



PRZYŁBICE SPAWALNICZE



101X

201X

301X

401X



Instrukcja obsługi



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®.



INFOLINIA TECHNICZNA

opcja dostępna tylko na terenie Polski

801 060 101

CZYNNA w dni robocze 8.00 – 16.00

info@spartus.pl

SPIS TREŚCI

1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWANIA	2
1.1 Promieniowanie łuku może być niebezpieczne	2
1.2 Symbole użyte w dalszej części instrukcji	3
2. ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI	3
3. OPIS OGÓLNY	4
3.1 Przeznaczenie	4
4. DANE TECHNICZNE	4
4.1 Praca, przechowywanie i transport	4
4.2 Parametry techniczne przyłbicy	5
4.3 Użyte oznaczenia	6
5. OBSŁUGA I UŻYTKOWANIE	7
5.1 Opis budowy	7
5.2 Użytkowanie przyłbicy spawalniczej	11
6. KONSERWACJA	13
6.1 Wymiana osłon filtra spawalniczego	13
6.2 Wymiana baterii	13
6.3 Czyszczenie	13
7. WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH PRZYŁBIC	14
8. OCHRONA ŚRODOWISKA	15
9. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW	15

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 któregoś z punktów instrukcji, skontaktuj się ze swoim dostawcą lub przełożonym.

1. BEZPIECZEŃSTWO UŻYTKOWNIA

Spawanie łukowe i cięcie plazmowe to procesy, które mogą stwarzać zagrożenie dla operatora i osób znajdujących się w pobliżu. Operator i jego najbliższe otoczenie wystawieni są między innymi na ryzyko zagrożenia pożarem, wybuchem, porażenia prądem elektrycznym, oparzenia, a także ryzyko poniesienia obrażeń w wyniku kontaktu z ruchomymi częściami urządzenia. Po zapewnieniu odpowiednich środków ochrony, spawanie elektryczne i cięcie plazmowe to procesy stosunkowo bezpieczne. Z uwagi na to, kluczowe podczas przeprowadzania prac spawalniczych jest bezwzględne stosowanie się do panujących zasad BHP. Poniższe informacje, nie zwalniają operatora z obowiązku przestrzegania zasad BHP obowiązujących w zakładzie.

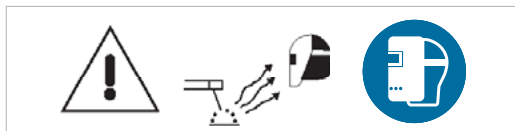
Przy wykonywaniu prac spawalniczych, należy stosować się również do wymagań BHP zawartych w aktualnych wersjach aktów prawnych, do których należą między innymi:

- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 6 lutego 2003 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy podczas wykonywania robót budowlanych (Dz. U. 2003, Nr 47, poz. 401) – Rozdział 16
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 27 kwietnia 2000 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy pracach spawalniczych (Dz. U. z 2000 r. Nr 40, poz. 470)
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 23 grudnia 2003 w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy produkcji i magazynowaniu gazów, napełnianiu zbiorników gazami oraz używaniu i magazynowaniu karbidu (Dz. U. 2004 nr 7 poz. 59)
- Rozporządzenie Ministra Spraw Wewnętrznych i Administracji z dnia 7 czerwca 2010 r. w sprawie ochrony przeciwpożarowej budynków, innych obiektów budowlanych i terenów (Dz. U. 2010 nr 109 poz. 719)
- oraz wszelkich nowych rozporządzeń.

! *Tylko profesjonalnie przeszkolony i wykwalifikowany personel może zainstalować, obsługiwać, konserwować i naprawiać urządzenie. Dla operatorów (użytkowników) i ich przełożonych niezbędne jest posiadanie odpowiednich szkoleń i kwalifikacji: z zakresu bezpiecznego użytkowania sprzętu; nt. prowadzonych procesów; nt. procedur awaryjnych.*

1.1 PROMIENIOWANIE ŁUKU MOŻE BYĆ NIEBEZPIECZNE

W trosce o jak największe bezpieczeństwo użytkowników, przypominamy zasady ograniczenia zagrożeń wynikających z emitowanego promieniowania przez łuk spawalniczy.



Łuk spawalniczy generuje:

- promieniowanie ultrafioletowe (*może uszkodzić skórę i oczy*),
- światło widzialne (*może oślepić lub upośledzić widzenie*),
- promieniowanie podczerwone (*może uszkodzić skórę i oczy*).

