SPARTUS®

Przyłbica spawalnicza
Welding helmet



Instrukcja obsługi
User's manual

Ultra 2300

SPARTUS®

SPRZĘT SPAWALNICZY NA MIARĘ DZISIEJSZYCH POTRZEB

Dziękujemy Państwu za zakup naszego produktu!

Dokonaliście Państwo trafnego wyboru. Procesy spawania i cięcia plazmowego, prowadzone są w ciężkich warunkach, wystawiając sprzęt spawalniczy niejednokrotnie na ekstremalną próbę wytrzymałości. Tylko sprzęt wysokiej jakości może zapewnić odpowiednią niezawodność i wydajność przy prowadzeniu w/w procesów. I takie właśnie są produkty SPARTUS® – przede wszystkim niezawodne i trwałe, ale również wszechstronne. Wnikliwie wsłuchujemy się w potrzeby klientów, stąd w naszej ofercie znajduje się tak bogaty asortyment. Ale dobry produkt to nie wszystko, równie ważna jest opieka serwisowa. I tutaj możemy Państwa zapewnić, że dzięki temu, że wybraliście Państwo produkty SPARTUS®, nie musicie się martwić o ewentualną opiekę serwisową. Nasz wykwalifikowany serwis jest zawsze do Waszej dyspozycji. Jeszcze raz dziękujemy za powierzone nam zaufanie i zapraszamy Was do zapoznania się z naszą ofertą na stronie www.spartus.pl lub bezpośrednio u lokalnego dystrybutora produktów SPARTUS®.

WELDING EQUIPMENT SUITABLE FOR TODAY'S NEEDS

Thank you for purchasing our product!

You have made a right choice. Plasma welding and welding processes are carried out in difficult conditions that expose welding equipment to extreme tests of its strength. Only high quality equipment can ensure required reliability and performance during realization of the above-mentioned processes. SPARTUS® products are characterized by precisely such features: they are primarily reliable and durable, but they are also versatile. We listen carefully to clients' needs. Therefore, our offer covers such a wide assortment of products. Thank you very much for your trust in our company. We would like to invite you to familiarize yourself with the remaining products and offer at www.spartus.info or directly at a local distributor of SPARTUS® products.

NOV-WELD Sp. z o.o.
ul. Słoneczna 9
80-297 Banino, Polska
novweld@novweld.pl
www.spartus.pl

INFOLINIA TECHNICZNA

801 060 101 opcja dostepna tylko na terenie Polski
option available only in Poland

CZYNNA w dni robocze 8.00 – 16.00 — info@spartus.pl

SPIS TREŚCI

1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA **2**

1.1 Symbole użyte w dalszej części instrukcji 2

2. ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI **2**

3. OPIS OGÓLNY **3**

3.1 Przeznaczenie 3

4. DANE TECHNICZNE **4**

4.1 Praca, przechowywanie i transport 4

4.2 Parametry techniczne 4

4.3 Użyte oznaczenia 5

5. OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE **5**

5.1 Opis budowy 6

5.2 Użytkowanie przyłbicy spawalniczej 6

5.3 Wymiana elementów 10

6. KONSERWACJA **12**

6.1 Pielęgnacja 12

6.2 Przechowywanie 12

6.3 Okres użytkowania 13

7. WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH **13**

8. OCHRONA ŚRODOWISKA **13**

9. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW **13**

10. NOTATKI **14**



WAŻNE!

Przed przystąpieniem do korzystania z przyłbicy, przeczytaj instrukcję obsługi w całości, ze zrozumieniem. Zachowaj instrukcję do szybkiego odniesienia się do niej w razie potrzeby. Zwróć szczególną uwagę na instrukcje bezpieczeństwa przewidziane dla Twojej ochrony. W przypadku niezrozumienia któregokolwiek z punktów instrukcji, skontaktuj się ze swoim dostawcą lub przełożonym.

