

Nr	Beskrivning
1	Yttre skyddsglas
2	ADF-kassett
3	Inre skyddsglas
4	Montering av huvudband
5	Utbytbart skal
6	Sidoskydd

OBS! Bild är endast en illustration och avvikelser kan förekomma.

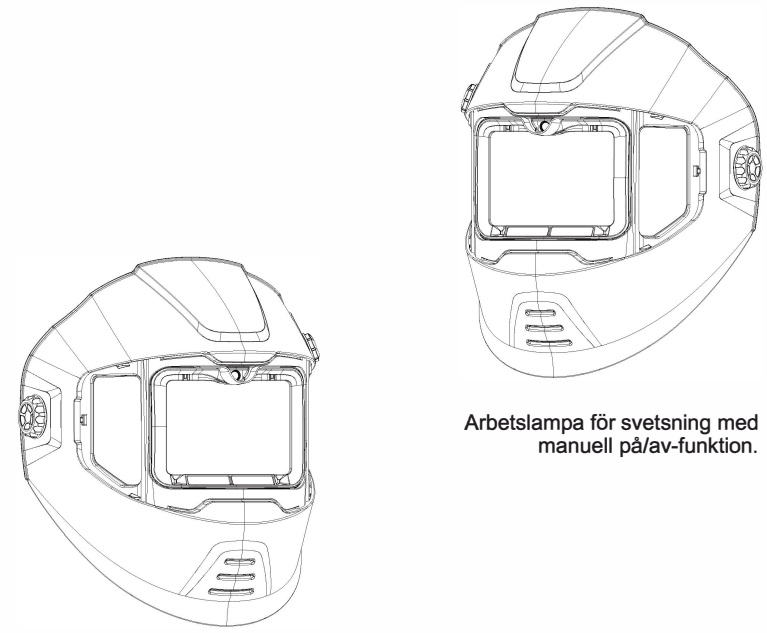


ISO 16321-2:2021
 ISO 16321-1:2021
 CSA Z94.3
 ANSI Z87.1
 AS/NZS 1338.1
 AS/NZS 1337.1
 EN 175:1997
 EN 166:2002

PPE Regulation(EU)2016/425
 Directive 2001/95/EC
 The welding helmets are tested by the following notified body:
ECS GmbH **DINCERTCO**
 Notified Body 1883 Notified Body:0196
 Huettfeldstrasse 50 Alboinstrasse 56
 73430 AALEN 12103 Berlin Germany
 Germany

Användarmanual

RIMAC ClearView 2.0 XL Automatisk svetshjälm



Arbetslampa för svetsning med manuell på/av-funktion.

XL Siktyta med panoramafönster

Art.nr: 399500



VARNING!

Denna automatisk nedbländande svets hjälm är utformad för att skydda svetsarens ögon mot skadlig strålning, inklusive synligt ljus, ultraviolett strålning (UV) och infraröd strålning (IR), som uppstår vid vissa båg- och gassvetsprocesser när den används enligt användarinstruktionerna. Kontrollera att hjälmen är korrekt monterad. Innan den kan användas måste den dock justeras efter dina personliga preferenser. Ställ in för fördröjningstid, känslighet och skyddsgrad (skyddsfilter) för din applikation. (Se tabellen med rekommenderade skyddsnivåer.)