Promieniowanie łuku spawalniczego może oddziaływać bezpośrednio lub odbijać się od gładkich powierzchni metalowych bądź kolorowych przedmiotów.

1.1.1 Ochrona oczu i twarzy

- Należy używać tarczy/przyłbicy spawalniczej z odpowiednim filtrem dla ochrony twarzy i oczu przed iskrami i promieniowaniem łuku spawalniczego.
- Tarcza/przyłbica powinna zapewnić ochronę oczu i twarzy, przed urazem – spowodowanym latającymi cząsteczkami i innymi ciałami takimi jak: odpryski spawalnicze, żużel itp.
- Tarcza/przyłbica spawalnicza, powinna być wykonana zgodnie z obowiązującymi normami.

1.1.2. Ochrona ciała

- Ciało powinno być chronione za pomocą odpowiedniej odzieży ochronnej zgodnie z obowiązującymi normami.
- Stosować odpowiednią odzież ochronną wykonaną z wytrzymałego materiału ognioodpornego, w celu zapewnienia odpowiedniej ochrony skóry.
- Zastosowanie ochrony karku może być konieczne w celu ochrony przed odbitym promieniowaniem.

1.1.3. Ochrona osób w sąsiedztwie łuku spawalniczego

- Chronić pozostały personel znajdujący się w pobliżu przed negatywnym skutkiem promieniowania łuku i odpryskami spawalniczymi. Ostrzec ich o niebezpieczeństwie wynikającym z ekspozycji na działanie łuku spawalniczego.
- W sąsiedztwie miejsca, gdzie prowadzony jest proces, należy stosować specjalne antyrefleksyjne zasłony lub ekrany, w celu odizolowania osób postronnych od promieniowania łuku. Stosować w widocznym miejscu ostrzeżenie, np. symbol ochrony oczu – „należy zapoznać się z niebezpieczeństwem promieniowania optycznego łuku.”
- Pomocnik spawacza, również powinien być zaopatrzony w odpowiednia odzież ochronną.

1.2 SYMBOLE UŻYTE W DALSZEJ CZĘŚCI INSTRUKCJI



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

2. ZGODNOŚĆ ZE STANDARDAMI

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

Dyrektywa 2016/425/UE PPE Środki ochrony indywidualnej

oraz z wymaganiami norm zharmonizowanych:

EN 175 Ochrona indywidualna – Środki ochrony oczu i twarzy stosowane podczas spawania i w procesach pokrewnych

EN 379 Ochrona indywidualna oczu – Automatyczne filtry spawalnicze

Na produkcie naniesiono oznakowanie **CE**.

3. OPIS OGÓLNY

Przyłbice spawalnicze SPARTUS® zaprojektowane zostały dla ochrony oczu i twarzy spawacza, przed szkodliwym promieniowaniem i odpryskami spawalniczymi podczas spawania: TIG, MIG/MAG, MMA. Dodatkowo posiadają funkcję szlifowania.

Przyłbice SPARTUS® fabrycznie wyposażone są w automatyczny filtr spawalniczy z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony. Wbudowane 4 sensory, gwarantują najwyższą czułość filtra. Filtr posiada możliwość regulacji: stopnia zaciemnienia, czasu rozjaśniania i czułości filtra.

Przyłbice wykonane są z wytrzymałego poliamidu (Nylonu). Regulowane nagłowie umożliwia łatwe dopasowanie przyłbicy do potrzeb spawacza.

3.1 PRZEZNACZENIE

Automatyczne przyłbice spawalnicze SPARTUS® 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.

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 -5°C do +50°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 zdjęte są wewnętrzne lub zewnętrzne osłony filtra.*

4.2 PARAMETRY TECHNICZNE PRZYŁBIC SPARTUS®

	Easy 101X	Master 201X	Pro	
			301X	401X
Zastosowanie	spawanie łukowe: MMA, TIG, MIG/MAG, szlifowanie			