1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA

- Zawsze czytaj i postępuj zgodnie z instrukcjami użytkownika dostarczonymi z każdym elementem zestawu przyłbicy spawalniczej. Instrukcje użytkownika zawierają ważne ostrzeżenia i ograniczenia dotyczące użytkowania. Nieprzestrzeganie tych instrukcji może skutkować obrażeniami lub śmiercią.
- Dalsze korzystanie z filtra automatycznego przyciemniania, który nie przełącza się w stan przyciemnienia, może spowodować trwałe uszkodzenie oczu i utratę wzroku. Jeśli problemu nie można zidentyfikować i naprawić, nie należy używać filtra automatycznego przyciemniania.
- Produkt nadaje się do wszystkich popularnych procesów spawania, z wyjątkiem spawania laserowego. Używanie tego produktu do takich zastosowań może spowodować trwałe uszkodzenie oczu i utratę wzroku.
- Przed każdym użyciem należy dokładnie sprawdzić cały produkt. Pęknięte, dziurawe lub porysowane szkło filtracyjne lub płytki ochronne ograniczają widoczność i mogą poważnie pogorszyć ochronę. Wszystkie uszkodzone elementy należy natychmiast wymienić.
- Usunąć folię ochronną z przyłbicy.
- Automatyczny filtr przyciemniający może być używany wyłącznie w temperaturach od 10°C (14°F) do 55°C (131°F). Jeśli filtr będzie używany poza tym zakresem, może nie działać zgodnie z przeznaczeniem, co może spowodować trwałe uszkodzenie oczu i utratę wzroku.
- Sprawdzić, czy bateria jest w dobrym stanie i czy została prawidłowo zainstalowana.
- Ochrona oznaczona zgodnie z niniejszą normą jest zapewniona wyłącznie wtedy, gdy wszystkie elementy filtra oraz elementy mocujące są zamontowane zgodnie z wykazem lub innymi instrukcjami producenta.
- Środki ochrony oczu i twarzy, które zostały poddane działaniu uderzenia, nie mogą być dalej używane i należy je wyrzucić oraz zastąpić nowymi.
- Filtr samościemniający może być używany wyłącznie w połączeniu z wewnętrzną szybką ochronną.
- Zalecany okres użytkowania wynosi 5 lat. Rzeczywista trwałość zależy od wielu czynników, takich jak sposób użytkowania, czyszczenie, przechowywanie oraz konserwacja. Zaleca się regularne kontrole oraz wymianę w przypadku uszkodzenia
- Produkt jest zgodny z Rozporządzeniem (UE) 2023/988 oraz Rozporządzeniem (UE) 2016/425 (wdrożonym do prawa Wielkiej Brytanii wraz ze zmianami), Załącznik II.
- Użytkownik powinien skontaktować się z przedstawicielem ds. BHP w celu upewnienia się, że stosowane środki ochrony oczu zapewniają odpowiedni poziom ochrony w danych warunkach pracy.

1.1 SYMBOLE UŻYTE W DALSZEJ CZĘŚCI INSTRUKCJI

Tymi symbolami oznaczone są miejsca, w których zawarta jest ważna informacja.

2. ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI

Przyłbica SPARTUS® Ultra 2300 jest zgodna z odnośnymi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego:

Dyrektywa 2016/425/UE PPE Środki ochrony indywidualnej

oraz z wymaganiami norm zharmonizowanych:

EN ISO 16321-1:2022 Ochrona oczu i twarzy do zastosowań zawodowych -- Część 1: Wymagania ogólne

EN ISO 16321-2:2021 Ochrona oczu i twarzy do zastosowań zawodowych -- Część 2: Dodatkowe wymagania dla środków ochrony stosowanych podczas spawania i technik pokrewnych

Na produkcie naniesiono oznakowanie **CE**.

3. OPIS OGÓLNY

SPARTUS® Ultra 2300 to zaawansowana przyłbica spawalnicza z filtrem samościemniającym, zapewniająca skuteczną ochronę oczu i twarzy oraz wysoki komfort pracy. Dzięki zastosowaniu 4 czujników łuku oraz 2 dodatkowych sensorów pomocniczych filtr reaguje szybko i precyzyjnie na zmianę natężenia łuku, automatycznie dostosowując poziom zaciemnienia . Przyłbica oferuje szeroki zakres zaciemnienia DIN 5–9 / 9–13, regulację czułości i opóźnienia oraz tryby pracy SMART, GRIND, CUT, WELD i MIX, co umożliwia optymalne dopasowanie do różnych procesów i warunków spawania.

Przyłbica SPARTUS® Ultra 2300 została wyposażona w nowoczesny filtr samościemniający z funkcją zmiany tonacji koloru obrazu. Użytkownik może wybrać pomiędzy różnymi odcieniami wyświetlania w stanie zaciemnienia, co pozwala lepiej dopasować widoczność jeziorka spawalniczego do własnych preferencji oraz zwiększyć komfort pracy.

Przyłbica przeznaczona jest do procesów MIG/MAG, TIG, MMA, spawania plazmowego, cięcia oraz szlifowania. Zapewnia stałą ochronę przed promieniowaniem UV i IR niezależnie od stanu filtra. Solidna konstrukcja, wysoka klasa optyczna 1/1/1/1 oraz ergonomiczne nagłowie gwarantują bezpieczeństwo i komfort nawet podczas intensywnej eksploatacji .

3.1 PRZEZNACZENIE

Automatyczne przyłbice spawalnicze SPARTUS® Ultra 2300 przeznaczone są do zapewnienia ochrony twarzy i oczu spawacza, przed iskrami i odpryskami spawalniczymi oraz szkodliwym promieniowaniem powstałymi w normalnych warunkach:

- spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów aktywnych i obojętnych MIG/MAG,
- spawania elektrodą nietopliwą w osłonie gazów obojętnych TIG,
- spawania elektrodą otuloną MMA,
- cięcia plazmowego.

Przyłbice spawalnicze SPARTUS® mogą być również stosowana do ochrony oczu i twarzy spawacza podczas szlifowania elementów wykonanych z metalu.

Zabronione jest użytkowanie przyłbicy SPARTUS® do ochrony oczu i twarzy w trakcie spawania i cięcia gazowego, spawania i cięcia laserowego. Przyłbica nie zabezpiecza przed urządzeniami wybuchowymi lub żrącymi cieczami. Zabronione jest stosowanie niezgodnie z przeznaczeniem.

