

DE **Betriebsanleitung** / EN **Operating instructions** / FR **Mode d'emploi** /
FI **Käyttöohjeet** / HU **Kezelési útmutató** / IT **Istruzioni per l'uso** /
PL **Instrukcja użytkowania**



ADF 600S

DE **Automatik- Schweißhelm**
EN **Automatic Welding Helme**
FR **Casque de soudage automatique**
FI **Automaattimaski**
HU **Automata hegesztő fejpajzs**
IT **Maschera di saldatura automatica**
PL **Automatyczna przyłbica spawalnicza**



DE Original Betriebsanleitung

© Der Hersteller behält sich das Recht vor, jederzeit und ohne vorherige Mitteilung Änderungen an dieser Betriebsanleitung durchzuführen, die durch Druckfehler, eventuelle Ungenauigkeiten der enthaltenen Informationen oder Verbesserung dieses Produktes erforderlich werden. Diese Änderungen werden jedoch in neuen Ausgaben berücksichtigt.

Alle in der Betriebsanleitung genannten Handelsmarken und Schutzmarken sind Eigentum der jeweiligen Besitzer/Hersteller.

Unsere aktuellen Produktdokumente, sowie alle Kontaktdaten der **ABICOR BINZEL** Ländervertretungen und Partner weltweit, finden Sie auf unserer Homepage www.binzel-abicor.com

1	Identifikation	DE-3	7	Betrieb	DE-14
1.1	Zulassung	DE-3			
1.2	Import in die EU durch	DE-3	8	Außerbetriebnahme	DE-14
2	Sicherheit	DE-3	9	Wartung und Reinigung	DE-15
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	DE-4	9.1	Automatik- Filter, Solarzellen und Sensoren reinigen	DE-15
2.2	Pflichten des Betreibers	DE-4	9.2	Automatik- Filter austauschen	DE-16
3	Produktbeschreibung	DE-5	10	Störungen und deren Behebung	DE-17
3.1	Technische Daten	DE-5			
3.2	Typenschild	DE-6	11	Demontage	DE-18
3.2.1	Frontscheibe	DE-6			
3.2.2	Innere Abdeckscheibe	DE-6	12	Entsorgung	DE-18
3.3	Verwendete Zeichen und Symbole	DE-7	12.1	Verpackungen	DE-18
4	Lieferumfang	DE-7			
4.1	Transport	DE-7			
4.2	Lagerung	DE-7			
5	Funktionsbeschreibung	DE-7			
6	Inbetriebnahme	DE-8			
6.1	Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen	DE-8			
6.2	Kopfband einstellen	DE-9			
6.3	Kopfumfang einstellen	DE-9			
6.3.1	Kopfhöhe einstellen	DE-10			
6.3.2	Abstand der Augen zur Schweißmaske einstellen	DE-10			
6.3.3	Schwenkanschlag einstellen	DE-11			
6.4	Schutzstufen	DE-12			
6.4.1	Schutzstufe Schweißvorgang einstellen	DE-12			
6.4.2	Schutzstufe Grind (Schleifen) auswählen	DE-13			
6.5	Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY) einstellen	DE-13			
6.6	Verzögerungszeit (DELAY TIME) einstellen	DE-13			

1 Identifikation

Der Automatik- Schweißhelm **ADF 600S** dient zum Schutz der Augen und des Gesichtes, vor Funken, Schweißspritzern und schädigender Strahlung, während des Schweißprozesses.

In dem nachfolgenden Text wird der Automatik- Schweißhelm mit **ADF 600S** bezeichnet.

Der **ADF 600S** wird gebrauchsfertig geliefert. Diese Betriebsanleitung beschreibt nur den **ADF 600S**.

Der **ADF 600S** darf nur mit Original **ABICOR BINZEL** Ersatzteilen betrieben werden.

1.1 Zulassung

Die vorliegenden Produkte entsprechen den Sicherheitsanforderungen der EG-Richtlinie 89/686 und sind mit dem CE-Zeichen gekennzeichnet. Sie entsprechen den Vorgaben der EN175 und EN166.

Die Zertifizierung nach Artikel 10 sowie die CE Baumusterprüfung erfolgten bei folgendem Prüfinstitut:

DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (0196)

1.2 Import in die EU durch

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.:++49 (0) 64 08 / 59-0

Fax:++49 (0) 64 08 / 59-191

2 Sicherheit

- Lesen Sie die Betriebsanleitung vor der ersten Nutzung sorgfältig durch.
- Die vorliegende Betriebsanleitung vermittelt Ihnen die Informationen, die für einen störungsfreien und sicheren Betrieb erforderlich sind. Das Produkt wurde nach dem Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Normen und Richtlinien entwickelt und gefertigt.
- Vor unvermeidbaren Restrisiken für Anwender, Dritte, Geräte oder andere Sachwerte werden in der Betriebsanleitung gewarnt. Die verwendeten Sicherheitshinweise weisen auf konstruktiv nicht vermeidbare Restrisiken hin, die beachtet und befolgt werden müssen.
- Ein Nichtbeachten dieser Sicherheitshinweise kann zur Gefahr für das Leben, Gesundheit von Personen, Umweltschäden oder zu Sachschäden führen. Das Produkt ist nur in einwandfreiem Zustand, unter Beachtung der Betriebsanleitung zu betreiben.
- Für Schäden die durch Nichtbeachtung der Betriebsanleitung entstehen, übernimmt der Hersteller keine Haftung.
- Schützen Sie sich und unbeteiligte Personen mit geeigneten Mitteln vor denen im Sicherheitskapitel aufgeführten Gefahren.
- Beim Schweißen werden Wärme und Strahlung freigesetzt. Der **ADF 600S** bietet Augen- und Gesichtsschutz. Zum Schutz des restlichen Körpers tragen Sie Ihre persönliche Schutzausrüstung.
- Öffnen Sie niemals den Automatik- Filter oder manipulieren Sie diesen.
- Der Automatik- Filter bietet keinen Schutz vor Gefährdung durch Stoß.
- Es dürfen weder am Automatik- Filter noch am **ADF 600S** Änderungen vorgenommen werden, sofern diese nicht in dieser Betriebsanleitung spezifiziert sind. Verwenden Sie keine anderen Ersatzteile, als solche, die in dieser Betriebsanleitung spezifiziert sind. Unerlaubte Änderungen und nicht zugelassene Ersatzteile heben die Garantie auf und setzen den Anwender einer Verletzungsgefahr aus.
- Legen Sie den **ADF 600S** und den Automatik- Filter niemals auf einer heißen Oberfläche ab.
- Tauchen Sie den Automatik- Filter nicht in Wasser ein.
- Schützen Sie den Automatik- Filter vor Kontakt mit Flüssigkeiten und Schmutz.
- Verwenden Sie keinerlei Lösungsmittel an den Vorsatzscheiben oder an anderen Teilen des **ADF 600S**.
- Säubern Sie die Vorsatzscheiben regelmäßig. Verwenden Sie keine starken Reinigungslösungen. Halten Sie die Sensoren und Solarzellen stets sauber und verwenden Sie dazu ein fusselfreies Tuch.
- Der **ADF 600S** bietet keinen Schutz vor explosiven Objekten oder ätzenden Flüssigkeiten.
- Ersetzen Sie regelmäßig eingerissene/verkratzte/vernarbte Vorsatzscheiben.

- Sollte sich der **ADF 600S** beim Auftreffen eines Lichtbogens nicht verdunkeln, brechen Sie unverzüglich den Schweißvorgang ab und kontaktieren Sie Ihren Vorgesetzten oder Händler.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Das in dieser Anleitung beschriebene Produkt darf ausschließlich zu dem in der Anleitung beschriebenen Zweck in der beschriebenen Art und Weise verwendet werden. Beachten Sie dabei die Betriebs-, Wartungs- und Instandhaltungsbedingungen.
- Jede andere Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß.
- Eigenmächtige Umbauten oder Veränderungen zur Leistungssteigerung sind nicht zulässig.
- Der **ADF 600S** ist nicht geeignet für Laserschweiß- und Autogenschweiß-/ schneidverfahren.

2.2 Pflichten des Betreibers

- Halten Sie die Betriebsanleitung zum Nachschlagen am Gerät bereit und geben Sie die Betriebsanleitung bei Weitergabe des Produktes mit.
- Inbetriebnahme, Bedienungs- und Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachkräften durchgeführt werden. Eine Fachkraft ist eine Person, die aufgrund ihrer fachlichen Ausbildung, Kenntnisse und Erfahrungen die ihr übertragenen Arbeiten beurteilen und mögliche Gefahren erkennen kann (In Deutschland siehe TRBS 1203).
- Halten Sie andere Personen vom Arbeitsbereich fern.
- Beachten Sie die Arbeitssicherheitsvorschriften des jeweiligen Landes.
- Sorgen Sie für eine gute Beleuchtung des Arbeitsbereiches und halten Sie den Arbeitsbereich sauber.
- Arbeitsschutzregeln des jeweiligen Landes. Bsp. Deutschland: Arbeitsschutzgesetz und Betriebssicherheitsverordnung
- Vorschriften zur Arbeitssicherheit und zur Unfallverhütung

3 Produktbeschreibung

▲ WARNUNG
<p>Gefahren durch nicht bestimmungsgemäße Verwendung</p> <p>Bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung können vom Produkt Gefahren für Personen, Tiere und Sachwerte ausgehen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Produkt ausschließlich bestimmungsgemäß verwenden. • Produkt nicht eigenmächtig zur Leistungssteigerung umbauen oder verändern. • Produkt nur durch befähigte Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) verwenden.