FÖRSIKTIGHETSÅTGÄRDER

- Lägg aldrig hjälmen eller det automatiska nedbländande filtret (ADF) på en het yta.
- Använd endast vid temperaturer: -5 °C till +55 °C (23 °F–131 °F).
- Doppa inte filtret i vatten och skydda det mot kontakt med vätska och smuts.
- Materialet som kan komma i kontakt med bärarens hud kan orsaka allergiska reaktioner. Svets hjälm som bärs ovanpå vanliga glasögon kan vid vissa tillfällen överföra stötar, vilket kan utgöra en fara för användaren.
- Denna produkt får inte användas för svetsning eller skärning över huvudhöjd. Om produkten används för svetsning eller skärning över huvudhöjd kan smält metall tränga igenom hjälmen och svetsaren kan skadas.
- Automatiskt svets skyddsfilter ska alltid användas tillsammans med ett kompletterande ögonskydd.
- Obehöriga modifieringar och reservdelar upphäver garantin och utsätter operatören för risk för personskador.
- Om det automatiska nedbländande filtret inte mörknar när ljusbågen tänds, avbryt svetsningen omedelbart och inspektera ADF och dess strömkälla. Byt ut vid behov.
- Använd inga lösningsmedel eller slipande rengöringsmedel på filterrutan eller hjälmens komponenter.
- Vi rekommenderar en användningstid på 4 år. Perioden beror på olika faktorer såsom användning, rengöring, förvaring och underhåll. Frekventa inspektioner och byte vid skador rekommenderas.
- Använd alltid skyddsglasögon eller goggles under svets hjälmen samt skyddskläder för att skydda huden mot strålning, brännskador och sprut.
- Ej lämplig för körning eller vägtrafik.
- Skydd som har utsatts för stötar får inte användas utan ska kasseras och bytas ut.
- En visuell inspektion är nödvändig före varje användning.
- Om stötklassningssymbolerna inte är lika på både lins/filtret och ramen ska den lägre nivån gälla för hela skyddet.
- Det skydd som är märkt i enlighet med denna standard ges endast när alla linser och fästansordningar är monterade enligt listan eller andra instruktioner från tillverkaren. Denna utrustning skyddar inte mot fysiska eller kemiska faror.
- Om hjälmen, filtret eller skyddsglasögonen är på något sätt skadade måste de omedelbart bytas ut.
- Byt ut utrustningen efter en mekanisk påverkan.

FÖRVARING

När hjälmen inte används ska den förvaras torrt vid en temperatur mellan -10 °C och +60 °C. Ta ur batteriet eller stäng av ADF:n vid långtidsförvaring. Om produkten har förvarats vid låg temperatur behöver den värmas upp till rumstemperatur (RT 23 °C) innan den används.

Det rekommenderas att hålla solcellerna på det automatiska nedbländande svetsfiltret i mörker eller skyddade från ljus under förvaring för att bibehålla strömsparläge. Svets hjälmar ska inte tappas och inga tunga föremål eller verktyg får placeras på eller i hjälmen, eftersom detta kan skada det elektro-optiska filtret.

UNDERHÅLL, RENGÖRING OCH TRANSPORT

- ▶ Rengöring kan göras med en mjuk servett eller trasa indränkt i mildt rengöringsmedel (eller alkohol). Använd aldrig aggressiva lösningsmedel som acetone.
- ▶ Användaren ska göra dagliga, regelbundna kontroller för att säkerställa att inga skador förekommer. Yttre och inre visir är förbrukningsdelar och måste bytas regelbundet mot lämpliga reservdelar.
- ▶ Transportera utrustningen i originalförpackningen och skyddad från direkt solljus.

BRUKSANVISNING

Innan användning

- ▶ Se till att ta bort all skyddsfilm från båda sidor av PC-linsen.
- ▶ Kontrollera att det inte finns något damm på några sensorer.
- ▶ Ställ in det exakta läge du behöver.

Testfunktion

- ▶ Håll ned lägesknappen, så kommer ADF att självtesta.
- ▶ Sätt i batteriet, så kommer ADF att självtesta.

STRÖM

Strömförsörjning för filter

Om batteriikonen blinkar, byt ut batteriet, annars fungerar inte utrustningen som den ska.

Strömförsörjning för lampa

P-serien: Om arbetslampan ovanför nedbländningsskärmen är svag, ladda arbetslampan i tid. Arbetslampans laddningsport (Type-C) är placerad under nedbländningsskärmen — ta bort laddningsskyddet och anslut laddaren i tid. Annars fungerar inte utrustningen som den ska.

5-serien: Om arbetslampan är svag, byt batteri på samma sätt som för filtret, annars fungerar inte utrustningen som den ska.

STÄLL IN LÄGENA






ADF har 4 LÄGEN: CUT, WELD, GRIND, LOCK .

Grind-läge: Håll ned GRIND-knappen på hjälmens skal i 1,0 sekunder (se Fig. 8) för att snabbt växla till GRIND-läge.

Varning: Svetsa inte i GRIND-läge.

STYRKONTAKT / KNAPP

 II S+ W/IL	Kort tryck på MODE	Enkel val av läge mellan WELD, CUT och LOCK.
	Håll ned MODE	Växla till Grind-läge.
	Vrid på ratten	Skyddsgrad justeras med ±0,5 steg.
	Håll ned sliikonknappen	Lampa På/Av. Manuell kontrollströmbrytare.