4. DANE TECHNICZNE

4.1 PRACA, PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT

Warunki podczas pracy, przechowywania i transportu

Temperatura otoczenia podczas pracy	od -10°C do +55°C
Temperatura przechowywania i transportu	od -20°C do +70°C

! *Przechowywać i transportować w opakowaniu chroniącym przed mechanicznym uszkodzeniem przyłbicy. Nie przechowywać i nie transportować, gdy zdjęta jest zewnętrzna osłona filtra.*

4.2 PARAMETRY TECHNICZNE

	Ultra 2300
Zastosowanie	spawanie łukowe: MMA, TIG, MIG/MAG, cięcie, szlifowanie
DANE TECHNICZNE FILTRA PRZYŁBICY	
Typ filtra spawalniczego	automatyczny
Liczba sensorów	4 + 2
Wymiar czynnego pola widzenia [mm]	107 x 75
Wymiary kasety z filtrem [mm]	156 x 123 x 33
Zaciemnienie (stan gotowości)	DIN 3
Zaciemnienie (stan pracy)	DIN 5 - 9 / 9 – 13
Stopień ochrony przed UV/IR	do DIN 16
Czas zaciemnienia [s]	1/25 000
Czas rozjaśniania [s]	0.04 - 1.0 s, 11-stopniowa cyfrowa regulacja
Regulacja czułości filtra	Niska (0) ~ Wysoka (6), przy poziomie 6 filtr pozostaje w stanie zaciemnienia
Zasilanie filtra	ogniwa słoneczne, baterie [CR2450]
Klasa optyczna	1
Klasa rozproszenia światła	1
Klasa współczynnika przepuszczania światła	1
Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta	1
Minimalny prąd TIG	≥ 2 A (DC); ≥ 2 A (AC)
Test działania filtra	✓
Opcja szlifowania	✓
Tryby specjalne	SMART/ GRIND / CUT / MIX / DARK
Tryb dwukolorowy	True Color / Harmony Green

POZOSTAŁE DANE	
Nagłowie	z regulacją
Waga [g]	652g
Regulacja	wewnętrzna

4.3 UŻYTE OZNACZENIA

Przyłbica i filtr samościemniający są odpowiednio oznaczone. Klasyfikacja ochrony oczu i twarzy odbywa się zgodnie z normami EN ISO 16321-1:2022 i EN ISO 16321-2:2021.

Oznaczenia na filtrze spawalniczym:
16321 SPARTUS W 3 / 5-9/9-13 V1

16321	Numer zastosowanej normy
SPARTUS	Znak identyfikacyjny
W	Wydajność filtrowania
3	Numer stanu jasnego
5-9/9-13	Numer stanu zacienienia
V1	Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta

Oznaczenia na przyłbicy:
16321 TM W15 E 1-M

16321	Numer zastosowanej normy
TM	Znak identyfikacyjny
W15	Maksymalny stopień zaciemnienia
E	Poziom odporności na uderzenia E (120 m/s)
1-M	Odpowiedni rozmiar głowy

Oznaczenia na osłonie:
SPARTUS E **CE**

E	Poziom odporności na uderzenia E (120 m/s)

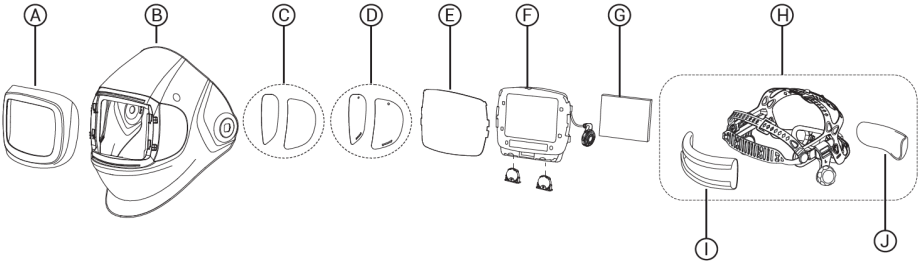
5. OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE

OSTRZEŻENIE!
Przyłbica spawalnicza SPARTUS® przeznaczona jest do zastosowań profesjonalnych i przemysłowych. Obsługi i użytkowania przyłbicy może dokonywać wyłącznie odpowiednio wykwalifikowany fachowy personel.

Osoba wykwalifikowana (def.)
Osoba, która zdobyła odpowiednie wykształcenie techniczne, odbyła szkolenia i/lub zdobyła doświadczenie umożliwiające dostrzeganie ryzyka i unikanie zagrożeń podczas użytkowania produktu (IEC 60204-1).

5.1 OPIS BUDOWY

UWAGA!
Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek samodzielnych modyfikacji w budowie filtra spawalniczego i/lub innych elementach składowych przyłbicy spawalniczej SPARTUS®.

