

HARDER

SP. Z O.O.

Producent: HARDER Sp. z o.o. Firma jest czynna pn. - pt. w godzinach 8.30 - 15.30
adres: ul. Jasielska 8b, 60-476 Poznań e-mail: serwis1@harder.com.pl
tel. biuro / serwis: (+48) 537 557 517 / (+48) 698 068 061

**UWAGA! PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO PRACY PROSIMY ZAPOZNAĆ SIĘ
Z NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ OBSŁUGI. PODCZAS UŻYTKOWANIA NALEŻY
STOSOWAĆ ZAPISANE W INSTRUKCJI WSKAZÓWKI.**

INSTRUKCJA OBSŁUGI

**PRZYŁBICA SPAWALNICZA SAMOŚCIEMNIAJĄCA
Z FILTREM „TRUE COLOR” – ZAPEWNIĄJĄCYM OBRAZ
RZECZYWISTYCH KOLORÓW PODCZAS SPAWANIA**

PSS 11 PROFI

**PRZEZNACZENIE: PRACE PROFESJONALNE,
WARSZTATOWE I HOBBYSTYCZNE - SPAWANIE
METODAMI MMA, MIG/MAG, TIG, SAW, PAC I PAW*
ORAZ PRACE SZLIFIERSKIE**



2021

Poznań, wrzesień 2023 r.

UWAGA! Przyłbica nie może być używana przy spawaniu laserowym oraz acetyleno-tlenowym.

SPIS TREŚCI

I. WPROWADZENIE	str. 2
II. DEKLARACJA ZGODNOŚCI	str. 2
III. DANE TECHNICZNE	str. 3
IV. OPIS URZĄDZENIA	str. 3 - 4
V. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA	str. 4 - 5
VI. WSKAZÓWKI UŻYTKOWANIA	str. 5 - 6
VII. KONSERWACJA CZYSZCZENIE, WYMIANA SZYBEK OCHRONNYCH I BATERII, MAGAZYNOWANIE, TRANSPORT	str. 6 - 7
VIII. UTYLIZACJA SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO	str. 7
IX. MOŻLIWE PRZYCZYNY USTEREK I SPOSOBY ICH USUWANIA	str. 8
X. WARUNKI GWARANCJI	str. 8

I. WPROWADZENIE

Nowatorska konstrukcja przyłbicy **PSS 11 PROFI** zapewnia wygodną pracę, przestronne miejsce dla głowy użytkownika wewnątrz hełmu oraz skuteczną ochronę dla twarzy, szyi i uszu. Najwyższej jakości poliamid, z którego wykonano hełm przyłbicy jest wytrzymały na wysokie i niskie temperatury a także działanie natężonego światła. Zastosowany w przyłbicy filtr samościemniający 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 skuteczną ochronę przed szkodliwym działaniem promieniowania m. in. ultrafioletowego (UV) i podczerwonego (IR). Zewnętrzna regulacja zapewnia intuicyjną nastawę – łatwą do opanowania nawet dla początkującego spawacza. Przyłbica jest dodatkowo wyposażona w diodę informującą o konieczności wymiany baterii na nową.



UWAGA! Nie wolno używać urządzenia do celów innych niż, dla których jest przeznaczone, zabrania się także dokonywania zmian w oryginalnej konstrukcji urządzenia – w takich przypadkach dystrybutor i producent nie ponoszą odpowiedzialności za powstałe szkody, anulowaniu ulegają także warunki gwarancji.

II. DEKLARACJA ZGODNOŚCI

Deklarujemy, że produkt:
przyłbica samościemniająca
PSS 11 PROFI

spełnia wymagane dyrektywą 89/686/EWG (ŚRODKI OCHRONY INDYWIDUALNEJ) w zakresie ochrony twarzy i oczu (normy: DIN EN 175: 1997-08 i DIN EN 379: 2009-07) Produkt jest identyczny z urządzeniem będącym przedmiotem certyfikatów nr C6813JA/R0 i C6985JA/R0 wystawionych przez DIN CERTCO jednostkę notyfikowaną nr 0196 z siedzibą w Berlinie, Niemcy.

Poznań, 15.12.2022 r.