Funktion	ADF	Styrpanel	Användning
Känslighet (SENSI.)	LED	Tryck  , vrid sedan.	Nivå 5: Hög/max för de flesta tillämpningar. Nivå 1: Endast vid vissa specifika ljusförhållanden omgivningen för att undvika oönskad aktivering.
Fördröjning	LED	Tryck  , vrid sedan.	Nivå 5: 1,0 s/2,0 s är lämplig för de flesta tillämpningar, särskilt för applikationer med hög strömstyrka och längre svetsstider. Nivå 2: Lämplig för punktsvetsning. Nivå 1: Tack-läge.
Skyddsgrad	LED	Tryck  , vrid sedan.	Justera skyddsgraden utifrån din egen erfarenhet eller enligt den rekommenderade tabellen.
		Håll ned 	Skyddsgrad låst: Du kan låsa skyddsgraden på vilken nivå du än behöver.
TRS	LED	Håll ned 	Speciell fördröjningsfunktion som ger en bekvämare återgång från mörkt till ljust (Ej lämplig för tack-läge och punkt-läge).

OBS: Om en knapp har två olika färger för två funktioner, håll ned i 1,0 sekunder för att aktivera den andra funktionen.

OBS: Tryck på MENU-knappen på EPD ADF, så visas Underhållsdiagnos, Bakgrundsbilder, Språkinställning och andra funktioner.

TACK-LÄGE: ADF rekommenderar en intervallskyddsgrad baserat på svetsarens vana; intervallskyddsgraden är inte fast.

HJÄLMJUSTERINGAR

MONTERING AV HUVUDBINSLE

1. Sätt in huvudbandet i hjälm skalet enligt monteringsordningen på baksidan och i Fig. 1.
2. Justera huvudbandet för att göra det bekvämare och placera skyddet i rätt position efter individuella preferenser. Se Fig. 2–Fig. 5.

OBS: Kontrollera att båda sidor är lika justerade för korrekt funktion.

OBS: Avståndet från ögat till filtret — ju närmare desto bättre.

BYTE AV AUTOMATISKT NEDBLÄNDANDE SVETSFILTER

1. Ta bort den främre skyddsplattan och placera hjälmen med framsidan nedåt. Tryck in båda spärrarna upptill på filtret och skjut ut ADF:t. (Se Fig. 6–7)

BYTE AV SKYDDSPLATTOR

Om skyddsplattorna är på något sätt skadade måste de omedelbart bytas ut. (Se baksidan och Fig. 7)

BYTE AV BATTERI

Olika filter har olika placering och metoder för batteribyte. Se Fig. 9 för detaljerad information.

FELSÖKNING

FEL	ORSAK	ÅTGÄRD
Oregelbunden nedbländning	Huvudbandet har justerats ojämnt så att avståndet från ögonen till filterlinsen är ojämnt.	Justera om huvudbandet för att minska skillnaden till filtret.
Filtret mörknar inte eller flimrar	Främre skyddsglaskivan är smutsig eller skadad.	Byt ut skyddsglaskivan.
	Sensornerna är smutsiga/blockerade eller solpanelen är blockerad.	Rengör sensornernas yta och se till att du inte blockerar sensornerna eller solpanelen med armen eller något annat hinder under svetsning.
	Känsligheten är inställd för lågt eller fördröjningstiden är inställd för kort.	Justera till önskad nivå.
	Kontrollera att rätt skyddsgrad är vald.	Inte Grind-läge
Filtret mörknar utan att ljusbågen tänds	Känsligheten är inställd för högt.	Justera känsligheten till önskad nivå.
Filtret förblir mörkt efter avslutad svetsning	Fördröjningstiden är inställd för lång	Justera fördröjningstiden till önskad nivå.
Långsam respons	Drifttemperaturen är för låg.	Använd inte vid temperaturer under -10 °C eller 14 °F.
Svetshjälmen glider	Huvudbandet är inte korrekt justerat	Justera om huvudbandet.