DANE TECHNICZNE FILTRA PRZYŁBICY

Typ filtra spawalniczego	automatyczny, z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony standard			
Liczba sensorów	4			
Wymiar czynnego pola widzenia [mm]	98 x 55	100 x 65	100 x 73	
Wymiary kasety z filtrem [mm]	110 x 90 x 9	122 x 125 x 9		
Zaciemnienie (stan gotowości)	DIN 4		DIN 3.5	
Zaciemnienie (stan pracy)	DIN 9 – 13	DIN 4 – 8 lub DIN 9 – 13		
Stopień ochrony przed UV/IR	do DIN 16			
Czas zaciemniania [s]	1/25 000	1/30 000		
Czas rozjaśniania [s]	0.25 – 0.8		0.3 – 0.9	0.25 – 0.85
Regulacja czułości filtra	płynna			
Zasilanie filtra	ogniwa słoneczne, bateria			
Klasa optyczna	1			
Klasa rozproszenia światła	1			
Klasa współczynnika przepuszczania światła	1			
Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta	2	1		
Test działania filtra	✓			
Funkcja szlifowania	✓			

POZOSTAŁE DANE

Materiał, z jakiego wykonana jest przyłbica	poliamid (PA, Nylon)			
Odporność mechaniczna	B wg. EN 175			
Nagłowie	z regulacją			
Waga [g]	520	480	490	500
Regulacja	zewnętrzna		wewnętrzna	

Optymalne parametry przyłbice osiągają w temperaturze 15-25°C (RT).

4.3 UŻYTE OZNACZENIA

4.3.1 Automatyczny filtr spawalniczy SPARTUS® Easy 101X

Oznaczenie filtra: 4/9-13 ART 1/1/1/2 EN 379

4	Numer stanu jasnego
/9	Numer najjaśniejszego stanu ciemnego
-13	Numer stanu najciemniejszego
ART	Znak identyfikacyjny
1	Klasa optyczna
/1	Klasa rozproszenia światła
/1	Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła
/2	Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta
EN 379	Numer zastosowanej normy

4.3.2 Automatyczny filtr spawalniczy SPARTUS® Master 201X

Oznaczenie filtra: 3/4-8/9-13 ART 1/1/1/1 EN 379

4	Numer stanu jasnego
/4	Numer najjaśniejszego stanu ciemnego (<i>zakres I</i>)
-8	Numer stanu najciemniejszego (<i>zakres I</i>)
/9	Numer najjaśniejszego stanu ciemnego (<i>zakres II</i>)
-13	Numer stanu najciemniejszego (<i>zakres II</i>)
ART	Znak identyfikacyjny
1	Klasa optyczna
/1	Klasa rozproszenia światła
/1	Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła
/1	Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta
EN 379	Numer zastosowanej normy

4.3.3 Automatyczny filtr spawalniczy SPARTUS® Pro 301X

Oznaczenie filtra: 4/4-8/9-13 ART 1/1/1/1 EN 379

4	Numer stanu jasnego
/4	Numer najjaśniejszego stanu ciemnego (<i>zakres I</i>)
-8	Numer stanu najciemniejszego (<i>zakres I</i>)
/9	Numer najjaśniejszego stanu ciemnego (<i>zakres II</i>)
-13	Numer stanu najciemniejszego (<i>zakres II</i>)
ART	Znak identyfikacyjny
1	Klasa optyczna
/1	Klasa rozproszenia światła
/1	Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła

- /1 Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta
- EN 379 Numer zastosowanej normy

4.3.4 Automatyczny filtr spawalniczy SPARTUS® Pro 401X

Oznaczenie filtra: 3/4-8/9-13 ART 1/1/1/1 EN 379

- 4 Numer stanu jasnego
- /4 Numer najjaśniejszego stanu ciemnego (*zakres I*)
- 8 Numer stanu najciemniejszego (*zakres I*)
- /9 Numer najjaśniejszego stanu ciemnego (*zakres II*)
- 13 Numer stanu najciemniejszego (*zakres II*)
- ART Znak identyfikacyjny
- 1 Klasa optyczna
- /1 Klasa rozproszenia światła
- /1 Klasa odchylenia współczynnika przepuszczania światła
- /1 Klasa zależności współczynnika przepuszczenia światła od kąta
- EN 379 Numer zastosowanej normy

4.3.5 Przyłbica SPARTUS®

Oznaczenie: EN 175 B

- EN 175 Numer normy
- B Wytrzymałość mechaniczna: średnia energia uderzenia

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

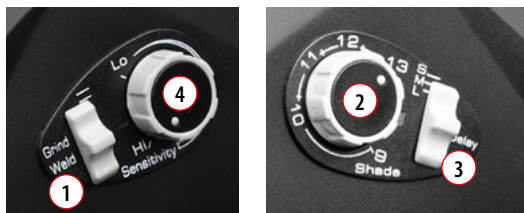


UWAGA!

