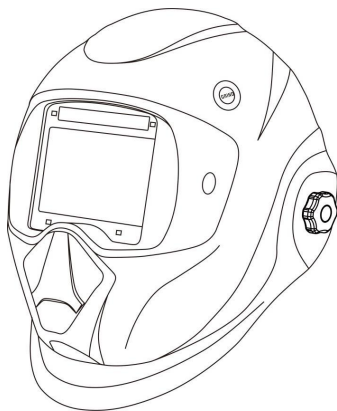


**PRZYŁBICA SPAWALNICZA
TRUE COLOR Z FILTREM
SAMO CIEMNIAJ CYM
model: PSS 13 PROFI**



UWAGA!



Prosimy przeczytać instrukcję przed rozpoczęciem użytkowania.

IMPORTER: HARDER Sp. z o.o. ul. Jasielska 8B, 60-476 Poznań
tel.:+(48) 787 682 539 e-mail: sklep@tongo.pl

Poznań, lipiec 2022



I. INFORMACJE O PRODUKCIE Nowatorska konstrukcja przyłbicy zapewnia wygodną pracę, przestronne miejsce dla głowy użytkownika oraz skuteczny ochron dla twarzy, szyi i uszu. Najwyższej jakości poliamid, z którego wykonano hełm przyłbicy jest wytrzymały na wysokie i niskie temperatury a także działa jako naturalny filtr światła. Zastosowany w przyłbicy filtr samooczyszczający dzięki technologii TRUE COLOR zapewnia doskonałą widoczność otoczenia i spawanego materiału a klasa optyczna 1/1/1/1 sprawia, że obraz nie ma zniekształceń. Wysokiej jakości powierzchnie ciekłokrystaliczne użyte w filtrze zapewniają skuteczny ochron przed szkodliwym działaniem promieniowania m. in. ultrafioletowego (UV) i podczerwonego (IR). Zewnętrzna regulacja zapewnia intuicyjny i łatwy do opanowania nawet dla początkujących spawacza. Przyłbica jest wyposażona w diodę informującą o potrzebie wymiany baterii na nową.

UWAGA! Przyłbica nie jest przeznaczona do spawania laserowego i tlenowo-acetylenowego.

II. DEKLARACJA CE

Niniejszym deklarujemy, że przyłbica PSS 13 (IPRO i513) spełnia wymagania określone w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2016/425 z dnia 9 marca 2016 r. w sprawie środków ochrony indywidualnej. Produkt spełnia normy: EN 175:1997-08 i EN 379:2009-07. Produkt jest identyczny z przyłbicą spawalniczą b d c przedmiotem certyfikatów nr C6890JA/R0 i C6924JA/R0 wystawionych przez jednostkę notyfikowaną nr 0196 DIN CERTCO z siedzibą w Berlinie w Niemczech.

Niniejsza deklaracja zgodności wydana jest na wyłączną odpowiedzialność producenta. Pełna dokumentacja techniczna znajduje się w siedzibie importera w posiadaniu niniejszej deklaracji.

Poznań, 27.07.2022

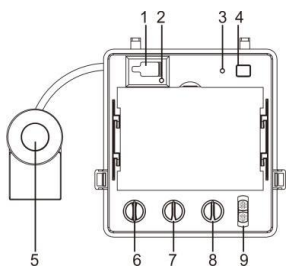
"HARDER" Sp. z o.o.
PREZES ZARZĄDU

Piotr Jaruszewski

III DANE TECHNICZNE

Model	PSS 13
Wymiary wizjera	100 × 70 mm
Wymiary kasy	127×116×10 mm
Stan transparentny	DIN4
Przyciemnianie	DIN 5-8 / 9-13 / 5-8 ciemne (regulacja wew.)
Czas przyciemniania	1/25000 sek. ze stanu transparentnego do przyciemnienia
wiatłoczuło	Niska - wysoka, regulacja płynna wew.
Czas rozjaśniania	Min (0.1 - 0.2) - Max (0.85 - 1.0) regulacja płynna wew.
Ilość czujników	4
Natężenie TIG	AC/DC TIG, > 5A minimalne natężenie przy spawaniu
Szlifowanie (GRIND)	TAK (w stanie transparentnym DIN4)
Auto kontrola filtra	TAK (przycisk TEST)
Słaba bateria	TAK (wskaźnik niskiego naładowania czerwona dioda LED)
Zasilanie	Baterie słoneczne & odnawialna bateria litowa (1×Li2450)
Włączanie/wyłączanie	Automatyczne
Ochrona UV/IR	Do DIN 16 przez cały czas
Temp. w miejscu pracy.	-5°C~+55°C (23°F ~ 131°F)
Temp. magazynowania	-20°C~+70°C (-4°F ~ 158°F)
Waga	580g±15g