3.1 Technische Daten

Lagerung im geschlossenen Raum, Temperatur der Umgebungsluft	- 20 °C bis + 70 °C (- 4 °F bis 158 °F)
Arbeitstemperatur, Transport, Temperatur der Umgebungsluft	- 10 °C bis + 55 °C (14 °F bis 131 °F)

Tab. 1 Umgebungsbedingungen Transport und Lagerung

Klasse	1/2/1/2
Sichtfeld	98x44 mm (3.86"x1.73")
Filtergröße	110x90 mm (4.33"x3.54"x0.35")
Lichtbogensensor	2
Hellstufe	DIN 3.5
Schutzstufe	DIN 9 bis DIN 13
Schutzsteuerung	Extern, variabler Schutz
Ein/Aus	Vollautomatisch
Empfindlichkeitssteuerung	Einstellbar (niedrig - hoch)
UV/IR Schutz	Bis Schutzstufe DIN 13 immer
Versorgung	Solarzelle; kein Batteriewechsel nötig
Aufhellzeit	1/16.000 s von hell zu dunkel
Verzögerung (hell zu dunkel)	0.25 bis 0.30 s bei <fast> Position
	0.65 bis 0.80 s bei <slow> Position
Niedrige Stromstärke TIG	≥ 10 A DC & AC
Schleif-Modus	Ja
Helmmaterial	Schlagfestes Nylon
Gesamtgewicht	435 g
Anwendungsbereiche	Elektroodenschweißen; WIG DC&AC; WIG Pulsschweißen DC&AC; MIG/MAG; MIG/MAG Pulsschweißen; Plasmaschneiden; Plasmaschweißen; Fugenhobeln

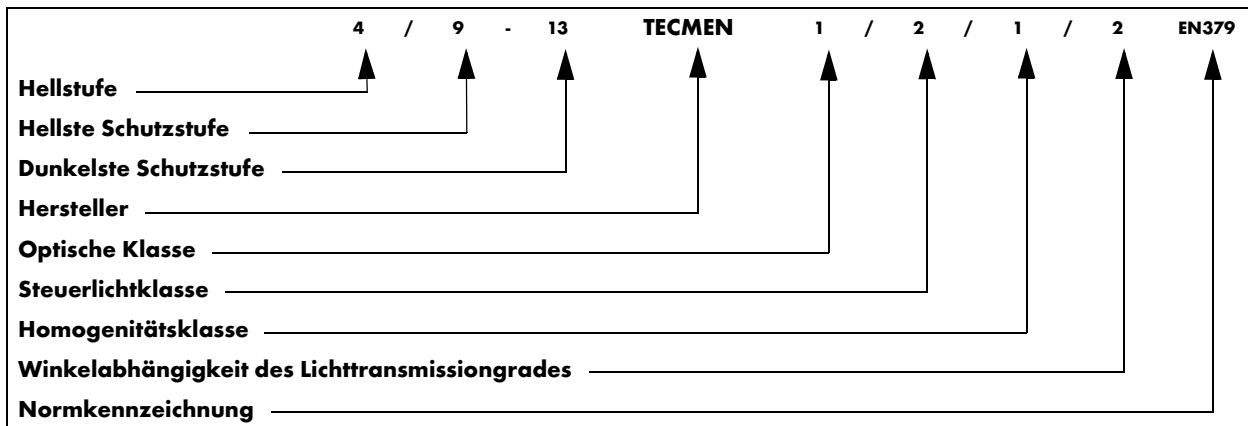
Tab. 2 Technische Daten

3.2 Typenschild

Der Automatik-Filter ist mit einem Typenschild wie folgt gekennzeichnet:



Abb. 1 Typenschild Automatik-Schweißschutzfilter



Tab. 3 Kennzeichnung

Kennzeichnung	Erläuterung
TECMEN EN175 B	TECMEN = Hersteller; EN 175 = angewandte Norm; B = Schutz gegen Aufprall mit mittlerer Energie

Tab. 4 Automatik-Schweißhelm

3.2.1 Frontscheibe

Kennzeichnung	Erläuterung
TECMEN B	TECMEN = Hersteller; B = Schutz gegen Aufprall mit mittlerer Energie

Tab. 5 Frontscheibe

3.2.2 Innere Abdeckscheibe

Kennzeichnung	Erläuterung
TECMEN 1 B	TECMEN = Hersteller; B = Schutz gegen Aufprall mit mittlerer Energie

Tab. 6 Innere Abdeckscheibe

3.3 Verwendete Zeichen und Symbole

In der Betriebsanleitung werden folgende Zeichen und Symbole verwendet:

Symbol	Beschreibung
•	Aufzählungssymbol für Handlungsanweisungen und Aufzählungen
⇒	Querverweissymbol verweist auf detaillierte, ergänzende oder weiterführende Informationen
1	Handlungsschritt/e im Text, die der Reihenfolge nach durchzuführen sind

4 Lieferumfang

• Automatik-Schweißhelm ADF 600S	• Betriebsanleitung
---	---------------------

Tab. 7 Lieferumfang

Kontakt für Beratung und Bestellung finden Sie im Internet unter www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Der Lieferumfang wird vor dem Versand sorgfältig geprüft und verpackt, jedoch sind Beschädigungen während des Transportes nicht auszuschließen.

Eingangskontrolle	Kontrollieren Sie die Vollständigkeit anhand des Lieferscheins! Überprüfen Sie die Lieferung auf Beschädigung (Sichtprüfung)!
Bei Beanstandungen	Ist die Lieferung beim Transport beschädigt worden, setzen Sie sich sofort mit dem letzten Spediteur in Verbindung! Bewahren Sie die Verpackung auf zur eventuellen Überprüfung durch den Spediteur.
Verpackung für den Rückversand	Verwenden Sie nach Möglichkeit die Originalverpackung und das Originalverpackungsmaterial. Bei auftretenden Fragen zur Verpackung und Transportsicherung nehmen Sie bitte Rücksprache mit Ihrem Lieferanten.

Tab. 8 Transport

4.2 Lagerung

Physikalische Bedingungen der Lagerung im geschlossenen Raum:

⇒ Tab. 1 Umgebungsbedingungen Transport und Lagerung auf Seite DE-5

5 Funktionsbeschreibung

Der **ADF 600S** wechselt beim Zünden des Schweißlichtbogens seine Schutzstufe automatisch von einem hellen in einen dunklen Zustand. Nach Ende des Schweißvorgangs wechselt der Automatik-Filter wieder in den hellen Zustand.

6 Inbetriebnahme

Der **ADF 600S** muss vor der Erstanwendung an den jeweiligen Anwender angepasst werden. Verwenden Sie nur einen exakt auf Ihre Kopfgröße angepassten **ADF 600S**.