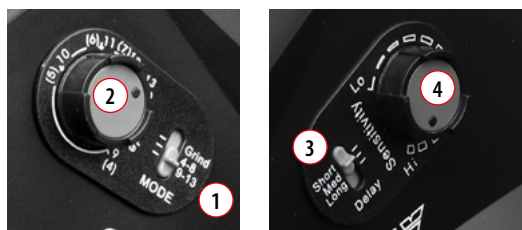
Zabronione jest dokonywanie jakichkolwiek samodzielnych modyfikacji w budowie filtra spawalniczego i/lub innych elementach składowych przyłbicy spawalniczej SPARTUS®.

5.1.1 Filtr spawalniczy

SPARTUS® Easy 101X



SPARTUS® Master 201X

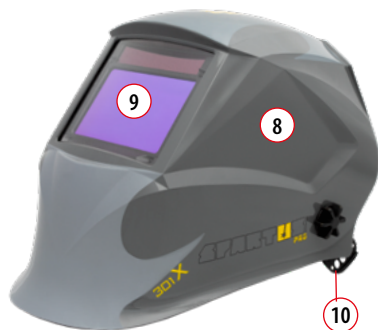


SPARTUS® Pro 301X / Pro 401X



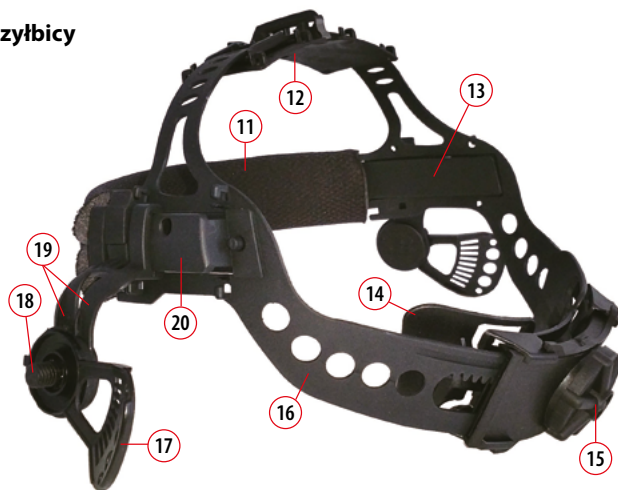
- 1 Przelącznik trybu pracy
- 2 Regulacja stopnia zaciemnienia
- 3 Regulacja czasu rozjaśnienia
- 4 Regulacja czułości
- 5 Przycisk testu sprawności filtra
- 6 Gniazdo baterii CR2450 3V
- 7 Osłona wewnętrzna filtra

5.1.2 Przyłbica spawalnicza SPARTUS®



- 8 Przyłbica spawalnicza
- 9 Zewnętrzna szybka ochronna
- 10 Nakrętka mocująca nagłowie

5.1.3 Nagłowie przyłbicy



- 11 Potnik (taśma wysielająca)
- 12 Pas górny z regulacją wysokości
- 13 Taśma opasująca głowę (front)
- 14 Pas tylny (potyliczny)
- 15 Pokrętło regulacji obwodu nagłowia
- 16 Taśma opasująca głowę (tył)
- 17 Podkładka regulacji kąta nachylenia (lewa/prawa)
- 18 Śruba montażowa (lewa/prawa)
- 19 Wspornik nagłowia (lewy/prawy)
- 20 Mechanizm regulacji odległości przyłbicy

ZALECANE STOPNIE ZACIEMIENIA FILTRA PRZY SPAWANIU ŁUKOWYM

		Nateżenie prądu [A]																				
		1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600
Stopień ochrony* dla procesu:	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 metali ciężkich**			9						10		11		12		13		14				
	MIG stopów lekkich			10								11		12		13		14				
	elektrozbienia			10								11		12		13		14				15
	cięcia plazmą			9						10		11		12		13						
	spawania mikroplazmowe	4	5	6	7	8	9					10		11		12						
		1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600

* opracowane przez SPARTUS® wg EN 379

** termin „metale ciężkie” stosuje się do stali, stopów stali, miedzi, stopów miedzi itp.

5.2 UŻYTKOWANIE PRZYŁBICY SPAWALNICZEJ SPARTUS®



OSTRZEŻENIE!