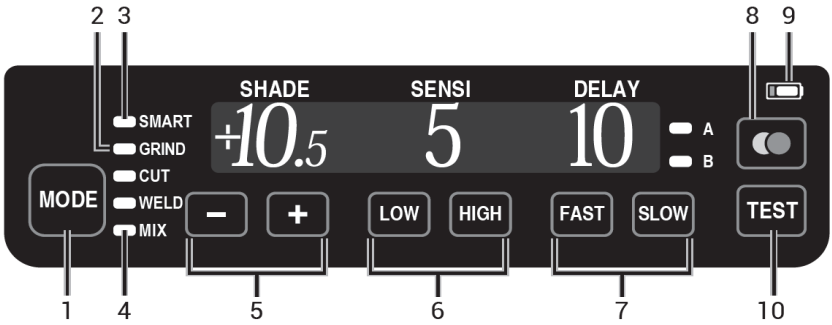


- A Uchwyt przedniej osłony
- B Przyłbica spawalnicza
- C Osłony bocznae
- D Zaślepki boczne
- E Osłona zewnętrzna
- F Filtr spawalniczy
- G Osłona wewnętrzna
- H Nagłowie kompletne
- I Napotnik przedni
- J Napotnik tylny

5.2 UŻYTKOWANIE PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ

OSTRZEŻENIE!
Zarysowane lub uszkodzone szybki ochronne powinny być wymienione.

UWAGA! Przed pierwszym użyciem
(lub pierwszym użyciem po przerwie w pracy) przyłbicy spawalniczej należy sprawdzić jej stan techniczny. Należy również sprawdzić, czy stopień ochrony jest odpowiedni do przeprowadzanych prac.



5.2.1 Przygotowania przed użyciem

Wskaźnik niskiego poziomu baterii

Baterie należy zainstalować lub wymienić, gdy wskaźnik niskiego poziomu baterii (pkt 9) zaczyna migać lub gdy diody LED nie zapalają się po naciśnięciu przycisków.

Test

Naciśnij i przytrzymaj przycisk „TEST", aby sprawdzić ustawione zaciemnienie przed rozpoczęciem pracy (pkt 10). Po zwolnieniu przycisku pole widzenia automatycznie powróci do stanu jasnego (stopień zaciemnienia 3).

OSTRZEŻENIE!

Jeżeli filtr samościemniający nie działa zgodnie z powyższym opisem, nie należy go używać i należy niezwłocznie skontaktować się z przełożonym.

Filtr samościemniający może nie ulec zaciemnieniu, jeśli czujniki są zasłonięte lub łuk spawalniczy jest całkowicie przesłonięty. Migające źródła światła (np. lampy ostrzegawcze typu stroboskopowego) mogą powodować zadziałanie filtra samościemniającego i jego miganie, nawet gdy spawanie nie jest prowadzone. Zakłócenia te mogą występować z dużych odległości i/lub wskutek światła odbitego. Stanowiska spawalnicze należy zabezpieczyć przed tego typu zakłóceniami.

Filtr samościemniający wyłącza się automatycznie po okresie bezczynności.

5.2.2 Funkcja filtra samościemniającego

Zaciemnienie (pkt 5)

Dostępne są następujące ustawienia wstępne:
– Tryb szlifowania: stopień zaciemnienia 3 (nie można zmienić)
– Tryb cięcia: zakres zaciemnienia od 5 do 8
– Tryb spawania: zakres zaciemnienia od 9 do 13

Czułość (pkt 6)

Czułość czujnika można regulować w zależności od metody spawania oraz warunków pracy. Jako ogólną zasadę dla uzyskania optymalnej wydajności zaleca się ustawienie czułości początkowo na poziomie 5, a następnie jej stopniowe zmniejszanie, aż filtr będzie reagował wyłącznie na światło łuku spawalniczego, bez niepożądanych reakcji wywołanych przez oświetlenie otoczenia (bezpośrednie światło słoneczne, intensywne oświetlenie sztuczne, łuk sąsiedniego spawacza itp.).

Opóźnienie (pkt 7)

Czas opóźnienia można ustawić w zakresie od S/0 (0,04 s) do L/10 (1,0 s) zarówno w trybie cięcia, jak i spawania. Po zakończeniu spawania filtr samościemniający automatycznie przechodzi ze stanu ciemnego do jasnego z ustawionym opóźnieniem.

Czas opóźnienia zapobiega rozjaśnieniu filtra, gdy materiał nadal żarzy się po zakończeniu spawania. Zazwyczaj zaleca się ustawienie w zakresie od 0,5 do 1,0 s. Krótszy czas opóźnienia jest wskazany przy spawaniu punktowym, natomiast dłuższy przy pracy z wyższymi prądami, a także przy spawaniu TIG niskim prądem oraz w procesach TIG/MIG/MAG z pulsem.

Tryb ciemny (pkt 6)

Przy ustawieniu czułości na poziomie 6 filtr działa wyłącznie jako stałe szkło zaciemniające i nie zapewnia funkcji automatycznego zaciemniania. Stopień zaciemnienia w trybie DARK można dobrać zgodnie z wymaganiami.

Tryb Smart (pkt 3)

Dynamicznie dostosowuje poziom zaciemnienia w czasie rzeczywistym w zależności od jasności łuku spawalniczego.