6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen

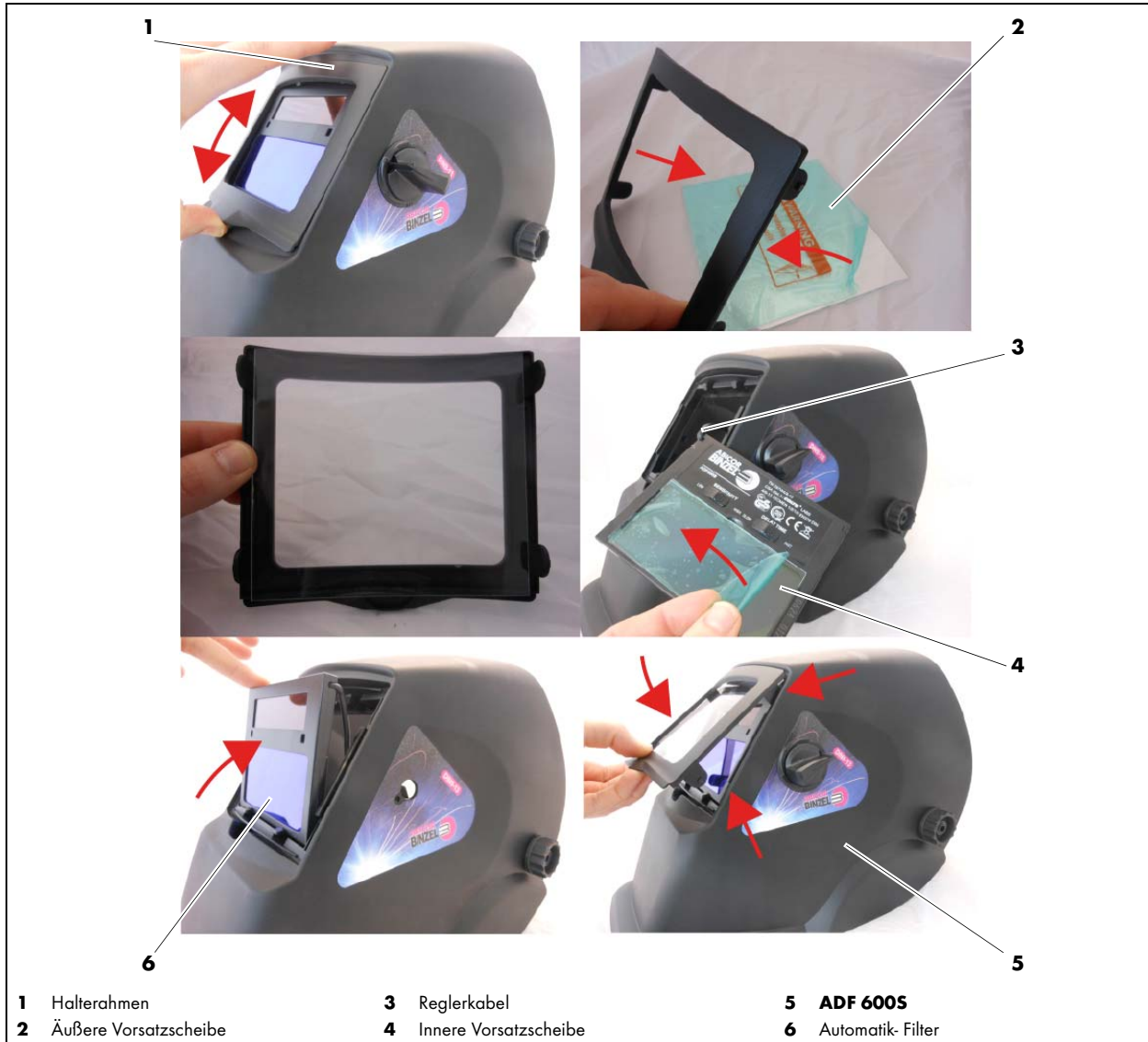


Abb. 2 Schutzfolie entfernen

- 1 Halterahmen (1) inkl. Vorsatzscheibe (2) abnehmen. Vorsatzscheibe (2) aus Halterahmen (1) herausdrücken und Folie entfernen oder Vorsatzscheibe (2) durch eine neue ersetzen.

HINWEIS

- Lassen Sie das Reglerkabel (3) bei Ausbau des Automatik- Filters (6) am **ADF 600S (5)** montiert.

- 2 Automatik- Filter (6) entnehmen, dabei Befestigungsclips nach oben und unten drücken. Folie entfernen oder Vorsatzscheibe (4) durch eine neue ersetzen.
- 3 Automatik- Filter (6) wieder in **ADF 600S (5)** einsetzen.
- 4 Vorsatzscheibe (2) in Halterahmen (1) einsetzen.
- 5 Halterahmen (1) inkl. Vorsatzscheibe mit vier Punkten in **ADF 600S (5)** einrasten lassen.

6.2 Kopfband einstellen

⚠️ WARNUNG

Blendung der Augen

Schweißen mit einem fehlerhaften **ADF 600S** kann die Augen schädigen.

- Brechen Sie die Schweißarbeiten mit dem **ADF 600S** sofort ab und beheben Sie die auftretenden Störungen.
⇒ Tab. 11 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-17
- Verwenden Sie nur einen intakten **ADF 600S**.
- Passen Sie den **ADF 600S** auf Ihre Kopfgröße an.

HINWEIS

- Achten Sie auf den richtigen Sitz des **ADF 600S**.
- Testen Sie das Anliegen des **ADF 600S** regelmäßig, in dem Sie den **ADF 600S** anheben und wieder absetzen. Sollte das Kopfband dabei verrutschen, passen Sie die Einstellungen für Kopfumfang und Kopfhöhe entsprechend an.

6.3 Kopfumfang einstellen

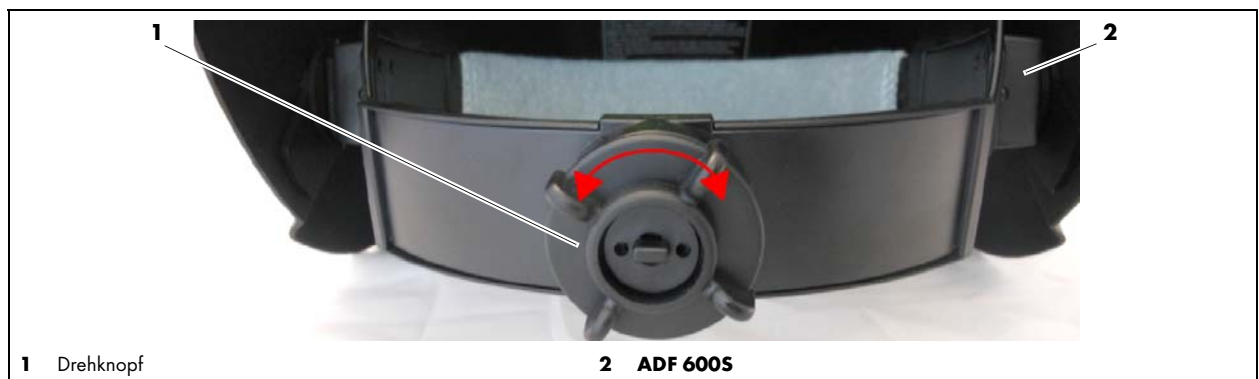


Abb. 3 Kopfumfang einstellen

- 1 ADF 600S (2)** auf Kopf aufsetzen.
- 2 Drehknopf (1)** eindrücken, halten und an Kopfgröße, durch drehen, anpassen.
Im Uhrzeigersinn = Kopfband verkleinern, entgegen dem Uhrzeigersinn = Kopfband vergrößern.

6.3.1 Kopfhöhe einstellen

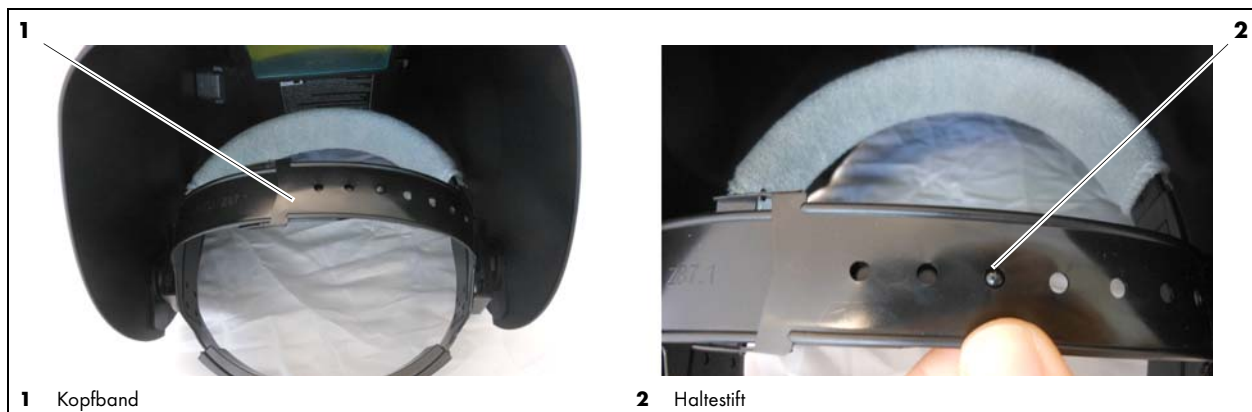


Abb. 4 Kopfhöhe einstellen

- 1 Haltestift (2) aus Kopfband (1) heraus drücken.
- 2 Kopfband (1) auf passende Größe einstellen und Haltestift (2) einrasten lassen.

6.3.2 Abstand der Augen zur Schweißmaske einstellen

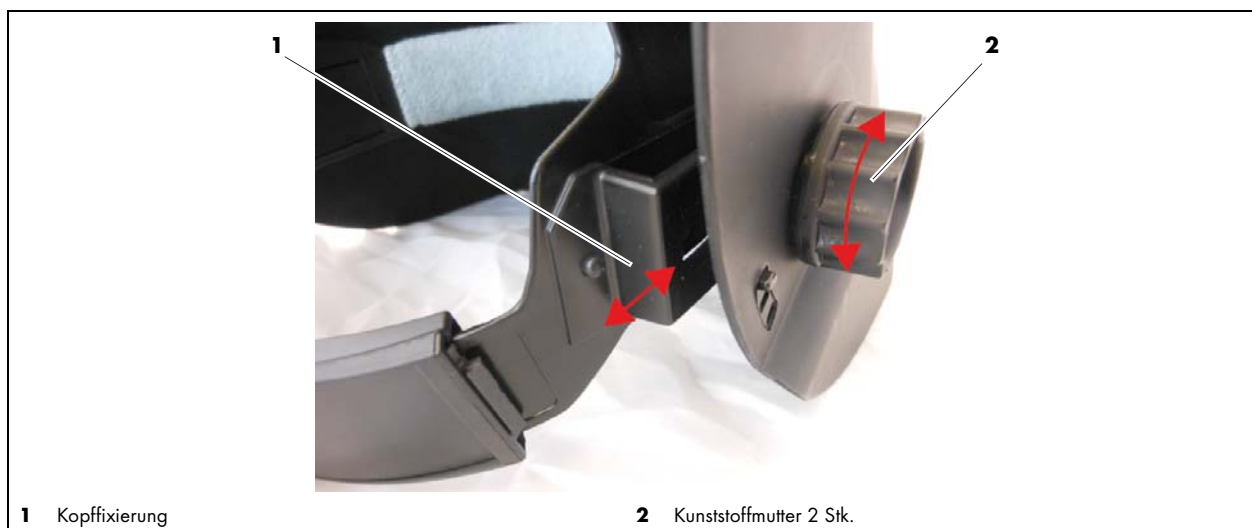


Abb. 5 Abstand der Augen zur Schweißmaske einstellen

- 1 Kunststoffmuttern (2) lösen und Kopffixierung (1) in Pfeilrichtung hin und her bewegen. Ermitteln Sie dabei Ihren individuellen Abstand.