Zarysowane lub uszkodzone szybki ochronne powinny być wymienione. Czujniki filtra spawalniczego należy utrzymywać w czystości. **Zabronione** jest ich zasłanianie.

UWAGA! Przed pierwszym użyciem

(lub pierwszym użyciem po przerwie w pracy) przyłbicy spawalniczej należy sprawdzić jej stan techniczny oraz funkcjonowanie filtra spawalniczego, przy użyciu przycisku „TEST” **5**. Należy również sprawdzić, czy stopień ochrony **2** w stanie zaciemnionym jest odpowiedni do przeprowadzanych prac oraz włączony jest odpowiedni tryb pracy **1**. **Zabronione** jest spawanie, gdy przełącznik **1** znajduje się w pozycji „GRIND”.

5.2.1 Zasada działania automatycznego filtra spawalniczego z ręcznym ustawianiem stopnia ochrony

Automatyczny filtr spawalniczy przechodzi automatycznie ze stanu rozjaśnionego do zaciemnionego w momencie inicjacji łuku spawalniczego. W stanie jasnym przyłbica zapewnia stopień ochrony DIN 3.5 lub 4. Wartość przyciemnienia dla stanu przyciemnionego (w czasie ekspozycji na łuk spawalniczy) zawiera się w 2 zakresach: DIN 4 – 8 dla modelu 101X lub DIN 4 – 8 / DIN 9 – 13 dla pozostałych przyłbic. Wartość DIN dla stanu przyciemnionego wybierana jest ręcznie przez operatora. Przejście w stan rozjaśniony następuje po wygaśnięciu łuku spawalniczego.

5.2.2 Wybór i regulacja stopnia przyciemnienia

Regulacji stopnia przyciemnienia dokonuje się przy pomocy pokręćła **2**. Użytkownik może wybrać pomiędzy wartościami DIN 4 do DIN 8 lub DIN 9 do DIN 13, w zależności od wybranej pozycji przełącznika **1**:

- dla modelu Easy 101X
 - a) 9 – 13
- dla modeli Master 201X, Pro 301X, PPro 401X
 - a) 4 – 8
 - b) 9 – 13

5.2.3 Regulacja czułości i czasu rozjaśniania filtra

Czułość filtra odpowiada za reakcję filtra spawalniczego na zmiany światła. Przed każdym użyciem należy ustawić jej wartość na maksimum. W pomieszczeniach nasłonecznionych lub z wieloma źródłami światła może być konieczne zmniejszenie czułości filtra.

Ustawienie dla maksymalnej wartości czułości filtra: Pokręćła **4** SENSITIVITY: HIGH.

Czas rozjaśniania filtra, to czas w jakim filtr przechodzi z ustawionej wartości stanu zaciemnionego, w rozjaśniony DIN 4. Zalecana jest największa wartość czasu rozjaśniania.

Ustawienie dla maksymalnej długości czasu rozjaśniania: Przełącznik **3** DELAY w pozycji: LONG.

5.2.4 Regulacja dopasowania nagłowia

Zbyt luźne nagłowie może powodować nadmierne spadanie przyłbicy z głowy operatora, natomiast zbyt ciasne nagłowie może powodować nadmierny ucisk głowy, a w konsekwencji znaczny dyskomfort. Regulacji obwodu taśmy opasującej głowę dokonuje się za pomocą pokrętki regulacji **15**.

Nagłowie nie powinno nadmiernie opadać na twarz operatora. Regulację głębokości dopasowania przyłbicy dokonuje się za pomocą pasa górnego **12**.



5.2.5 Regulacja odległości między przyłbicą i twarzą operatora

W przypadku, gdy przestrzeń między twarzą spawacza, a korpusem przyłbicy jest zbyt mała, należy dokonać zmiany ustawień odległości. Nagłowie posiada 3 stopnie regulacji odległości korpusu przyłbicy od twarzy spawacza. Aby dokonać zmiany położenia mechanizmu **20** należy zwolnić trzpień blokujący i ustawić odległość na odpowiedni poziom. Symetrycznie dla strony lewej i prawej.

5.2.6 Regulacja kąta opuszczenia przyłbicy

Nieodpowiedni kąt nachylenia może powodować dyskomfort podczas pracy lub powodować przemieszczanie się przyłbicy na głowie operatora przy pochylaniu głowy.