IV. OPIS FILTRA SAMO CIEMNIJ CEGO



1. Przył cze ładowania USB
 2. Wska nik ładowania
 3. Wska nik naładowania baterii
 4. Przycisk kontrolny - test filtra
 5. Przeł cznik rodzaju pracy WELD (spawanie) / GRIND (szlifowanie)
 6. Pokr tło regulacji opó nienia rozja nienia (DELAY MIN-MAX)
 7. Pokr tło regulacji wiatłoczulo ci (SENSITIVITY)
 8. Pokr tło regulacji przyciemnienia
 9. Przeł cznik zakresu przyciemnienia
- DIN: 5-8 / 9-13 / 5-8 "keep-on" ci głe - w tej ostatniej pozycji filtr nie przechodzi automatycznie do stanu rozja nienia. Zaleca si m.in przy ci ciu plazm .
10. Nie pokazano w rysunku: 4 czujniki umieszczone wokół przedniej cz ci filtra.

V. WSKAZÓWKI U YTKOWANIA

1. WST P

1.1 Przed pierwszym u yciem zdj foli ochronn (jest umieszczona po zew. i wew. stronie filtra).

Przed ka dym u yciem:

1.2 Sprawdza czy baterie przyłbicy s wystarczaj co naładowane Filtr ma ywotno około 5000 roboczogodin i jest zasilany przez bateri litow i baterie soneczne. Je li stan naładowania baterii jest niski wska nik naładowania baterii b dzie pod wietłony. W takim przypadku przed u yciem nale y naładowa lub wymieni bateri litow .

1.3 Upewni si , e czujniki s czyste.

1.4 Upewni si , e nagłowcie jest odpowiednio wyregulowane

1.5 Sprawdzi stan hełmu i filtra - je li filtr, szybki ochronne lub hełm s p kni te, na filtrze lub szybkach ochronnych znajduj się zadrapania lub znieczyszczenia nie wolno u ywac przyłbicy do czasu wymiany uszkodzonych elementów.

1.6 Wybra odpowiedni tryb pracy (WELD = spawanie lub GRIND = szlifowanie). Po wybraniu spawania nale y nastawi odpowiednie przyciemnienie.

TABELA STOPNI PRZYCIEMNIANIA

Metoda spawalnicza	Prąd spawania [A]																						
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600		
MMA spawanie elektrodą otuloną	8			9				10			11			12			13			14			
MAG (CO ₂)	8						9		10			11			12			13			14		
TIG	8			9			10			11			12			13							
MIG	9						10				11			12			13		14				
MIG (lekkie stopy)	10							11					12		13		14						
Żłobienie (Arc Air Gouging)	10								11		12		13		14		15						
Cięcie plazmą	9									10		11			12			13					
spawanie mikroplazmatyczne	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		

2. Wiatłoczulo

Wybra stopie wiatłoczulo ci przy pomocy pokr tła - wiatłoczulo mo e by regulowana od poziomu niskiego (MIN lub LO) do wysokiego (MAX lub HI) zale nie od wybranej metody, nat enia pr du spawania oraz warunków zew. Przy spawaniu przy du ym nat eniu pr du spawania i/lub w miejscu du ym nat eniu wiatła zew. zaleca si wybór niskiej wiatłoczulo ci. Przy spawaniu przy niskim nat eniu pr du i/lub w miejscu spawania jest ciemno zaleca si wybór wysokiej wiatłoczulo ci. Poziom MID (redni) jest odpowiedni dla wi skzo ci prac spawalniczych.

3. Test stanu filtra

3.1 Ustaw poziom przyciemnienia na dwolnym poziomie 9-13 DIN

3.2 Przycisn przycisk TEST aby zobaczy czy filtr si przyciemni.

3.3 Zwolni przycisk TEST aby zobaczy czy filtr si rozja ni.

4. Szlifowanie (GRIND)

Naley przesun przeł cznik wyboru rodzaju pracy do pozycji 'GRIND', filtr samo ciemniaj cy nie b dzie si przyciemniał (pozostanie na poziomie transparentnym 4DIN).