HINWEIS

- Um eine gleichmäßige Abdunkelung zu gewährleisten, achten Sie auf einen gleichen Abstand der Augen zum Visier.

- 2 Kunststoffmuttern (2) fest ziehen.

6.3.3 Schwenkansschlag einstellen

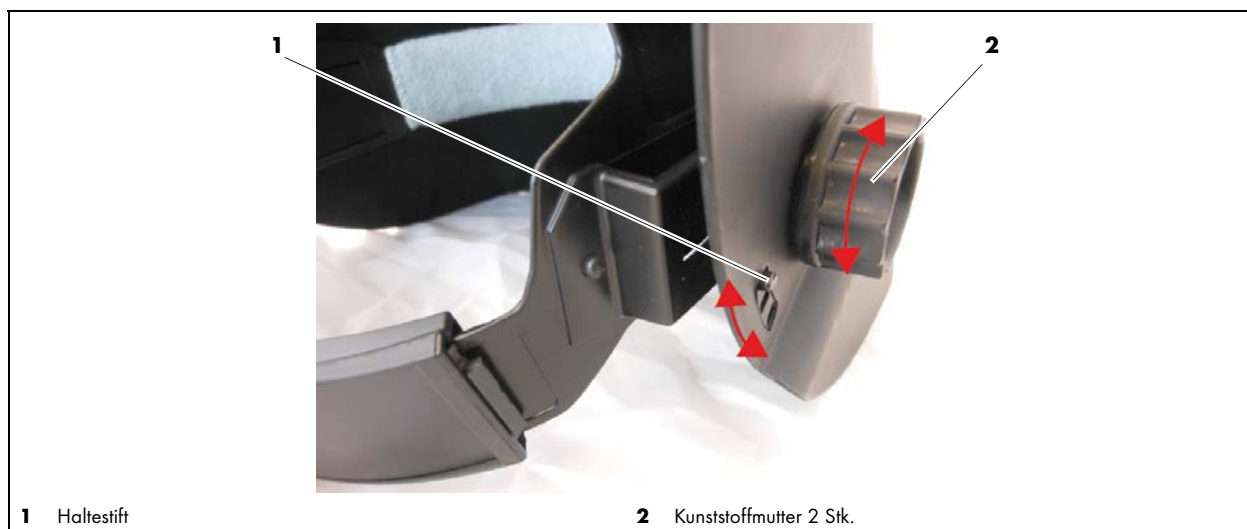


Abb. 6 Schwenkansschlag einstellen

- 1 Kunststoffmuttern (2) lösen und Haltestift (1) heraus drücken.

HINWEIS

- Um eine gleichmäßige Abdunkelung zu gewährleisten, achten Sie auf eine einheitliche Winkeleinstellung beider Seiten.

- 2 Haltestift (1) in einer der drei Winkeleinstellungen einrasten lassen.
- 3 Kunststoffmuttern (2) fest ziehen.

6.4 Schutzstufen



Abb. 7 Schutzstufen

6.4.1 Schutzstufe Schweißvorgang einstellen

HINWEIS

- Beachten Sie die Angaben der Norm DIN EN 379.

1 Wählen Sie entsprechend Ihres Schweißverfahrens die zu verwendende Schutzstufe aus:

Verfahren	Stromstärke A																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
umhüllte Elektrode	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8				9				10				11				12				13				14			
WIG	8				9				10				11				12				13							
MIG bei Schwermetallen	9				10				11				12				13				14							
MIG bei Leichtmetallen	10				11				12				13				14											
Fugenhobeln	10				11				12				13				14				15							
Plasma-schneiden	9				10				11				12				13											
Plasma-schweißen	4	5	6	7	8	9	10	11	12																			

Tab. 9 In Anlehnung an DIN EN 379

2 Regler **(4)** auf benötigte Schutzstufe drehen. Die Pfeilspitze zeigt die eingestellte Schutzstufe.

6.4.2 Schutzstufe Grind (Schleifen) auswählen

⇒ Abb. 7 Schutzstufen auf Seite DE-12

Sobald Sie die Schutzstufe „Grind“ einstellen, ist die Schutzfunktion für das Schweißen ausgeschaltet und ermöglicht eine klare Sicht zum Schleifen eines Schweißstücks. Der **ADF 600S** dient dabei als Gesichtsschutz.

1 Regler **(4)** auf Position Schleifen GRIND **(2)** drehen.

2 Schweißstück schleifen.

3 Schleifen beenden und Regler **(4)** auf entsprechende Schutzstufe für den Schweißvorgang drehen.

6.5 Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY) einstellen



Abb. 8 Lichtempfindlichkeit / Verzögerungszeit einstellen

HINWEIS

- Einstellung HIGH (hoch) geeignet für:
den täglichen Gebrauch
- Einstellung LOW (niedrig) geeignet für:
den Niedrigstrombereich, WIG-schweißen, übermäßiges Umgebungslicht oder bei einer weiteren Schweißmaschine in der unmittelbaren Nähe

1 Schalter **(1)** auf gewünschte Lichtempfindlichkeit LOW oder HIGH einstellen.

6.6 Verzögerungszeit (DELAY TIME) einstellen

⇒ Abb. 8 Lichtempfindlichkeit / Verzögerungszeit einstellen auf Seite DE-13

Sobald das Schweißen unterbrochen wird, wechselt der Automatik- Filter von dunkel auf hell.

Die voreingestellte Verzögerungszeit gleicht das Nachglühen auf dem Werkstück nach dem Schweißen aus.

HINWEIS

- Einstellung FAST (schnell) von 0,25 bis 0,3 Sek. geeignet für:
Punktschweißen
- Einstellung SLOW (langsam) von 0,65 bis 0,8 Sek. geeignet für:
Schweißen im hochamperigen Bereich, WIG-Schweißen im Niedrigstrombereich

1 Schalter **(2)** auf gewünschte Verzögerungszeit SLOW oder FAST einstellen.

7 Betrieb

WARNUNG

Blendung der Augen

Schweißen mit einem fehlerhaften **ADF 600S** kann die Augen schädigen.

- Brechen Sie die Schweißarbeiten mit dem **ADF 600S** sofort ab und beheben Sie die auftretenden Störungen.
⇒ Tab. 11 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-17
- Verwenden Sie nur einen intakten **ADF 600S**.
- Passen Sie den **ADF 600S** auf Ihre Kopfgröße an.
⇒ 6 Inbetriebnahme auf Seite DE-8

HINWEIS

- Achten Sie auf den richtigen Sitz des **ADF 600S**.
- Testen Sie das Anliegen des **ADF 600S** regelmäßig, in dem Sie den **ADF 600S** anheben und wieder absetzen. Sollte das Kopfband dabei verrutschen, passen Sie die Einstellungen für Kopfumfang und Kopfhöhe entsprechend an.
⇒ 6 Inbetriebnahme auf Seite DE-8
- Beachten Sie für den Schweißprozess alle im Schweißsystem vorhandenen Komponenten.
- Die Bedienung des **ADF 600S** ist ausschließlich befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) vorbehalten.

8 Außerbetriebnahme

HINWEIS

- Beachten Sie bei der Außerbetriebnahme die Abschaltprozeduren aller im Schweißsystem vorhandenen Komponenten.
- Warten Sie bei Unterbrechung oder Beendigung des Schweißvorganges ab, bis durch die voreingestellte Verzögerungszeit der Automatik-Filter von dunkel auf hell wechselt. Setzen Sie erst dann den **ADF 600S** ab.

9 Wartung und Reinigung

Regelmäßige und dauerhafte Wartung und Reinigung sind jedoch Voraussetzung für eine lange Lebensdauer und eine einwandfreie Funktion.

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> Wartungs- und Reinigungsarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.

