stopień zaciemnienia może być różnie dobrany.

Metoda spawania / proces powiązany	Prąd spawania lub inicjacja łuku [A]																	Zakres zaciemnienia DIN				
	2.5	5	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350		400	450	500	>500
MMA	8			9			10			11			12			13			14			
MAG	8			9			10			11			12			13			14			
TIG	8			9			10			11			12			13			14			
MIG (stopły metali lekkich)	9			10			11			12			13			14						
MIG (stopły metali ciężkich)	10			11			12			13			14									
Przebieg elektropowietrzny	10			11			12			13			14			15						
Cięcie plazmowe	9			10			11			12			13									
Spawanie plazmowe	4	5	6	7	8	9	10	11	12													
	2.5	5	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	>500	

OZNACZENIA FILTRA

Znajdują się na wewnętrznej stronie filtra.

4 / 5-8 / 9-13 YXE 1/1/1/2 EN379 CE

Poszczególne czynniki:

4 – zakres zaciemnienia w trybie jasnym

5-8 – zakres zaciemnienia DIN 5-8

9-13 – zakres zaciemnienia DIN 9-13

YXE – symbol filtra

1/1/1/2 - klasyfikacja optyczna, z rozróżnieniem na:

A/x/x/x – jakość optyczna LCD, stopień zniekształcenia obrazu

x/B/x/x – jednorodność LCD w trybie ciemnym, ogólna ostrość widzenia

x/x/C/x – przepuszczalność światła, równomierność zaciemnienia

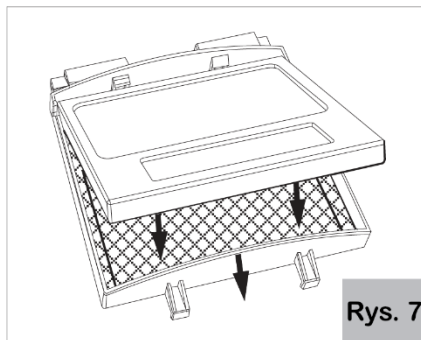
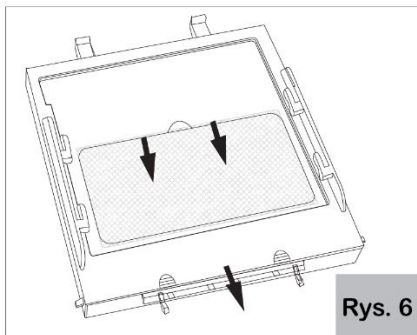
x/x/x/D – zależność kąтова

im niższe oznaczenie cyfrowe, tym wyżej klasyfikowana jest dana cecha (1 to klasa najwyższa)

EN379 – standard filtra

4. Konserwacja i rozwiązywanie problemów

Przeglądy oraz ogólnie pojęta konserwacja dotyczy przede wszystkim szybek ochronnych. W przypadku, gdy zostały uszkodzone (połamane, porysowane, zabrudzone lub posiadające skazy punktowe).



WYMIANA ZEWNĘTRZNYCH SZYBEK OCHRONNYCH

Zwolnić zaczepy mocujące filtr od wewnętrznej strony hełmu (rys. 6), następnie odciąpnąć filtr od pozostałej części hełmu. Wymienić szybkę ochronną.

WYMIANA WEWNĘTRZNYCH SZYBEK OCHRONNYCH

Umieścić palec w zagłębieniu filtra nad górną krawędzią wewnętrznej szybki. Następnie pociągnąć do siebie, aż szybka wygnie się i zwolnią się boczne zaczepy.

WYMIANA WKŁADU ŚCIEMNIAJĄCEGO

Zwolnić zaczepy mocujące filtr od wewnętrznej strony hełmu (rys. 6) i odciąpnąć filtr od pozostałej części hełmu. Następnie zainstalować nowy filtr w skorupie hełmu (rys. 7). Należy upewnić się, że filtr jest poprawnie umieszczony w hełmie. Zamocować zaczepy filtra.

CZYSZCZENIE

Hełm należy czyścić wycierając go czystą tkaniną. Czyścić powierzchnię wkładu regularnie. Nie używać silnych środków czyszczących. Czujniki i baterie słoneczne należy czyścić spirytusem metylowym i czystą tkaniną do sucha, z upewnieniem się, iż nie zostały żadne włókna tkaniny.