5. Czas rozja niania

Wybra czas rozja niania przy pomocy pokr tła. Zale nie od potrzeby czas rozja niania mo na ustawi od 0.1 sek. (MIN - warto minimalna) do 1.0 sek (MAX - warto maksymalna). Zaleca si ustawi dłu szy czas rozja niania przy u yciu przyłbicy do spawania przy bardzo niskim nat eniu pr du spawania (np. przy spawaniu metod TIG lub mikroplazmatyczn). Przy spawaniu przy u yciu pr du o bardzo wysokim nat eniu lub w warunkach bardzo silnego o wietlenia zalecamy nastaw krótszego czasu rozja niania

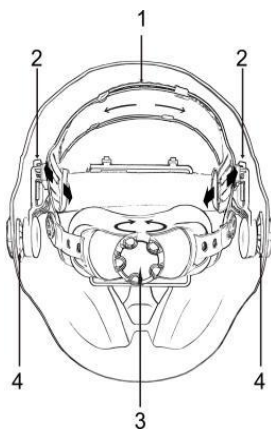
6. Regulacja nagłowia

6.1 Regulacja odpowiedniej gł boko nagłowia zapewnia odpowiedni bnałans i stabilno (p. nr 1).

6.2 Regulacja odlego ci twarzy od wizjera - Naley poluzowa boczne ruby a nast pnie przycisn wew. wkładki aby wysun je z zamocowa . Przesun wkładki w przód lub w tył i zamocowa w wybranej pozycji. Dokr ci ruby zew. UWAGA! Oba mocowania powinny znajdowa si w tej samej pozycji (symetrycznie) (p. nr 2).

6.3 Regulacja obwodu nagłowia. Naley przekr ci pokr tło w lewo lub prawo aby dopasowa obwód opaski nagłowia, przy optymalnej regulacji przyłbica nie powinna zsuwa si z głowy u ytkownika ani go uwiera (p. nr 3).

6.4 Regulacja k ta nachylenia przyłbicy - poluzowa ruby zew. a nast pnie wysun znajduj cy si z wew. prawej strony przyłbicy sworze i przesun go do wybranego otworu (p. nr 4).



7. Ładowanie lub wymiana baterii

Kiedy poziom naładowania b dzie niski wska nik niskiego naładowania baterii b dzie pod wietlony. Filtr nie b dzie działał prawidłowo - nale ly naładowa lub wymieni bateri przed u yciem przyłbicy.

1. Aby naładować baterię, należy zdjąć pokrywkę z czajnika ładowania, podłączyć ładowarkę (upewnić się, że napięcie wejściowe ma 5V lub 9V a następnie przesuwać pokrętkę z 2A) do czajnika ładowarkę, gdy wskaźnik ładowania zmieni się z czerwonego na zielony.
2. Aby wymienić baterię (gdy nie można naładować baterii bo jest zużyta) należy ją wyjąć z komory i zastąpić nową (bateria litowa Li2450). Upewnić się, że dodatnia (+) strona baterii jest skierowana do góry (w stronę wnętrza przyłbicy). Zamontować ponownie pokrywkę baterii i nacisnąć przycisk TEST. Soczewka powinna mignąć raz w ciemno ci.

8. Konserwacja, magazynowanie i transport

KONSERWACJA: Uszkodzenia należy zgłaszać do serwisu HARDER – nie należy wykonywać samodzielnych napraw (poza wymianę filtra, szybki ochronnych umieszczonych na filtrze, nagłowia lub baterii litowych) i stosować nieoryginalnych części. Nie wolno zanurzać filtra w wodzie. Do czyszczenia szybki filtra oraz korpusu przyłbicy nie wolno używać rozpuszczalników a jedynie łagodne rodki myjące. Po każdym czyszczeniu wytrzeć szybki i/lub filtr ściereczką z mikrofibry. Szybka chroniąca filtr powinna być wymieniona jeżeli jest pęknięta, zardziana lub mocno zabrudzona odpryskami.

MAGAZYNOWANIE: Przyłbicę należy magazynować w czystym suchym pomieszczeniu; nie wolno umieszczać przyłbicy w miejscach, gdzie byłaby narażona na działanie promieni słonecznych.

TRANSPORT: Na czas planowanego przewozu przyłbicę należy umieścić w kartonie, w stabilnym miejscu w pojeździe, należy zwrócić uwagę na to aby urządzenie nie było narażone na uderzenie innych przedmiotów.