Überprüfen Sie folgendes:

Täglich	Reinigen Sie den ADF 600S täglich bzw. sobald eine Verschmutzung vorliegt. Gehen Sie wie folgt vor: ⇒ Abb. 9 Automatik- Filter, Solarzellen und Sensoren einigen auf Seite DE-15	
	Automatik- Filter (1) :	1 Oberfläche mit einem weichen Tuch abwischen. Verwenden Sie keine starken Lösungsmittel.
	Solarzellen (2) / Sensoren (3) :	2 Solarzellen / Sensoren mit Brennspiritus und einem sauberen Tuch abwischen. Wischen Sie mit einem trockenen und fusselreifen Tuch nach.
Bei Bedarf/ Beschädigung (gebrochen, zerkratzt, schmutzig etc.)	Äußere Vorsatzscheibe (2) austauschen:	⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-8
	Innere Vorsatzscheibe (4) austauschen:	⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-8
	Automatikfilter (2) austauschen:	⇒ Abb. 10 Automatik- Filter austauschen auf Seite DE-16

Tab. 10 Wartung und Reinigung

9.1 Automatik- Filter, Solarzellen und Sensoren reinigen

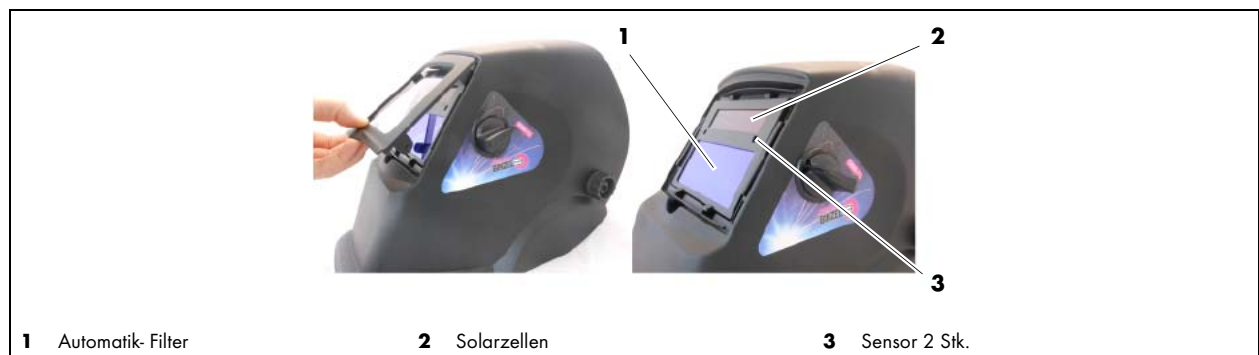


Abb. 9 Automatik- Filter, Solarzellen und Sensoren einigen

9.2 Automatik-Filter austauschen

Führen Sie die Handlungsschritte in der Reihenfolge der folgenden Bilder aus:

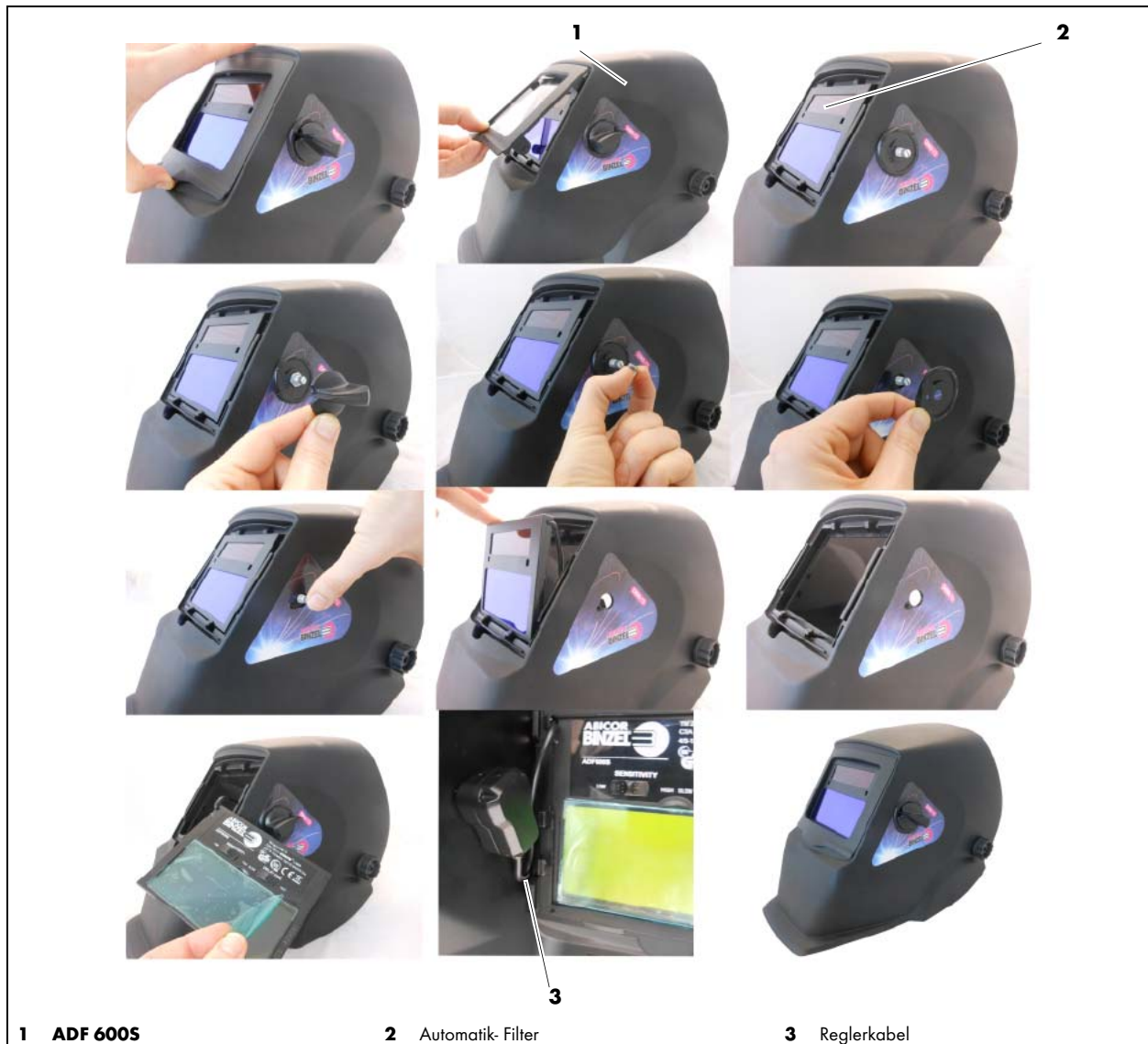


Abb. 10 Automatik-Filter austauschen

HINWEIS

- Achten Sie auf die korrekte Position des Reglerkabels (**3**). Das Reglerkabel (**3**) darf nicht eingeklemmt sein.
- Montieren Sie die Bauteile in umgekehrter Reihenfolge.

10 Störungen und deren Behebung

⚠ GEFAHR

Verletzungsgefahr und Geräteschäden durch unautorisierte Personen
 Unsachgemäße Reparaturen und Änderungen am Produkt können zu erheblichen Verletzungen und Geräteschäden führen. Die Produktgarantie erlischt bei Eingriff durch unautorisierte Personen.

- Bedienungs-, Wartungs-, Reinigungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden.

⚠ WARNUNG

Blendung der Augen
 Schweißen mit einem fehlerhaften **ADF 600S** kann die Augen schädigen.

- Brechen Sie die Schweißarbeiten mit dem **ADF 600S** sofort ab und beheben Sie die auftretenden Störungen.
 ⇒ Tab. 11 Störungen und deren Behebung auf Seite DE-17
- Verwenden Sie nur einen intakten **ADF 600S**.

Beachten Sie das beiliegende Dokument Gewährleistung. Wenden Sie sich bei jedem Zweifel und/oder Problemen an Ihren Fachhändler oder an den Hersteller.

HINWEIS

- Beachten Sie auch die Betriebsanleitungen der schweißtechnischen Komponenten wie z.B. Stromquelle, Schweißbrenner-System, Umlaufkühlaggregat usw.

Störung	Ursache	Behebung
Unregelmäßige Abdunkelung	• Das Kopfband wurde nicht gleichmäßig eingestellt	• Stellen Sie das Kopfband genau ein und achten Sie auf einen gleichmäßigen Abstand der Augen zur Filterlinse. ⇒ 6.2 Kopfband einstellen auf Seite DE-9 ⇒ 6.3 Kopfumfang einstellen auf Seite DE-9
	• Der Abstand der Augen zur Filterlinse nicht gleichmäßig	
Automatik-Filter verdunkelt sich nicht oder flackert	• Die Vorsatzscheiben sind verschmutzt oder beschädigt	• Tauschen Sie die Vorsatzscheiben aus. ⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-8
	• Die Solarzellen / Sensoren sind verschmutzt	• Reinigen Sie die Oberfläche. ⇒ 9.1 Automatik-Filter, Solarzellen und Sensoren reinigen auf Seite DE-15
	• Der Schweißstrom ist zu niedrig	• Stellen Sie den Regler auf „higher“. ⇒ 6.5 Lichtempfindlichkeit (SENSITIVITY) einstellen auf Seite DE-13
Langsame Reaktion	• Die Arbeitstemperatur zu niedrig	• Beachten Sie die empfohlene Arbeitstemperatur - 10 °C bis + 55 °C (14 °F bis 131 °F) ⇒ Tab. 1 auf Seite DE-5