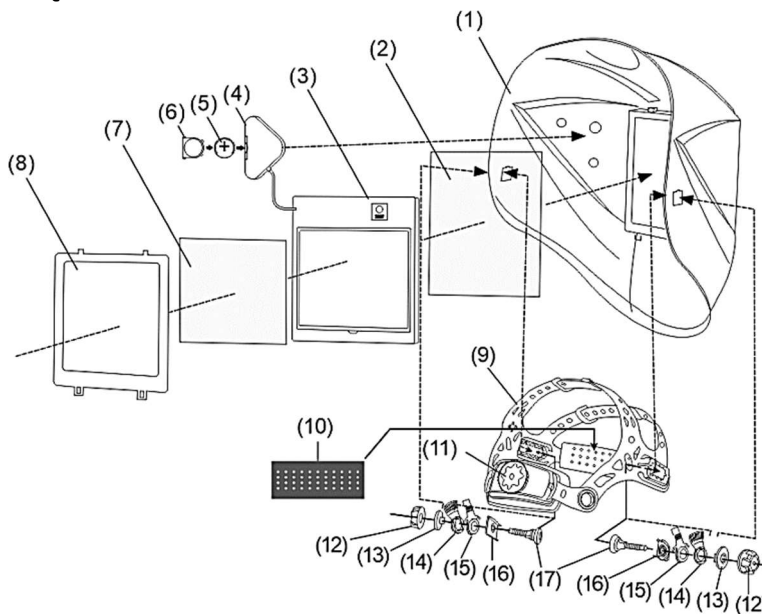
"HARDER" Sp. z o.o.
PREZES ZARZĄDU

Piotr Jaruszewski

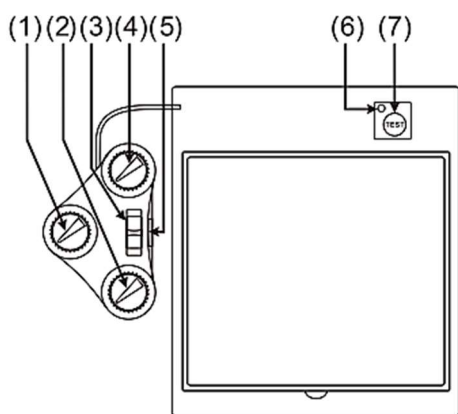
III. DANE TECHNICZNE

Klasa optyczna	1/1/1/1
Rozmiar wizjera [mm]	100 x 97
Rozmiar kartridża [mm]	133 x 114 x 10
Rozmiar szybki ochronnej wew. [mm]	106 x 102
Rozmiar szybki ochronnej zew. [mm]	139 x 122
Ilość czujników	4
Stan transparentny [DIN]	4
Przyciemnianie (regulacja płynna, zewnętrzna) [DIN]	4/5-9/9~13
Włączanie/wyłączanie	automatyczne
Ochrona UV/IR [DIN]	16
Zasilanie	bateria słoneczna i wymienna bateria litowa CR2450
Regulacja światłoczułości (regulacja płynna, zew.) „SENSITIVITY”	stopień niski (Lo) ~ wysoki (Hi)
Czas przełączania ze stanu transparentnego do stanu przyciemnienia [sek.]	1/25 000
Czas przełączania ze stanu przyciemnienia do stanu transparentnego - regulacja płynna, zew. Opóźnienie „DELAY” S- wolne, F – szybkie [sek.]	0.1-1.0
Spawanie TIG - minimalne natężenie prądu spawania [A]	≥5 (DC), ≥5 (AC)
Tryb szlifowania (GRINDING) nastawa zew.	TAK [4 DIN]
Ostrzeżenie o niskim poziomie naładowania baterii	TAK (czerwona dioda LED)
Zakres dopuszczalnych temperatur w miejscu pracy	-5°C ~ +55°C
Zakres dopuszczalnych temperatur w miejscu magazynowania	-20°C ~ +50°C
Waga [g]	580