Tryb GRIND [szlifowanie] (pkt 2)

Tryb ten jest przeznaczony do szlifowania lub innych prac niezwiązanych ze spawaniem. Gdy filtr samościemniający jest zablokowany w stanie jasnym (stopień zaciemnienia 3), dioda LED pod symbolem będzie migać co 3 sekundy, informując użytkownika. Przed rozpoczęciem spawania należy ustawić odpowiedni stopień zaciemnienia.

Tryb MIX (pkt 4)

Tryb ten jest przeznaczony do spawania punktowego oraz spawania wysokimi prądami. Pomaga ograniczyć zmęczenie oczu spowodowane nagłymi zmianami zaciemnienia.
Tryb MIX składa się z 3 etapów:

- Opóźnienia od ciemnego stanu do pośredniego odcienia;
- Fazę gradientu odcienia;
- Opóźnienia od pośredniego odcienia do jasnego stanu.

Zaleca się krótsze opóźnienie dla szybkiego spawania punktowego oraz dłuższe dla spawania wysokimi prądami.

Funkcja Dual-color (pkt 8)

Funkcja dual-color umożliwia wybór pomiędzy jaśniejszym (białawym) a zielonkawym odcieniem obrazu w trybie spawania. Użytkownik może dobrać preferowaną tonację, aby zwiększyć komfort pracy. Ustawienia odpowiadają:

Color A – wyświetla cieplejszy odcień barwy w stanie zaciemnienia

Color B – wyświetla naturalny odcień barwy w stanie zaciemnienia

5.2.3. Regulacja filtra samościemniającego

Wybór stopnia zaciemnienia

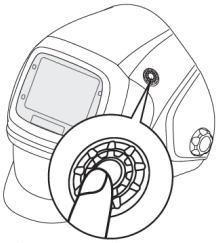
Sprawdź tabelę doboru stopnia zaciemnienia (Shade Guide) na ostatniej stronie, aby określić właściwe ustawienie dla danego zastosowania. Aby sprawdzić aktualny poziom, naciśnij przycisk regulacji zaciemnienia i obserwuj wyświetlacz. Aby wybrać inny poziom, naciskaj przyciski „–" lub „+", aż wyświetlacz wskaże żądane ustawienie. Każde naciśnięcie zmienia stopień zaciemnienia o 0,5.

Ustawianie czułości

Naciskaj przycisk „LOW" lub „HIGH", aż wyświetlacz pokaże wybrane ustawienie.

Ustawienie czasu opóźnienia
Naciskaj przycisk „FAST" lub „SLOW", aż wyświetlacz pokaże wybrane ustawienie.

Przełączanie trybu
Naciskaj przycisk MODE wielokrotnie, aż wyświetlacz pokaże wybrane ustawienie (SMART / GRIND / CUT / WELD / MIX).



GRIND

Naciśnij i przytrzymaj przycisk trybu szlifowania (rysunek obok) przez 2 sekundy, aby włączyć tryb szlifowania.

Dioda LED (pkt. 2) miga na zielono co 3 sekundy.
Naciśnij i przytrzymaj przycisk trybu szlifowania przez 1 sekundę, aby wyłączyć tryb szlifowania.

DARK
Naciśnij przycisk „HIGH" (pkt 6), aby ustawić filtr na poziom 6.

DUAL-COLOR

Aby sprawdzić aktualne ustawienie koloru, krótko naciśnij przycisk . Bieżące ustawienie zacznie migać.

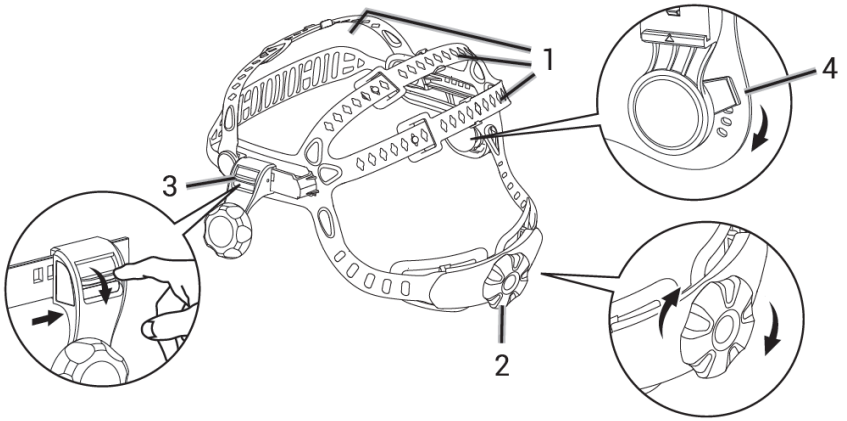
Aby zmienić ustawienie, naciskaj przycisk  wielokrotnie, aż migająca dioda LED przełączy się na drugi kolor (pkt. 8).

Regulacja Smart
Zakres zaciemnienia:
Ustawiany przez użytkownika minimalny stopień zaciemnienia — stały maksymalny stopień 13.
Minimalny stopień zaciemnienia ustaw za pomocą przycisków „–" lub „+" (krótkie naciśnięcie zwiększa/zmniejsza wartość).