VI. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

UWAGA! Jeżeli przy zwarzeniu łuku filtr nie przyciemni się automatycznie nie wolno używać przyłbicy.

UWAGA! Nie wolno używać przyłbicy na dworze, bezpośrednio w słońcu.

1. Przyłbicę można używać tylko po zapoznaniu się z niniejszą instrukcją.
2. Należy zapoznać się i przestrzegać przepisów BHP obowiązujących w miejscu pracy.
3. Podczas spawania powstają opary szkodliwe dla zdrowia, należy zawsze spawać w miejscach o dobrej wentylacji.
4. Podczas spawania należy nosić odpowiedni odzież ochronną oraz obuwie z podszewkami zabezpieczonymi przed poślizgiem.
5. Ten model przyłbicy nie może być używany do spawania laserowego oraz acetylenowo-tlenowego.
6. Przyłbicy nie wolno ustawiać na rozgrzanych powierzchniach oraz w pobliżu źródeł ciepła.
7. Przyłbica nie stanowi odpowiedniej ochrony dla osób, które zajmują się materiałami wybuchowymi i/lub łatwopalnymi oraz rzeźbami – przyłbica przeznaczona jest wyłącznie do użytku przy spawaniu oraz pracach szlifierskich.
8. Przyłbica nie ochroni w przypadku dużych odprysków lub elementów poruszających się z dużą szybkością.
9. Zabrania się wykonywania przeróbek i zmian w oryginalnej konstrukcji przyłbicy – użytkowanie przyłbicy po wprowadzeniu zmian może okazać się niebezpieczne dla użytkownika.
10. Warunki gwarancji obejmującej niniejszą przyłbicę zostaną anulowane jeżeli w serwisie stwierdzi się, że użytkownik wprowadził zmiany w oryginalnej konstrukcji urządzenia.
11. Naprawy należy wykonywać w autoryzowanym serwisie. Wyjątkiem stanowi wymiana szybki ochronnych osłaniających filtr.
12. W przypadku stwierdzenia, że mimo prawidłowo wprowadzonych ustawień oraz postępowania zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi przyłbica nie działa należy się prosimy o kontakt (dane podano w nagłówku, karcie gwarancyjnej i na opakowaniu).
13. Uszkodzenia przyłbicy (pęknięcia) powstałe na skutek uderzenia nie podlegają naprawie w ramach gwarancji.

VII. PROBLEMY, ICH MOŻLIWE PRZYCZYNY I ROZWIĄZANIE

1. Filtr nie przyciemnia lub migocze.

1.1 Zew. lub wew. szybka ochrona jest zabrudzona lub uszkodzona - należy wyczyścić lub wymienić szybki.

1.2 Zabrudzone są czujniki - należy je oczyścić.

1.3 Zbyt niskie natężenie prądu spawania - zmieniła się moc na HIGH (wysoki poziom).

2. Wolne przyciemnianie

Zbyt niska temperatura otoczenia (nie należy używać przyłbicy przy temp. -5°C).

3. Słaby obraz

3.1 Zew. lub wew. szybka ochrona jest zabrudzona lub uszkodzona - należy wyczyścić lub wymienić szybki.

3.2 Jest bardzo ciemno w miejscu spawania

3.3 Niewłaściwy dobór stopnia przyciemnienia - wybrać odpowiednią dla wybranego rodzaju spawania i natężenia prądu spawania.

4. Przyłbica się zsuwa lub sprawia niewygodę.

Należy właściwie wyregulować nagłowie.

UWAGA! Nie wolno używać przyłbicy jeżeli w/w problemów nie udało się usunąć. Prosimy o kontakt ze sprzedawcą.

VIII. GWARANCJA

Gwarancji na terenie Polski udziela firma HARDER Sp. z o.o. – na okres 2 lat

w przypadku zakupu konsumenckiego i na okres 1 roku przy zakupie komercyjnym.