Tab. 11 Störungen und deren Behebung

Störung	Ursache	Behebung
Schlechte Sicht	<ul style="list-style-type: none"> Die Vorsatzscheiben/ oder der Automatik- Filter sind verschmutzt, beschädigt 	<ul style="list-style-type: none"> Tauschen Sie die Vorsatzscheiben/ oder den Automatik-Filter aus. ⇒ 6.1 Schutzfolie entfernen / Vorsatzscheiben austauschen auf Seite DE-8 ⇒ 9.2 Automatik- Filter austauschen auf Seite DE-16
	<ul style="list-style-type: none"> Das Umgebungslicht ist unzureichend 	<ul style="list-style-type: none"> Sorgen Sie für bessere Umgebungsbeleuchtung.
	<ul style="list-style-type: none"> Die Schutzstufe ist falsch eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie die Schutzstufe erneut ein. ⇒ 6.4 Schutzstufen auf Seite DE-12
Schweißhelm rutscht	<ul style="list-style-type: none"> Das Kopfband wurde nicht gleichmäßig eingestellt 	<ul style="list-style-type: none"> Stellen Sie das Kopfband genau ein und achten Sie auf einen gleichmäßigen Abstand der Augen zur Filterlinse. ⇒ 6.2 Kopfband einstellen auf Seite DE-9 ⇒ 6.3 Kopfumfang einstellen auf Seite DE-9

Tab. 11 Störungen und deren Behebung

11 Demontage

HINWEIS
<ul style="list-style-type: none"> Die Demontage darf nur von befähigten Personen (in Deutschland siehe TRBS 1203) durchgeführt werden. Beachten Sie die Informationen in dem folgenden Kapitel: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Außerbetriebnahme auf Seite DE-14

Demontieren Sie den **ADF 600S** wie folgt:

⇒ 9.2 Automatik- Filter austauschen auf Seite DE-16

12 Entsorgung

Bei der Entsorgung sind die örtlichen Bestimmungen, Gesetze, Vorschriften, Normen und Richtlinien zu beachten. Um das Produkt ordnungsgemäß zu entsorgen, müssen Sie es zuerst demontieren.

⇒ 11 Demontage auf Seite DE-18

12.1 Verpackungen

ABICOR BINZEL hat die Transportverpackung auf das Notwendigste reduziert. Bei der Auswahl der Verpackungsmaterialien wird auf eine mögliche Wiederverwertung geachtet.

EN English Translation of the original operating instructions

© The manufacturer reserves the right, at any time and without prior notice, to make such changes and amendments to these operation instructions which may become necessary due to misprints, inaccuracies or improvements to the product. Such changes will however be incorporated into subsequent editions of the Instructions. All trademarks mentioned in the operating instructions are the property of their respective owners.

All brand names and trademarks that appear in this manual are the property of their respective owners/manufacturers.

Our latest product documents as well as all contact details for the **ABICOR BINZEL** national subsidiaries and partners worldwide can be found on our website at www.binzel-abicor.com

1	Identification	EN-3	7	Operation	EN-14
1.1	Approval	EN-3			
1.2	Import into EU by	EN-3	8	Putting out of operation	EN-14
2	Safety	EN-3	9	Maintenance and cleaning	EN-15
2.1	Designated use	EN-4	9.1	Cleaning the automatic filter, solar cells and sensors	EN-15
2.2	Obligations of the operator	EN-4	9.2	Replacing the automatic filter	EN-16
3	Product description	EN-5	10	Troubleshooting	EN-17
3.1	Technical data	EN-5			
3.2	Nameplate	EN-6	11	Disassembly	EN-18
3.2.1	Front screen	EN-6			
3.2.2	Inner cover screen	EN-6	12	Disposal	EN-18
3.3	Signs and symbols used	EN-7	12.1	Packaging	EN-18
4	Scope of delivery	EN-7			
4.1	Transport	EN-7			
4.2	Storage	EN-7			
5	Functional description	EN-7			
6	Putting into operation	EN-8			
6.1	Removing protective film / replacing viewing pane	EN-8			
6.2	Adjusting head band	EN-9			
6.3	Adjusting head circumference	EN-9			
6.3.1	Adjusting head height	EN-10			
6.3.2	Adjusting the distance of the eyes to the welding mask	EN-10			
6.3.3	Adjusting the swivelling stop	EN-11			
6.4	Protection levels	EN-12			
6.4.1	Adjusting the protection level for the welding process	EN-12			
6.4.2	Selecting the Grind protection level	EN-13			
6.5	Adjusting the light sensitivity (SENSITIVITY)	EN-13			
6.6	Adjusting the DELAY TIME	EN-13			

1 Identification

The automatic welding helmet **ADF 600S** is used to protect the eyes and face from sparks, weld spatters and damaging radiation during the welding process.

The following text describes the automatic welding helmet with **ADF 600S**.

The **ADF 600S** is delivered ready for use. These operating instructions only describe the **ADF 600S**.

The **ADF 600S** must only be operated using original **ABICOR BINZEL** spare parts.

1.1 Approval

These products meet the safety requirements of the EC Directive 89/686 and are labelled with the CE marking. They meet the specifications of EN175 and EN166. The certification according to Article 10 as well as the CE type examination were concluded at the following testing institute:

DIN Certco Testing and Certification Centre (0196)

1.2 Import into EU by

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.: +49 (0) 64 08 / 59-0

Fax: +49 (0) 64 08 / 59-191

2 Safety

- Please read the operating instructions carefully before using the system for the first time.
- These operating instructions provide you with all the information you need for trouble-free and safe operation. The product has been developed and manufactured in accordance with state-of-the-art technology and the recognized safety standards and regulations.
- The operating instructions warn you against unavoidable residual hazards for users, third parties, devices or other material property. The safety instructions used, which must be adhered to, point out unavoidable design-related residual hazards.
- Non-observance of these safety instructions may result in risks to the life or health of personnel, environmental damage or material damage. The product may only be operated in technically perfect condition in compliance with the operating instructions.
- The manufacturer will accept no liability for damage caused by non-observance of the operating instructions.
- Use suitable means to protect yourself and bystanders from the hazards listed in the chapter on safety.
- During welding, heat and radiation are released. The **ADF 600S** provides eye and face protection. To protect the rest of the body, wear your personal protective equipment.
- Never open the automatic filter or manipulate it.
- The automatic filter provides no protection from the risk of impact.
- Changes may not be made to the automatic filter or the **ADF 600S** if they are not specified in these operating instructions. Do not use spare parts other than those specified in the operating instructions. Impermissible changes and disallowed spare parts void the warranty and put the user at risk of injury.
- Never set the **ADF 600S** and automatic filter on a hot surface.
- Do not submerge the automatic filter in water.
- Protect the automatic filter from coming into contact with fluids and dirt.
- Do not use any type of solvent on the viewing panes or any other part of the **ADF 600S**.
- Clean the viewing panes regularly. Do not use any strong cleaning solvents. Always keep the sensors and solar cells clean and use lint-free cloth.
- The **ADF 600S** offers no protection from explosive objects or corrosive fluids.
- Regularly replace torn/scratched/abraded viewing panes.
- If the **ADF 600S** does not darken when an arc occurs, stop the welding process immediately and contact your supervisor or dealer.

2.1 Designated use

- The product described in these instructions may be used only for the purpose and in the manner described in these instructions. In doing so, observe the operating, maintenance and servicing conditions.
- Any other use is considered improper.
- Unauthorised modifications or changes to enhance the performance are not permitted.
- The **ADF 600S** is not suitable for laser welding or autogenous welding/cutting.

2.2 Obligations of the operator

- Keep the operating instructions within easy reach at the device for reference and enclose the operating instructions when handing over the product.
- Putting into operation, operating and maintenance work may only be carried out by qualified personnel. Qualified personnel are persons who, based on their special training, knowledge, experience and due to their knowledge of the relevant standards, are able to assess the tasks assigned to them and identify possible dangers (in Germany see TRBS 1203).
- Keep other persons out of the work area.
- Please observe the accident prevention regulations of the country in question.
- Ensure good lighting of the work area and keep the work area clean.
- Occupational health and safety regulations of the country in question. For example, Germany: Protection Law and the Company Safety Ordinance.
- Regulations on occupational safety and accident prevention.

3 Product description

▲ WARNING
<p>Hazards caused by improper use</p> <p>If improperly used, the product can present risks to persons, animals and material property.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Use the product according to its designated use only. • Do not convert or modify the product to enhance its performance without authorisation. • The product may only be used by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203).