Regulacja reakcji na jasność łuku:
Przytrzymaj „+", aby zwiększyć reakcję (mocniejsze zaciemnienie).
Przytrzymaj „–", aby zmniejszyć reakcję (łagodniejsze zaciemnienie).

Uwaga: Stopień zaciemnienia będzie zawsze regulowany w zakresie od ustawionego minimum do poziomu 13.

5.2.4. Regulacja przyłbicy

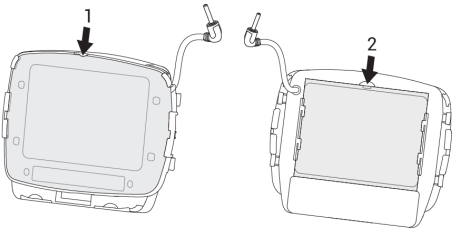


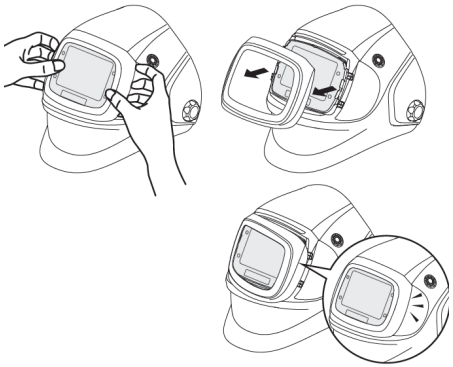
Regulacja dopasowania nagłowia
Aby dopasować górną część nagłowia, naciśnij mały przycisk, wyjmij go z aktualnego otworu, przesuń do wybranego położenia i zatrzaśnij w nowym miejscu (pkt 1).
Dopasuj obwód nagłowia, obracając pokrętło regulacyjne (pkt 2), aby odpowiadał obwodowi głowy.
Po założeniu przyłbicy porusz głową, aby upewnić się, że jest stabilnie i pewnie osadzona.

Regulacja odległości między filtrem a twarzą
Naciśnij i przytrzymaj zatrzaski „LOCK" po obu stronach (pkt 3), aby umożliwić przesuwanie nagłowia do przodu i do tyłu.
Zwolnij zatrzaski „LOCK", aby bolce zatrzasnęły się w odpowiednich otworach. Upewnij się, że odległość filtra od obu oczu jest taka sama.

Regulacja kąta widzenia
Poluzuj prawą nakrętkę blokującą.
Ustaw kąt widzenia za pomocą bolców znajdujących się na podkładce ograniczającej kąt.
Wprowadź bolec w wybrany otwór na prawej śrubie regulacyjnej (pkt 4).
Ponownie dokręć prawą nakrętkę blokującą.

5.3 WYMIANA ELEMENTÓW





Wymiana przedniej osłony ochronnej

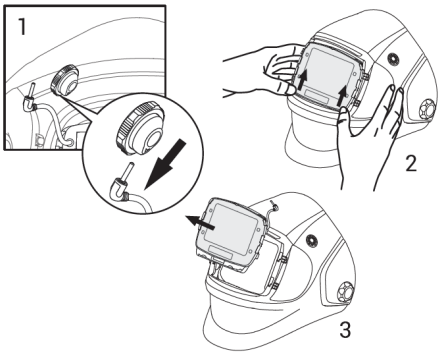
Wymień zewnętrzną osłonę ochronną, jeśli jest uszkodzona.
Demontaż: Zdejmij uchwyt przedniej oslony. Włóż paznokieć w wycięcie nad oknem widzenia filtra i podważ szybkę do góry, aż odczepi się od krawędzi okna (pkt 1). Montaż: Zamontuj szybkę, wkładając najpierw jedną stronę w gniazdo, a następnie osadzając drugą stronę.

Wymiana wewnętrznej osłony ochronnej filtra

Wymień wewnętrzną szybkę ochronną, jeśli jest uszkodzona. Włóż paznokieć w wycięcie poniżej okna widzenia wkładu filtra i podważ szybkę do góry, aż odczepi się od krawędzi okna (pkt 2).

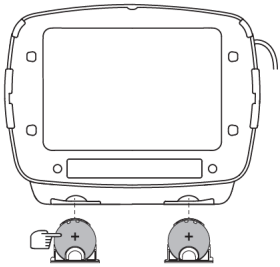
Wymiana filtra

Trzymaj przyłbicę tak, aby jej wewnętrzna strona była skierowana w Twoją stronę. Chwyć końcówkę przewodu przyłączeniowego filtra samościemniającego (połączonego z zewnętrznym przyciskiem trybu szlifowania) i delikatnie wyciągnij ją z okrągłego gniazda (pkt 1). Następnie naciśnij kciukami dolne krawędzie filtra samościemniającego i wypchnij go do góry (pkt 2), po czym wyjmij filtr z obudowy przyłbicy (pkt 3).

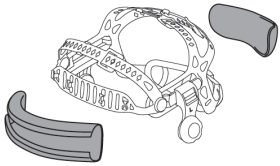


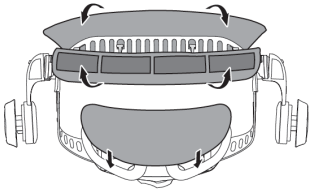
Wymiana baterii

Wysuń uchwyt baterii z filtra samościemniającego (podczas wymiany usuń zużytą baterię), włóż do uchwytu nową baterię typu CR2450, a następnie wsuń uchwyt z powrotem do filtra samościemniającego.
Upewnij się, że biegun dodatni i ujemny baterii są prawidłowo zamontowane.