W przypadku urządzeń zakupionych w celu wynajmu również użytkownikom gwarancja

nie obowiązuje. Szczegółowe warunki Gwarancji znaleźć można na stronie

www.harder.com.pl, w przypadku ewentualnej reklamacji zapraszamy na tę samą

stronę, umieszczono w niej przydatne informacje. Karty gwarancyjne są także wydawane

przez poszczególne sklepy (aby otrzymać kartę gwarancyjną prosimy skontaktować się

ze sprzedawcą). Gwarancja zapewnia tylko dodatkowe uprawnienia dla nabywcy

urządzenia i nie narusza jego uprawnień ustawowych. W przypadku złożenia reklamacji

jej aktualny status można sprawdzić na stronie: <http://www.harder.com.pl/serwis/>

- należy wpisać numer serwisowy nadany po zgłoszeniu reklamacji czyli serwisowy

nr kartoteki (np.: 11111). Bardzo prosimy o to aby reklamowane urządzenie było

oczyszczone z zabrudzeń i starannie zapakowane.

IX. UTYLIZACJA SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO



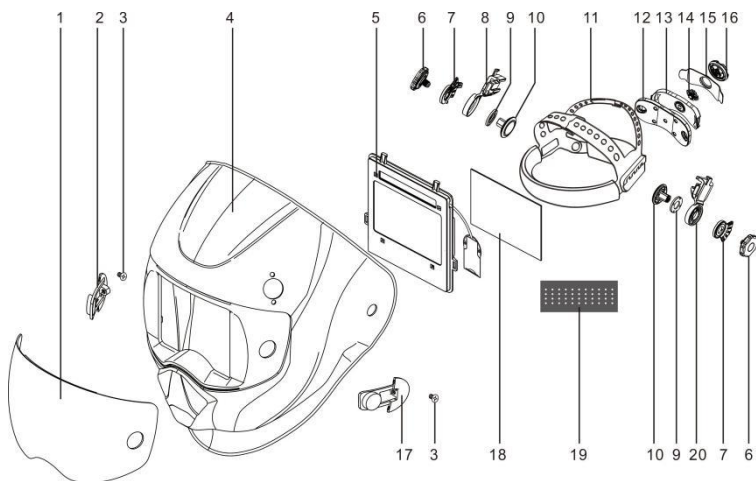
Symbol przekreślonego kosza oznacza zakaz umieszczania w tym koszu sprzętu elektrycznego i elektronicznego z innymi odpadami.

1. Wszelki sprzęt elektryczny i elektroniczny powinien być utylizowany niezależnie od innych odpadów, z wykorzystaniem recyklingu i przeznaczonych do tego miejsc składowania wskazanych przez miejscowe władze.

2. Właściwy sposób utylizacji starego urządzenia pomoże zapobiec potencjalnie negatywnemu wpływowi na zdrowie i środowisko.

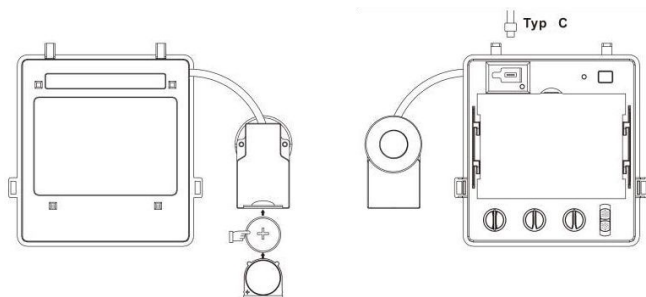
3. Aby uzyskać więcej informacji o sposobach utylizacji starych urządzeń, należy skontaktować się z władzami lokalnymi, przedsiębiorstwem zajmującym się utylizacją odpadów, sklepem, w którym ten produkt został kupiony lub wprowadzającym ten sprzęt do obrotu.

2. ELEMENTY PRZYŁBICY



- | | | |
|-----------------------------------|---------------------------|----------------------------|
| (1) Szybka ochronnazew. | (8) Nastawa odległoci (L) | (15) Osłona regulacji |
| (2) Mocowanie szybki (L) | (9) Podkładka | (16) ruba regulacji |
| (3) rubka | (10) Nasadka plastikowa | (17) Mocowanie szybki (R) |
| (4) Helm | (11) Nagłowie | (18) Szybka ochronnazew. |
| (5) Filtr samo ciemniający | (12) Mi kka podkładka | (19) Opaska |
| (6) rubazew. | (13) Mocowanie regulacji | (20) Nastawa odległoci (R) |
| (7) Podkładka reg. k t nachylenia | (14) Nasadka mocuj ca | |

X. WYMIANA BATERII



OCHRONA RODOWISKA

Chroń środowisko naturalne! Prosimy o przekazane przyłbicy i jej komponentów do recyklingu po zakończeniu eksploatacji urządzenia.