3.1 Technical data

Storage in a closed environment, ambient temperature	- 20 °C to + 70 °C (- 4 °F to 158 °F)
Operating temperature, shipping, ambient temperature	- 10 °C to + 55 °C (14 °F to 131 °F)

Tab. 1 Ambient conditions for transport and storage

Class	1/2/1/2
Visual field	98x44 mm (3.86"x1.73")
Filter size	110x90 mm (4.33"x3.54"x0.35")
Arc sensor	2
Light stage	DIN 3.5
Protection level	DIN 9 to DIN 13
Protection control	External, variable protection
On/Off	Fully automatic
Sensitivity control	Adjustable (low - high)
UV/IR protection	Up to protection level DIN 13, always
Power supply	Solar cell; no need to change battery
Switching time	1/16,000 s from light to dark
Delay (light to dark)	0.25 to 0.30 s at <fast> position
	0.65 to 0.80 s at <slow> position
Low current intensity TIG	≥ 10 A DC & AC
Grinding mode	Yes
Helmet material	Impact-resistant nylon
Total weight	435 g
Scope of application	Electrode welding; TIG DC&AC; TIG pulse welding DC&AC; MIG/MAG; MIG/MAG pulse welding; plasma cutting; plasma welding; gouging

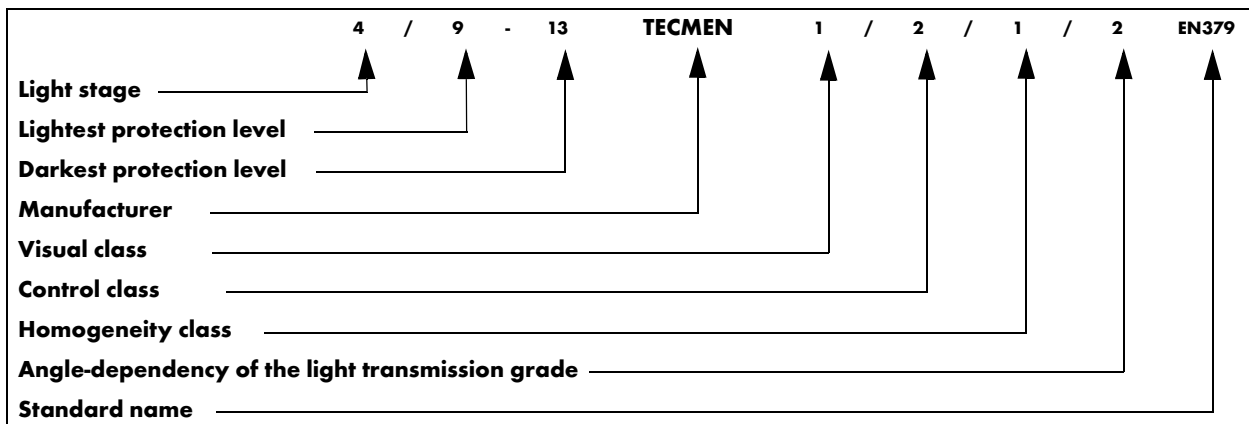
Tab. 2 Technical data

3.2 Nameplate

The automatic filter is labelled with a nameplate as follows:



Fig. 1 Nameplate automatic welding protection filter



Tab. 3 Marking

Marking	Explanation
TECMEN EN175 B	TECMEN = Manufacturer; EN 175 = Standard used; B = Protection against impact with average power

Tab. 4 Automatic welding helmet

3.2.1 Front screen

Marking	Explanation
TECMEN B	TECMEN = Manufacturer; B = protection against impact with average power

Tab. 5 Front screen

3.2.2 Inner cover screen

Marking	Explanation
TECMEN 1 B	TECMEN = Manufacturer; B = protection against impact with average power

Tab. 6 Inner cover screen

3.3 Signs and symbols used

The following signs and symbols are used in the operating instructions:

Symbol	Description
•	Bullet symbol for instructions and lists
⇒	Cross reference symbol refers to detailed, supplementary or further information
1	Step(s) described in the text to be carried out in succession

4 Scope of delivery

• Automatic welding helmet ADF 600S	• Operating instructions
--	--------------------------

Tab. 7 Scope of delivery

Contact details for advice and orders can be found online at www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Although the items delivered are carefully checked and packaged, it is not possible to fully exclude the risk of transport damage.

Goods-in inspection	Use the delivery note to check that everything has been delivered. Check the delivery for damage (visual inspection).
In case of complaints	If the delivery has been damaged during transportation, contact the last carrier immediately. Retain the packaging for potential inspection by the carrier.
Packaging for returns	Where possible, use the original packaging and the original packaging material. If you have any questions concerning the packaging and/or how to secure an item during shipment, please consult your supplier.

Tab. 8 Transport

4.2 Storage

Physical storage conditions in a closed environment:

⇒ Tab. 1 Ambient conditions for transport and storage on page EN-5

5 Functional description

The **ADF 600S** switches its protection level automatically from a light to a dark condition with the ignition of the welding arc. Once the welding process ends, the automatic filter switches back to light condition.

6 Putting into operation

The **ADF 600S** must be adapted to the respective user prior to the first use. Use only an **ADF 600S** that is adjusted precisely to your head size.

6.1 Removing protective film / replacing viewing pane

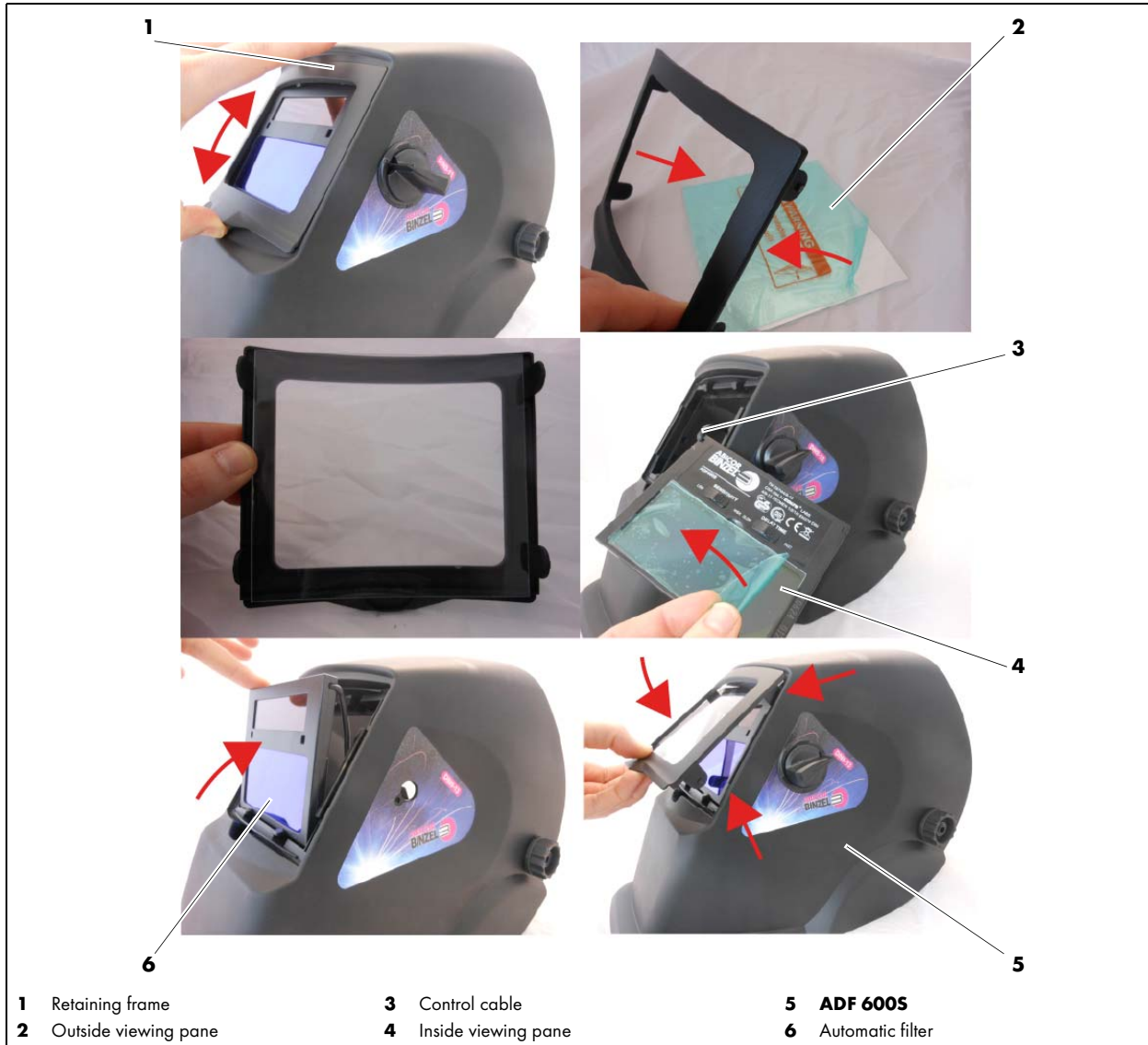


Fig. 2 Removing protective film

- 1 Remove the retaining frame (1) incl. viewing pane (2). Push the viewing pane (2) out of the retaining frame (1) and remove the film or replace the viewing pane (2) with a new one.

NOTICE

- Leave the control cable installed (3) when removing the automatic filter (6) on the **ADF 600S** (5).

- 2 Remove the automatic filter (6) by pushing the fastener clips upward and downward. Remove the film or replace the viewing pane (4) with a new one.
- 3 Insert the automatic filter (6) back into the **ADF 600S** (5).
- 4 Insert the viewing pane (2) in the retaining frame (1).
- 5 Click the retaining frame (1) incl. viewing pane with four points in the **ADF 600S** (5).

6.2 Adjusting head band

WARNING

Arc eye

Welding with a faulty **ADF 600S** can damage the eyes.

- Immediately stop welding work with the **ADF 600S** and resolve the malfunctions that occurred.
⇒ Tab. 11 Troubleshooting on page EN-17
- Only use an intact **ADF 600S**.
- Adjust the **ADF 600S** to your head size.

NOTICE

- Ensure the proper seating of the **ADF 600S**.
- Test the seating of the **ADF 600S** regularly by lifting and reseating the **ADF 600S**. If the head band slips in the process, adjust the settings for head circumference and head height.