IV. OPIS URZĄDZENIA



(1) Hełm	(7) Wewnętrzna szybka ochronna	(13) Podkładka
(2) Zewnętrzna szybka ochronna	(8) Ramka mocująca	(14) Płytki ustawienia kąta nachylenia 1
(3) Filtr samościemniający	(9) Nagłowie	(15) Płytki ustawienia kąta nachylenia 2
(4) Panel sterowania	(10) Opaska przeciwpotna	(16) Nakrętka płytki ust. kąta
(5) Bateria	(11) Pokrętło regulujące	(17) Śruba plastikowa
(6) Komora baterii	(12) Nakrętka	



1. Pokrętko nastawy stopnia przyciemniania DIN
- 2 Pokrętko nastawy światłoczułości
3. Przełącznik SPAWANIE (WELD) w zakresach: 5-9/9-13 -SZLIFOWANIE (GRIND)
4. Pokrętko nastawy czasu przyciemnienia
5. Komora baterii
6. Wskaźnik niskiego poziomu baterii
7. Test filtra

Oznaczenia na filtrze samościeniającym zgodnie z normą EN 379:

4: stan transparentny; **5-9/9-13:** stopnie przyciemnienia; **JA:** oznaczenie producenta; **1:** klasa optyczna; **1:** dyfuzja klasy światła; **1:** klasa homogeniczności; **1:** klasa zależności kątowej; **EN379:** norma testowania; oznaczenie **CE**

Oznaczenia na hełmie zgodnie z normą EN 175:

JA: oznaczenie producenta; **EN175:** norma testowania; **F:** ochrona przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości 45m/sek.; oznaczenie **CE**

Oznaczenie na szybkach ochronnych zgodnie z normą EN 166:

JA: oznaczenie producenta; **1:** klasa optyczna; **F:** ochrona przed uderzeniem cząstek o dużej prędkości 45m/sek.

V. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA



UWAGA! Przyłbica nie zapewnia nieograniczonej ochrony twarzy, oczu i uszu.



UWAGA! Jeśli przy zajarzeniu łuku filtr nie przyciemni się automatycznie nie wolno używać przyłbicy.



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

1. Podczas spawania powstają opary szkodliwe dla zdrowia, należy zawsze spawać w miejscach o dobrej wentylacji.
2. W miejscu spawania nie mogą znajdować się materiały wybuchowe oraz substancje łatwopalne i/lub żrące.
3. Podczas spawania należy nosić odpowiednią odzież ochronną oraz obuwie z podeszwami zabezpieczonymi przed poślizgiem. Należy zabezpieczyć uszy nasznikami.
4. W miejscu spawania należy zapewnić dobrą wentylację.
5. Przed przystąpieniem do pracy należy sprawdzić czy w przyłbicy są zamontowane szybki ochronne – nie wolno bez nich pracować.
6. Zużyte i zniszczone części należy wymienić przed przystąpieniem do pracy.
7. Osoby postronne które znajdują się w miejscu spawania powinny chronić twarz i oczy przy pomocy tarcz spawalniczych.
8. Model PSS 11 nie może być używany do spawania laserowego oraz acetylenowo-tlenowego oraz do spawania „nad głową”.
9. Przyłbicy nie wolno ustawiać na rozgrzanych powierzchniach oraz w pobliżu źródeł ciepła.
10. Przyłbica nie stanowi odpowiedniej ochrony dla osób, które zajmują się materiałami wybuchowymi i/lub łatwopalnymi oraz żrącymi – przyłbica przeznaczona jest wyłącznie do użycia przy spawaniu oraz pracach szlifierskich.
11. Przyłbica nie ochroni w przypadku dużych odprysków lub elementów poruszających się z dużą szybkością.
12. Zabrania się wykonywania przeróbek i zmian w oryginalnej konstrukcji przyłbicy – użytkowanie przyłbicy po wprowadzeniu zmian może okazać się niebezpieczne dla użytkownika.
13. Warunki gwarancji obejmującej niniejszą przyłbicę zostaną anulowane jeśli w serwisie stwierdzi

się, że użytkownik wprowadził zmiany w oryginalnej konstrukcji urządzenia.

14. Naprawę należy wykonywać w autoryzowanym serwisie. Wyjątek stanowi wymiana szybek ochronnych ostanających filtr.

W przypadku stwierdzenia, że mimo prawidłowo wprowadzonych ustawień oraz postępowania zgodnie z niniejszą instrukcją obsługi przyłbica nie działa należy prosimy o kontakt z serwisem.