Regulacji kąta nachylenia można dokonać za pomocą podkładki regulacji kąta nachylenia **17**. Kąt nachylenia przyłbicy powinien być ustawiony na identyczną wartość dla strony lewej i prawej.

5.2.7 Funkcja szlifowania

Przyłbice SPARTUS® posiadają funkcję szlifowania. W celu włączenia funkcji szlifowania należy ustawić przełącznik **1** w pozycji GRIND. Stopień ochrony dla funkcji szlifowania wynosi DIN 4.

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, pokręteł, filtra spawalniczego.
- Sprawdzić poprawność działania filtra spawalniczego za pomocą funkcji TEST **5**.
- Dokonać oględzin stanu technicznego osłony zewnętrznej i wewnętrznej. Zużyte lub uszkodzone osłony należy wymienić na nowe.
- Dokonać oględzin stanu technicznego fotoczuźników.

Przynajmniej raz w miesiącu:

- Dokonać oględzin opaski przeciwpotnej (potnika). Zużyta opaskę należy wymienić na nowa.

Raz w roku:

- Należy wysłać urządzenie do autoryzowanego serwisu na przegląd okresowy.
- Wymienić baterię zasilającą filtr spawalniczy.

6.1 WYMIANA OSŁON FILTRA SPAWALNICZEGO

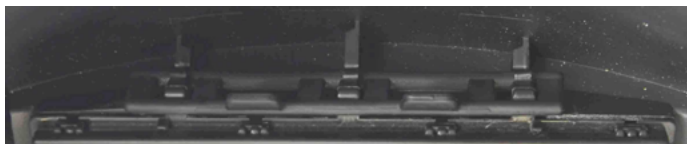
Regularna wymiana osłon filtra spawalniczego jest niezbędna do prawidłowej pracy przyłbicy. Nadmiernie zużyte lub uszkodzone osłony filtra, należy wymienić na nowe.

6.1.1 Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej

Krok 1: Ostrożnie wymontuj kasetę z filtrem spawalniczym. W celu wymontowania kasety z filtrem spawalniczym należy delikatnie poluzować zatrzaski blokujące filtr.

Krok 2: Wymień zużyta lub uszkodzoną zewnętrzną szybkę ochronną na fabrycznie nową.

Krok 3: Umieść kasetę z filtrem spawalniczym w przyłbicy, a następnie zablokuj zatrzask mocujący.

**6.1.2 Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej**

Krok 1: Odkręć śruby mocujące uchwyt osłony filtra (X) (Z) i odbezpiecz go.

Krok 2: Wymień zużyta lub uszkodzoną wewnętrzną szybkę ochronną na fabrycznie nową.

Krok 3: Załóż i zabezpiecz uchwyt osłony filtra śrubami mocującymi.

**6.2 WYMIANA BATERII W PRZYŁBICY**

Należy stosować baterie litowe CR2450 3V.

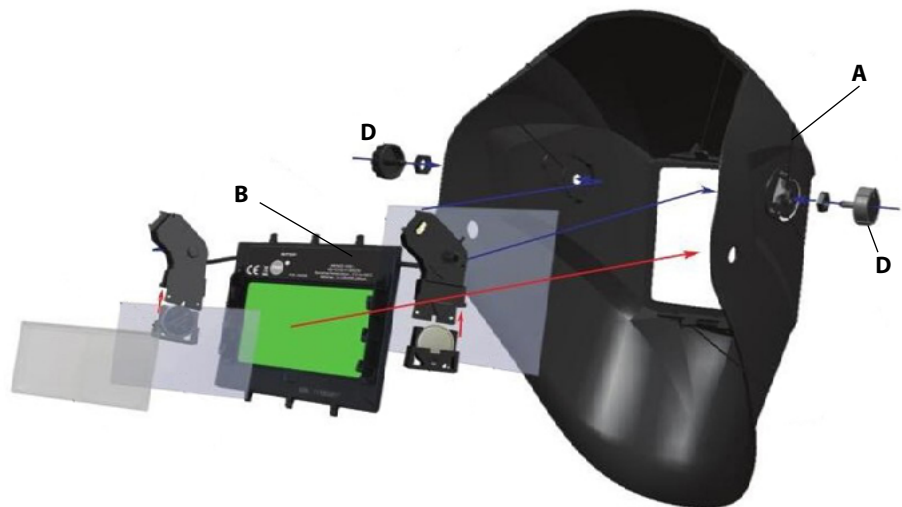
6.3 CZYSZCZENIE

Regularnie czyść powierzchnię filtra delikatną szmatką z mikrofibry lub innego materiału z delikatnym włóknem do czyszczenia ekranów. Nie zanurzać w wodzie i nie spryskiwać bezpośrednio płynami.