TEKNISKA DATA

Teknisk data/läge	RIMAC ClearView 2.0 XL Automatisk svets hjälm
Siktyta	116*81mm (14.60 Sq.In)
Driftdisplay	LED
Slipfunktion	Ja, W3
LED-lampa	•
Optisk klass	V2
UV-/IR-skydd	Permanent
Bågsensorer	4
Omslagstid	0.05ms
Skyddsgradsläge	W3/4-8/9-13
Manuell justering av skyddsgrad	Intern kontroll
Avvikelse för automatisk skyddsgrad	--
Känslighetskontroll	Intern kontroll
Fördröjningstidskontroll	0.04-2.0s,intern
TRS-funktion	•
TACK-funktion	•
Minnesfunktion	--
ON/OFF	--
Strömförsörjning	Solar Cell&Replaceable Li-Battery 2*CR2450
Uppladdningsbart batteri	Li-Ion
Drifttemperatur	(-10°C~+60°C)
Garanti	3 år

MARKING EXPLANATION

Auto Darkening Filter Marking

16321 YXE W3/4-8/9-13 V2 **CE** W3/7<14 M YXE V1
 3=Light State Scale Number M=Manual offset(optional)
 4-8/9-13=Protection Shade Numbers in Dark State 16321 = EN ISO Standard
 YXE= Manufacture Identification
 V2=Angle of Dependence Classification
 V1=Angle of Dependence Classification

Helmet Marking

16321 YXE W14 E 1-M CE UKCA
 W = Welding protector
 14 = Maximum filter shade number
 E= Impact Resistance Level 120m/s
 C= Impact Resistance Level 45m/s
 1-M applicable head size
 CE = European Conformity

Cover Plate Marking

YXE 1 E CE YXE 1 E CE UKCA
 1 =Enhanced Optical Performance
 E= Impact Level 120m/s

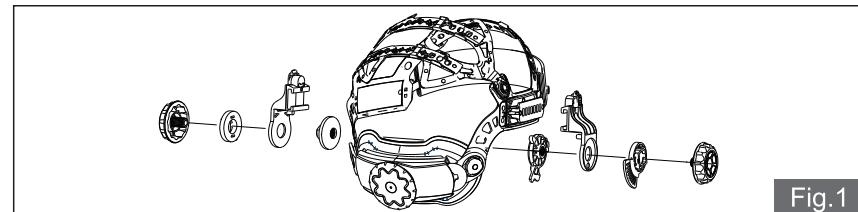


Fig.1

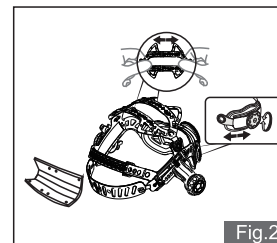


Fig.2

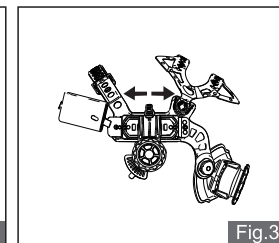


Fig.3

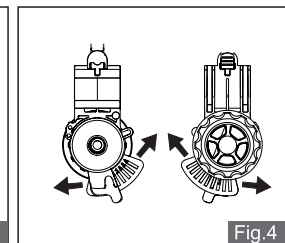


Fig.4

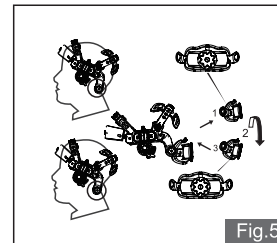


Fig.5

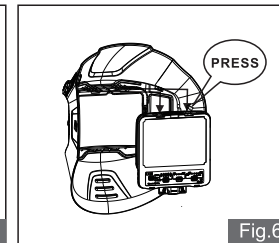


Fig.6

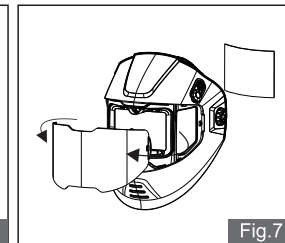


Fig.7

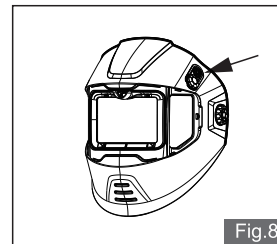


Fig.8

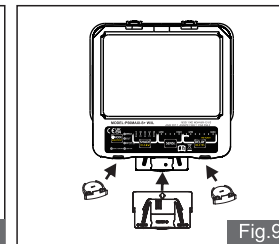


Fig.9



Fig.10