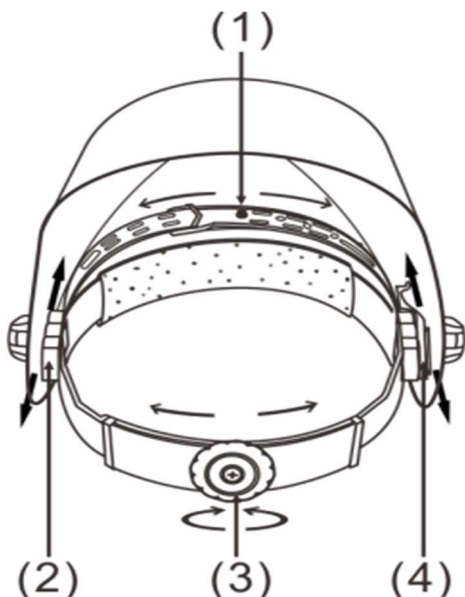
15. Uszkodzenia przyłbicy (pęknięcia) powstałe na skutek uderzenia nie podlegają naprawie w ramach gwarancji.

VI. WSKAZÓWKI UŻYTKOWANIA



UWAGA! Przed przystąpieniem do pracy należy zdjąć folię ochronną z przedniej i tylnej szybki ochronnej.

Regulacja nagłowia – przed przystąpieniem do pracy zalecamy założyć przyłbicę podnieść i opuścić ją kilka razy aby sprawdzić czy nagłowie przyłbicy jest właściwie dopasowane do głowy użytkownika. Opaska nie powinna zsuwać się czy uwierać a jej wysokość powinna zapewniać stabilną pozycję przyłbicy na głowie użytkownik. Należy każdorazowo sprawdzić czy przyłbica należy przylega do głowy i zapewnia odpowiednią widoczność przed przystąpieniem do pracy.



1. Regulacja górnej części opaski nagłowia zapewnia odpowiednią wysokość przepaski – wpływa to na dobre wyważenie i stabilność przyłbicy podczas pracy.

2. Regulacja odległości twarzy od filtra – należy odkręcić i przesunąć śrubę do przodu lub tyłu do wybranej pozycji a następnie zamocować ją ponownie. Należy wprowadzić takie same ustawienia po obu stronach przyłbicy.

3 Przekręcić pokrętko z tyłu opaski aby zapewnić odpowiednią szerokość opaski.

4 Przesunąć płytkę regulującą kąt nachylenia przyłbicy aby zapewnić sobie dobrą widoczność. Płytki należy umieścić w identycznych pozycjach po obu stronach przyłbicy.

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							
Złobienie (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											

STOPIEŃ PRZYCIEMNIENIA: należy upewnić się, czy przełącznik wyboru pracy WELDING (spawanie) – GRIND (szlifowanie) znajduje się w pozycji WELDING. Zależnie od wybranego natężenia prądu spawania przesunąć przełącznik zakresu przyciemnienia DIN: GRIND/5-9/9-13 do wybranej pozycji a następnie ustawić pokrętło na wybranej wartości. Pozycja GRIND (szlifowanie) – zapewnia stałe przyciemnienie na poziomie 4 DIN.

MMA: spawanie łukowe elektrodą otuloną

MAG: spawanie łukowe drutem topliwym w osłonie gazów aktywnych

TIG: spawanie łukowe elektrodą nietopliwą wolframową w osłonie gazów obojętnych

MIG (np. stal i jej stopy, miedź i jej stopy): spawanie łukowe drutem topliwym w osłonie gazów obojętnych

MIG (lekkie stopy): spawanie łukowe drutem topliwym metali lekkich w osłonie gazów obojętnych

ŻŁOBIENIE: żłobienie łukowe elektrodą węglową

CIĘCIE PLAZMĄ: cięcie materiałów łukiem plazmowym

SZLIFOWANIE: należy przesunąć przełącznik regulacji do pozycji GRIND

REGULACJA ŚWIATŁOCZUŁOŚCI (SENSITIVITY) płynna bezstopniowa: wybrać stopień światłoczułości przy pomocy zew. pokrętła Światłoczułość może być regulowana od poziomu niskiego (Lo) do wysokiego (Hi) zależnie od wybranej metody, natężenia prądu spawania oraz odległości przyłbicy od łuku spawalniczego. Przy spawaniu przy dużym natężeniu prądu spawania zaleca się wybór niskiej światłoczułości a przy spawaniu przy niskim natężeniu prądu spawania zaleca się wybór wysokiej światłoczułości.