Wymiana opaski przeciwpotnej





Zdejmij opaskę przeciwpotną oraz wyściółkę z paska z zapięciem typu rzep. Załóż nową opaskę przeciwpotną na przednią część nagłowia, a następnie zapnij rzep. Przymocuj nową wyściółkę do paska z rzepem z tyłu nagłowia.

6. KONSERWACJA

Prace konserwacyjne i naprawcze, mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowany personel, z odpowiednimi uprawnieniami. Regularne przeprowadzanie prac konserwacyjnych, zapewni odpowiednią żywotność i bezproblemowe funkcjonowanie przyłbicy.

Codziennie (przed każdym użyciem):
- Dokonywać oględzin zewnętrznych przyłbicy i filtra.
- Dokonać oględzin stanu technicznego osłony zewnętrznej.
- Zużyte lub uszkodzone elementy należy wymienić na nowe.

Przynajmniej raz w miesiącu:
- Dokonać oględzin opaski przeciwpotnej (potnika). Zużytą opaskę należy wymienić na nowa.

Dla najlepszej wydajności i bezpieczeństwa, regularnie kontroluj stan przyłbicy. W przypadku wykrycia uszkodzeń lub pęknięć, niezwłocznie wymień produkt na nowy. Pamiętaj, że prawidłowe użytkowanie i konserwacja są kluczowe dla Twojego bezpieczeństwa.

- Czyść filtr oraz szybki ochronne przy użyciu chusteczki do optyki lub czystej, miękkiej ściereczki z odpowiednim środkiem do czyszczenia szkła.
- Do czyszczenia skorupy przyłbicy i nagłowia używaj neutralnych detergentów.
- Okresowo wymieniaj zewnętrzne i wewnętrzne szybki ochronne.
- Nie zanurzaj filtra w wodzie ani w innych cieczach. Nigdy nie używaj materiałów ściernych, rozpuszczalników ani środków czyszczących na bazie oleju.
- Nie wyjmuj filtra samościemniającego z przyłbicy. Nigdy nie próbuj go otwierać.
- Środek ochrony jest odpowiedni dla głowy modelowej 1-M.
- Środki ochrony, które zostały poddane uderzeniu, nie mogą być dalej używane i należy je wyrzucić oraz wymienić na nowe.
- Jeżeli oznaczenia poziomu odporności na uderzenie nie są jednakowe na szybce/filtrze i oprawie, dla kompletnego środka ochrony należy przyjąć niższy poziom.
- Ochrona odpowiadająca oznaczeniom kodowym/literowym 7, 9, CH jest zapewniona przez kompletny środek ochrony tylko wtedy, gdy odpowiednie oznaczenia są takie same na szybce i oprawie.
- Nie nadaje się do prowadzenia pojazdów ani do użytku drogowego.
- Przed każdym użyciem należy przeprowadzić kontrolę wzrokową.

6.1 PIELĘGNACJA

Czyść przyłbicę spawalniczą przy użyciu łagodnego mydła i letniej wody.
Do dezynfekcji stosuj łagodne środki dezynfekujące. Nie używaj rozpuszczalników.
Czyść filtr samościemniający czystą, niestrzępiącą się chusteczką lub ściereczką.
Nie zanurzaj filtra samościemniającego w wodzie ani nie spryskuj go bezpośrednio cieczami.

6.2 PRZECHOWYWANIE

Przechowuj przyłbicę spawalniczą w stanie kompletnym, w suchym i czystym miejscu. Chroń ją przed bezpośrednim działaniem promieni słonecznych oraz promieniowania cieplnego. W przypadku dłuższego przechowywania wyjmij baterie.

6.3 OKRES UŻYTKOWANIA

Zalecamy okres użytkowania 5 lat. Czas użytkowania zależy od różnych czynników, takich jak używanie, czyszczenie, przechowywanie i konserwacja.

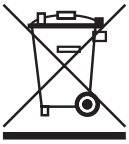
7. WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH

UWAGA!

Należy stosować tylko oryginalne części zamienne przyłbicy, dostarczone przez autoryzowany punkt sprzedaży SPARTUS® lub autoryzowany serwis. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne narażają użytkownika na ryzyko obrażeń.

Kod	Wymiar	Zastosowania
080-10-U2000-F		Uchwyt przedniej osłony
082-107-160	160x107mm	Osłona zewnętrzna
082-80-112	112x80mm	Osłona wewnętrzna filtra
080-10-U2000-E1		Osłony boczne
080-10-U2000-E2		Zaślepki boczne
080-10-U2000-C		Nagłowie
080-10-U1000-IF		Napotnik przedni
080-10-U1000-IG		Napotnik tylny

8. OCHRONA ŚRODOWISKA



Produktu nie wolno wyrzucać do zwykłego pojemnika na odpady. Zabronione jest całkowicie wyrzucanie sprzętu elektrycznego lub elektronicznego z symbolem przekreślonego kosza. Zgodnie z dyrektywą WEEE (Dyrektywa 2012/19/UE) obowiązującą w Unii Europejskiej należy produkty te objąć utylizacją zgodną z lokalnymi przepisami.