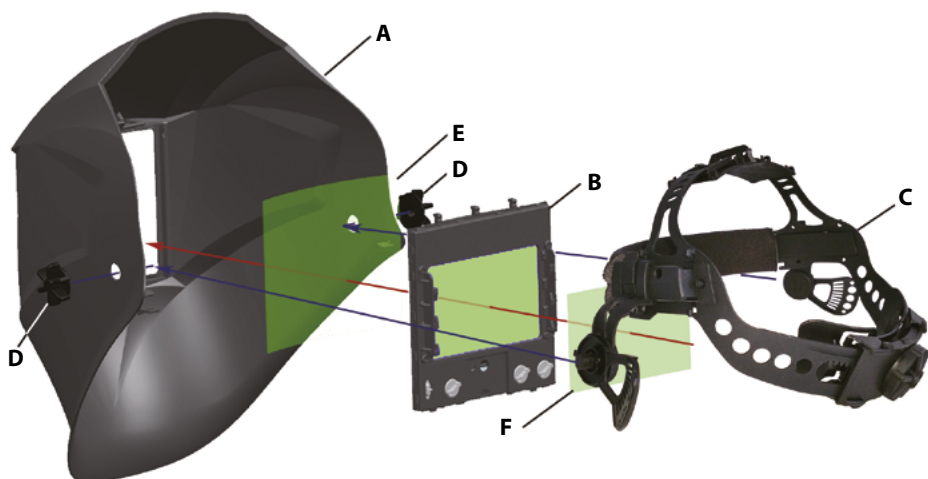
7. WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH PRZYŁBIC

UWAGA!

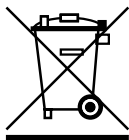
Należy stosować **tylko oryginalne** części zamienne przyłbicy, dostarczone przez autoryzowany punkt sprzedaży SPARTUS® lub autoryzowany serwis. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne narażają użytkownika na ryzyko obrażeń.



- A Przyłbica spawalnicza (korpus)
- B Filtr spawalniczy
- C Nagłowie przyłbicy
- D Pokrętko mocujące nagłowie
- E Osłona zewnętrzna filtra
- F Osłona wewnętrzna filtra



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 obciążony jest kosztami gospodarowania odpadami (KGO) zgodnie ze stawką w danym roku.

9. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW



Nie wszystkie problemy z funkcjonowaniem urządzenia 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.

PRZYŁBICA

Filtr nie zaciemnia się lub występuje migotanie	Uszkodzona lub zabrudzona przednia szybka ochronna
	Zabrudzone fotoczuJNIKI
	Uszkodzony filtr automatyczny
	Zużyta bateria
Słaba widoczność	Ustawiona zbyt niska czułość filtra (patrz pkt 5.2.3)
	Uszkodzona lub zabrudzona przednia/tylna szybka ochronna
	Ustawiony nieprawidłowy stopień ochrony (patrz pkt 5.2.2)
Wolna reakcja filtra	Zbyt niska temperatura otoczenia
	Zużyta bateria
Przyłbica spada z głowy	Nieprawidłowo wyregulowane nagłowice

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

Notes



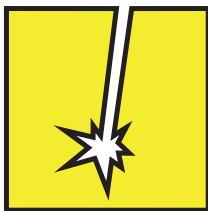
EASY

Proste rozwiązania i atrakcyjna cena – to cechy urządzeń z serii SPARTUS® Easy. Nasze urządzenia zaprojektowane zostały z myślą o łatwej obsłudze i ergonomii podczas pracy.

Mistrzowskie połączenie wysokiej jakości wykonania, doskonałych parametrów i ergonomii – to cechy urządzeń z serii SPARTUS® Master, które stworzone zostały z myślą o wymagających pracach spawalniczych.



MASTER



PRO

Precyzja, funkcjonalność, doskonałe parametry i odporność na wysokie obciążenia – to cechy przemysłowej serii urządzeń SPARTUS® Pro. Seria ta składa się ze specjalistycznych rozwiązań, które zadowolą nawet najbardziej wymagających.



Wideo prezentacje produktów



Subskrybuj kanał SPARTUS.INFO