REGULACJA CZASU ROZJAŚNIANIA (DELAY) płynna bezstopniowa: jest to czas rozjaśniania filtra po zakończeniu pracy. Zakres nastaw wolny (S) 0.85-1.0 sek.) do szybkiego (F) 0.1 - 0.2 sek. Zaleca się ustawić krótszy czas rozjaśniania przy użyciu przyłbicy do spawania przy bardzo niskim natężeniu prądu spawania (np. przy spawaniu metodą TIG lub mikroplazmatyczną). Przy spawaniu przy użyciu prądu o bardzo wysokim natężeniu lub w warunkach bardzo silnego oświetlenia zalecamy nastawę dłuższego czasu rozjaśniania.

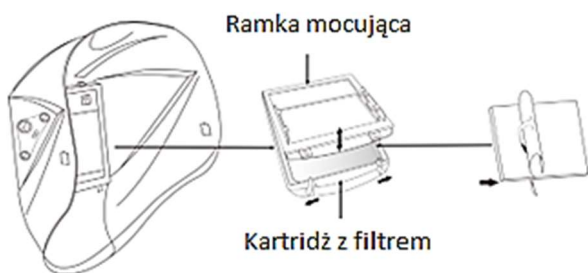
VII. KONSERWACJA CZYSZCZENIE, WYMIANA SZYBEK OCHRONNYCH I BATERII, MAGAZYNOWANIE, TRANSPORT



UWAGA! Wszelkie czynności związane z konserwacją lub naprawą urządzenia wolno przeprowadzać tylko po uprzednim wyłączeniu urządzenia.

1. Uszkodzenia należy zgłaszać do serwisu HARDER – nie należy wykonywać samodzielnych napraw (poza wymianą szybek ochronnych umieszczonych na filtrze oraz baterii litowej) oraz przeróbek i stosować nieoryginalnych części.
2. Nie wolno zanurzać filtra w wodzie.
3. Do czyszczenia szybki filtra oraz korpusu przyłbicy nie wolno używać rozpuszczalników a jedynie łagodne środki myjące.
4. Po każdym czyszczeniu wytrzeć szybkę i/lub filtr ściereczką z mikrofibry.
5. Szybka chroniąca filtr powinna być wymieniona jeśli jest pęknięta, zadrapana lub mocno zabrudzona odpryskami.

WYMIANA ZEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ



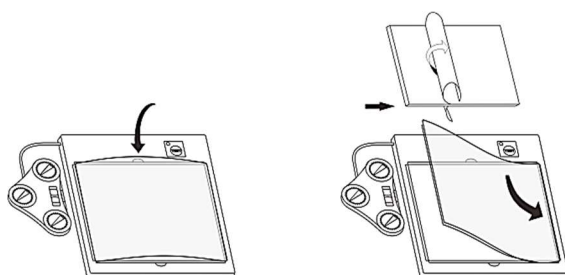
Od strony wew. lekko nacisnąć zatrzaski mocujące kartridż z filtrem i delikatnie przesunąć je tak aby można było wysunąć kartridż. Wyjąć starą szybkę ochronną i założyć nową. Należy się upewnić. Upewnij się, że folia ochronna została usunięta z szybki. Wsunąć z powrotem kartridża (najpierw wsunąć górne mocowania kartridża

do otworów w przyłbicy, następnie wsunąć dolne otwory do zatrzasków mocujących kartridż na dole.



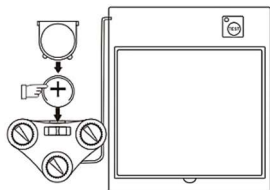
UWAGA! Nie wolno używać przyłbicy bez zamontowanych szybek ochronnych.