NAJCZĘSTSZE PROBLEMY I ICH PRZYCZYNY

PROBLEM	PRZYCZYNA	SUGEROWANE ROZWIĄZANIE
Nieregularne przyciemnienie szybki	a) Opaska głowy ustawiona nierówno, przez co wystąpiła różnica w odległości oczu od szubek filtra	a) Ustawić ponownie opaskę, by zredukować odległości do filtra
Automatyczny filtr nie ściemnia się lub miga	a) Włączona funkcja szlifowania b) Przednie szybki ochronne są zabrudzone lub uszkodzone c) Czujniki są zabrudzone	a) Zewnętrzne pokrętko lub przycisk ustawiony w pozycję GRIND b) Zmienić szybki ochronne c) Wyczyścić powierzchnię czujników
Zbyt wolna reakcja na ściemnianie	a) Zbyt niska temp. pracy	a) Nie używać w otoczeniu poniżej -5°C
Zła widoczność	a) Zew./wew. szybki ochronne i/lub szybki filtra są zanieczyszczone b) Otaczające światło jest niedostateczne c) Numer ściemniania jest niewłaściwie ustawiony	a) Wymienić szybki ochronne b) Zapewnić lepsze oświetlenie c) Ustawić ponownie odpowiedni numer ściemniania
Hełm przytłoczy opada	a) Nieprawidłowo ustawione opaski głowy	a) Ponownie ustawić/dopasować opaski



Producent/Importer:

Firma wielobranżowa BADEK
ul. Parkowa 17B
55-080 Mokronos Dolny
NIP: PL 882-180-46-37

Serwis:

ul. Parkowa 17B
50-080 Mokronos Dolny

Kontakt:

tel. (+48) 71 723 02 21
tel. (+48) 71 723 02 22
tel. (+48) 71 723 02 23
tel. komórkowy (+48) 796 800 056

Kontakt z serwisem:

Tel. (+48) 71 723 02 26

e-mail: badek@badek.pl
strona: <https://www.badek.pl>

e-mail: serwis@badek.pl

GWARANCJA

- 1) Gwarancja na sprawne działanie urządzenia udzielana jest na okres 12 miesięcy od daty zakupu. Gwarancja nie obejmuje części eksploatacyjnych podlegających normalnemu zużyciu np. lampki, bezpieczniki, uchwyty spawalnicze i ich części.
- 2) Producent zapewnia bezpłatną naprawę, w przypadku wystąpienia w okresie gwarancyjnym, wad fabrycznych.
- 3) Producent zapewnia rozpatrzenie reklamacji i podjęcie naprawy w ciągu 14 dni od daty dostarczenia do serwisu. Czas naprawy nie może przekroczyć 30 dni.
- 4) Nabywca traci wszelkie prawa gwarancyjne w przypadku stwierdzenia samowolnych napraw, zmian konstrukcyjnych, oraz niewłaściwego użytkowania lub niezgodnej z przepisami instalacji.
- 5) Wszelkie uszkodzenia powstałe wskutek niewłaściwego transportu lub przechowywania urządzenia, jego niewłaściwej obsługi i konserwacji oraz innych przyczyn nie spowodowanych przez producenta – mogą być usunięte wyłącznie na koszt Użytkownika.
- 6) Jeżeli w/w przyczyny spowodowały trwałe zmiany jakościowe urządzenia – udzielona gwarancja traci ważność.
- 7) Naprawa urządzenia wykonana w okresie gwarancyjnym przez osoby nieuprawnione przez producenta, unieważnia gwarancję.
- 8) Gwarancja nie obejmuje strat bezpośrednich i pośrednich spowodowanych wadami urządzenia.
- 9) Karta gwarancyjna jest nieważna bez daty, pieczęci i podpisów, jak również z poprawkami i skreśleniami dokonanymi przez osoby nieupoważnione.
- 10) W sprawach nieuregulowanych niniejszymi Warunkami Gwarancji, mają zastosowanie przepisy Kodeksu Cywilnego.

Data zakupu:

Numer fabryczny urządzenia:

Pieczęć i podpis sprzedawcy:

Data zgłoszenia	Data wydania	Wykonane czynności	Potwierdzenie serwisu