Informujemy, że zgodnie z przepisami każdy towar obarczony jest kosztami gospodarowania odpadami (KGO) zgodnie ze stawką w danym roku.

9. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Nie wszystkie problemy z funkcjonowaniem przyłbicy świadczą o jego awarii. Możesz samodzielnie przeprowadzić analizę w poszukiwaniu prawdopodobnej usterki. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości należy skontaktować się z dystrybutorem produktów SPARTUS® lub autoryzowanym serwisem.

W okresie gwarancyjnym wszelkich napraw dokonuje autoryzowany serwis. Wykonywanie napraw przez osoby nieuprawnione, powoduje utratę gwarancji.

USTERKA	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Filtr migocze lub nie przyciemnia się automatycznie.	Brudne czujniki	Wymień baterie.
	Zewnętrzna szybka ochronna jest zabrudzona.	Wymień zewnętrzną szybkę ochronną.
	Zabrudzone czujniki łuku.	Wyczyść czujniki łuku.
	Zbyt niski prąd spawania.	Ustaw wyższą czułość.
Zaciemnienie jest nierównomierne.	Odległość między oczami a filtrem samościemniającym jest różna dla każdego oka.	Sprawdź ustawienia nagłowia.
Czas reakcji jest zbyt długi.	Temperatura otoczenia jest zbyt niska.	Używaj wyłącznie w określonym zakresie temperatur (powyżej -10°C).
Jakość widzenia jest niska.	Wybrano niewłaściwy numer stopnia zaciemnienia.	Wybierz odpowiedni numer stopnia zaciemnienia.
	Nie usunięto folii ochronnej.	Usuń folię ochronną.
	Zewnętrzna szybka ochronna jest zabrudzona lub porysowana.	Wyczyść lub wymień zewnętrzną szybkę ochronną.
Przyłbica spawalnicza się zsuwa.	Nieprawidłowe ustawienia nagłowia.	Wyreguluj nagłowie.

Jeśli urządzenie nadal nie działa prawidłowo, zwróć się o pomoc do Infolinii Technicznej 801 060 101.

10. NOTATKI

10.2026 v2.0

TABELA DOBORU STOPNIA ZACIEMNIENIA				
PRZEWODNIK DOBORU STOPNI ZACIEMNIENIA				
OPERACJA	**ŚREDNICA ELEKTRODY (mm)**	**PRĄD ŁUKU (A)**	**MINIMALNY STOPIEŃ OCHRONY**	**ZALECANY[1] STOPIEŃ ZACIEMNIENIA (KOMFORT)**
Spawanie MMA	Mniej niż 3 (2.5) 3-5 (2.5–4) 5-8 (4–6.4) Więcej niż 8 (6.4)	Mniej niż 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	— 10 12 14
Spawanie MIG / MG		Mniej niż 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	— 11 12 14
Spawanie TIG		Mniej niż 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Żłobienie **Cięcie łukowe**	(Lakkie) (Ciężkie)	Mniej niż 500 500-1000	10 11	12 14
Spawanie plazmowe		Mniej niż 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 to 8 10 12 14
Cięcie plazmowe	(Lekkie)[2] (Średnie)[2] (Ciężkie)[2]	Mniej niż 300 300-400 400-800	8 9 10	8 12 14
Lutowanie twarde		—	—	3 to 4
Lutowanie miękkie		—	—	2
Spawanie łukowe węglowe		—	—	14
	GRUBOŚĆ MATERIAŁU			
	in.	**mm**		
Spawanie gazowe **Lekki** **Średni** **Ciężki**	 poniżej 1/8 1/8 do 1/2 powyżej 1/2	 poniżej 3.2 3.2 do 12.7 powyżej 12.7		 4 lub 5 5 lub 6 6 lub 8
Cięcie tlenowe **Lekki** **Średni** **Ciężki**	 poniżej 1 1 do 6 powyżej 6	 poniżej 25 25 do 150 powyżej 15		 3 lub 4 4 lub 5 5 lub 6

(1) Zasadą ogólną jest rozpoczęcie pracy z wyższym (ciemniejszym) stopniem zaciemnienia, a następnie przejście do jaśniejszego, który zapewnia wystarczającą widoczność strefy spawania, bez schodzenia poniżej wartości minimalnej. W przypadku spawania lub cięcia gazowego, gdzie palnik generuje intensywne żółte światło, zaleca się stosowanie filtrów pochłaniających żółtą (sodową) część widma światła widzialnego.

(2) Podane wartości mają zastosowanie, gdy łuk spawalniczy jest wyraźnie widoczny. Doświadczenie pokazuje, że można stosować jaśniejsze filtry, gdy łuk jest zasłonięty przez materiał obrabiany.

Dane na podstawie ANSI Z49.1-2005



Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO

Subscribe to the channel
SPARTUS.INFO