WYMIANA WEWNĘTRZNEJ SZYBKIE OCHRONNEJ



Aby usunąć przednią szybkę ochronną należy odchylić górny brzeg zużytej szybki i wyciągnąć ją z kartridża. Zdjąć folię ochronną z nowej szybki. Wsunąć bok nowej szybki w „narożniki” bocznej części kartridża, delikatnie wygiąć szybkę i wsunąć drugi bok pod „narożniki” z drugiej strony kartridża.

WYMIANA BATERII



Przyłbica wyposażona jest w lampkę LED informującą o niskim naładowaniu baterii, jeśli dioda podświetlona jest na czerwono należy wymienić baterię. W tym celu należy wysunąć komorę baterii i wyjąć zużyta baterię a w jej miejsce wsunąć nową baterię litową CR2450 > + powinien być umieszczony do góry. Po wymianie należy przycisnąć przycisk TEST – jeśli bateria jest pełna i prawidłowo umieszczona filtr powinien przyciemnić się 1x.

MAGAZYNOWNIE

Przy planowanej dłuższej przerwie w użytkowaniu należy oczyścić przyłbicę i przełączyć ją do trybu GRINDING (szlifowanie). Przyłbicę należy magazynować w czystym suchym pomieszczeniu; nie wolno umieszczać przyłbicy w miejscach, gdzie byłaby narażona na działanie promieni słonecznych. Temperatura w miejscu magazynowania nie może być przekraczać -20°C ~ $+50^{\circ}\text{C}$.

TRANSPORT

Na czas planowanego przewozu należy przełączyć przyłbicę do trybu GRINDING (szlifowanie) i umieścić ją w kartonie, w stabilnym miejscu w pojeździe, należy zwrócić uwagę na to aby urządzenie nie było narażone na uderzenia.

VIII. UTYLIZACJA SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO



Symbol przekreślonego kosza oznacza zakaz umieszczania zużytego sprzętu łącznie 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.

IX. MOŻLIWE PRZYCZYNY USTEREK I SPOSOBY ICH USUWANIA

USTERKA	MOŻLIWA PRZYCZYNA	PROPONOWANE ROZWIĄZANIE PROBLEMU
Filtr nie przyciemnia się i miga	Szybka ochronna jest mocno zabrudzona lub uszkodzona.	Wyczyścić lub wymienić szybkę.
	Czujniki są zabrudzone.	Wyczyścić czujniki (4 czujniki umieszczone są w zew. rogach filtra).
	Niskie natężenie prądu spawania	Zwiększyć światłoczułość do poz. MAX.
	Wyczerpana bateria	Wymienić baterię.
Filtr przyciemnia się zbyt wolno	Niska temperatura otoczenia	Przyłbicy nie należy używać przy temp. poniżej -10°C.
	Zbyt niska nastawa światłoczułości	Zwiększyć światłoczułość przy pomocy pokrętła w kier. pozycji MAX.
Obraz widziany przez filtr nie jest wyraźny	Szybka ochronna jest zabrudzona.	Oczyścić lub wymienić szybkę.
	Nie zdjęto folii ochronnej.	Zdjąć folię ochronną z szybki.
	Filtr jest zabrudzony.	Zdjąć szybki ochronne i wytrzeć filtr czystą ściereczką z mikrofibry.
	Oświetlenie w nie jest dostateczne.	Zwiększyć oświetlenie w miejscu pracy
	Stopień przyciemnienia nie jest dobrze dobrany.	Zmienić stopień przyciemnienia.
Przyłbica zsuwa się z głowy podczas pracy	Niewłaściwie wyregulowane nagłowie	Wyregulować nagłowie prawidłowo.



UWAGA! W przypadku stwierdzenia usterek innych niż wymieniono lub jeśli nie można usunąć usterki przy pomocy powyżej podanych wskazówek prosimy zwrócić się do autoryzowanego serwisu HARDER. (telefon i adres e-mail znajdują się w nagłówku strony tytułowej instrukcji obsługi).

X. WARUNKI GWARANCJI

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 różnym 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 gwarancje 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 urządzenia były oczyszczone z zabrudzeń i starannie zapakowane.**



UWAGA! Wymiana zużytej baterii, szybki ochronnych oraz uszkodzonego mechanicznie przez użytkownika nagłowia nie wchodzi w zakres usług gwarancyjnych. W przypadku pytań prosimy o kontakt.