6.3 Adjusting head circumference



Fig. 3 Adjusting head circumference

- 1 Set the **ADF 600S (2)** on the head.
- 2 Press the knob **(1)** in, hold and adjust to the head size by turning the knob.
Clockwise = smaller head band; counter-clockwise = bigger head band.

6.3.1 Adjusting head height

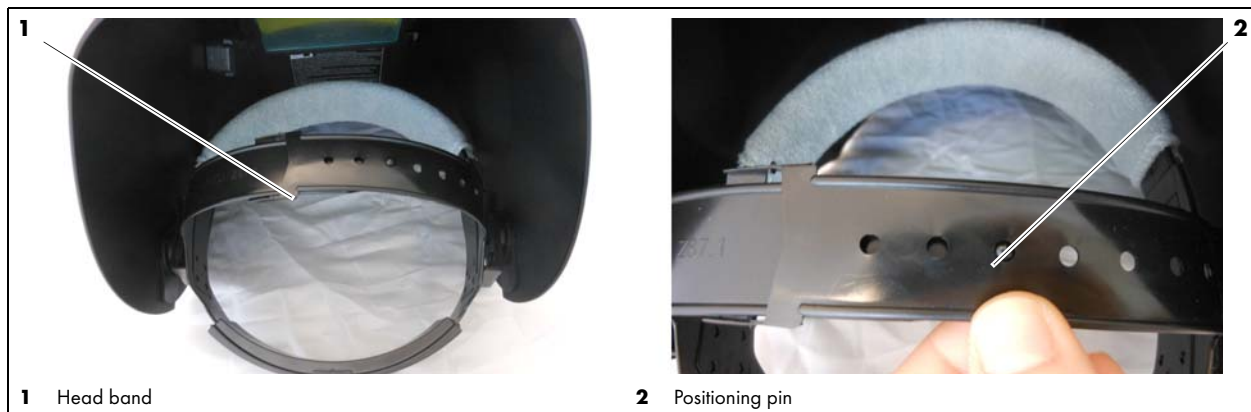


Fig. 4 Adjusting head height

- 1 Press the positioning pin **(2)** out of the head band **(1)**.
- 2 Adjust the head band **(1)** to the appropriate size and click the positioning pin **(2)** in.

6.3.2 Adjusting the distance of the eyes to the welding mask

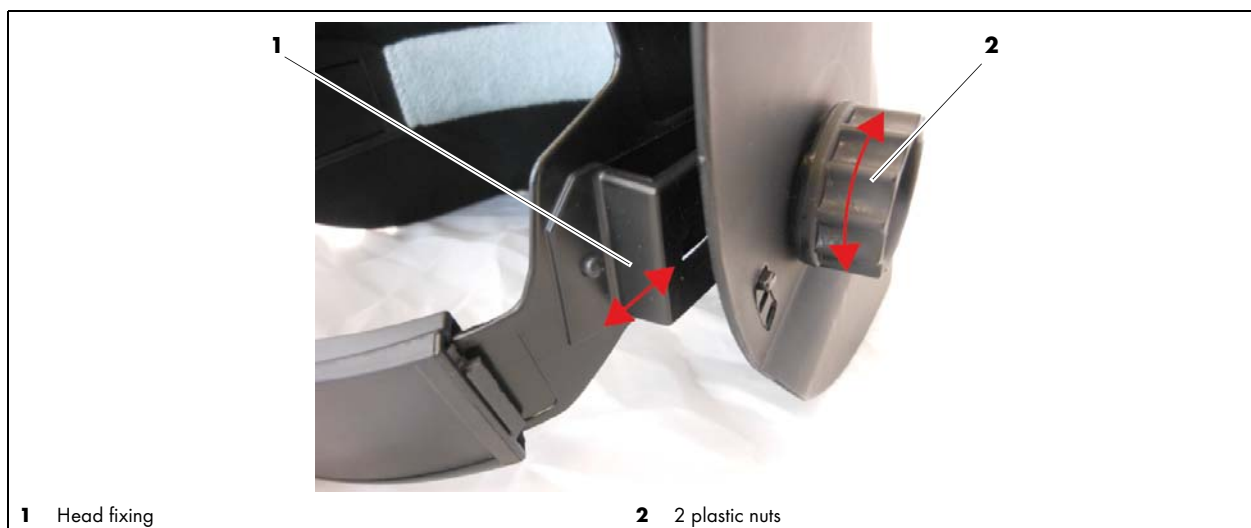


Fig. 5 Adjusting the distance of the eyes to the welding mask

- 1 Loosen the plastic nuts **(2)** and move the head fixing **(1)** back and forth in the direction of the arrows. Determine your individual distance by doing this.

NOTICE
<ul style="list-style-type: none"> • In order to ensure uniform darkening, ensure equal distance of the eyes to the visor.

- 2 Tighten the plastic nuts **(2)**.

6.3.3 Adjusting the swivelling stop

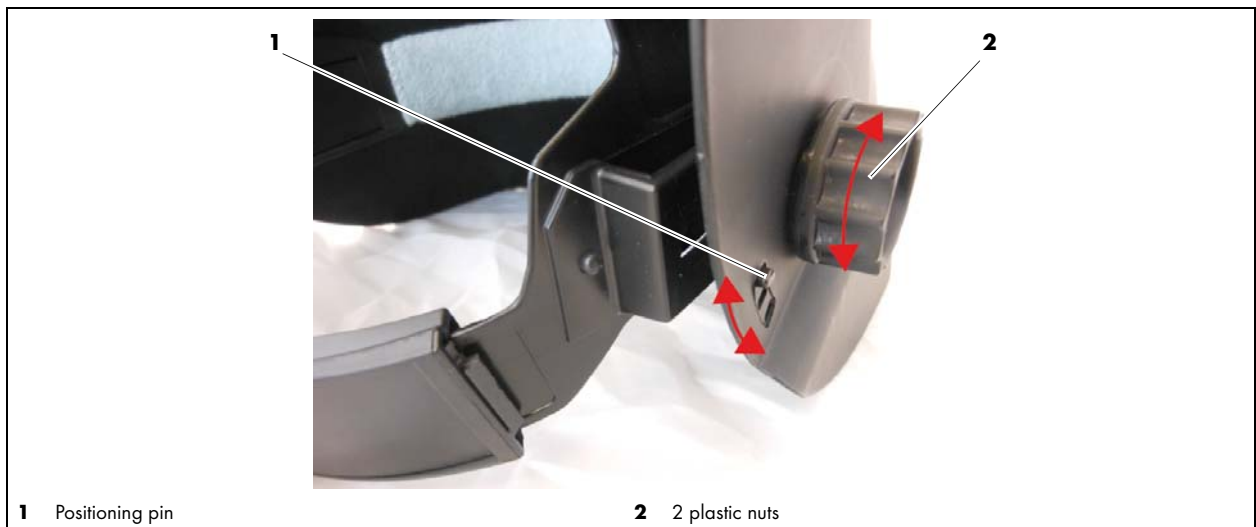


Fig. 6 Adjusting the swivelling stop

- 1 Loosen the plastic nuts **(2)** and press the positioning pin **(1)** out.

NOTICE
<ul style="list-style-type: none">• In order to ensure uniform darkening, ensure uniform angle adjustment on both sides.

- 2 Click the positioning pin **(1)** into one of the three angle settings.

- 3 Tighten the plastic nuts **(2)**.

6.4 Protection levels



Fig. 7 Protection levels

6.4.1 Adjusting the protection level for the welding process

NOTICE

- Observe the information in the standard DIN EN 379.

1 Choose the protection level to be used that corresponds to your welding process.

Procedure	Current intensity A																															
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Coated electrode	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8								9				10				11				12				13				14			
TIG	8				9				10				11				12				13				14							
MIG for heavy metals	9								10				11				12				13				14							
MIG for light metals	10								11				12				13				14											
Gouging	10								11				12				13				14				15							
Plasma cutting	9								10				11				12				13											
Plasma welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12																							

Tab. 9 According to DIN EN 379

- 2 Turn the controller **(4)** to the necessary protection level. The tip of the arrow indicates the adjusted protection level.

6.4.2 Selecting the Grind protection level

⇒ Fig. 7 Protection levels on page EN-12

As soon as the "Grind" protection level is set, the protective function for the welding is switched off and allows for a clear view for grinding a welded piece. The **ADF 600S** is thus used to protect the face.

- 1 Turn the controller **(4)** to the GRIND position **(2)**.
- 2 Grind the welded piece.
- 3 Finish grinding and turn the controller **(4)** to the corresponding protection level for the welding process.

6.5 Adjusting the light sensitivity (SENSITIVITY)



Fig. 8 Adjusting the light sensitivity / delay

NOTICE

- HIGH setting suitable for:
daily use
- LOW setting suitable for:
low current range, TIG welding, excessive ambient light or for a different welding machine in the direct proximity

- 1 Set the switch **(1)** to the desired LOW or HIGH light sensitivity.

6.6 Adjusting the DELAY TIME

⇒ Fig. 8 Adjusting the light sensitivity / delay on page EN-13

As soon as the welding is stopped, the automatic filter switches from dark to light.

The pre-set delay time compensates for the after glow on the workpiece after welding.

NOTICE

- FAST setting from 0.25 to 0.3 sec suitable for:
spot welding
- SLOW setting from 0.65 to 0.8 sec suitable for:
welding in high-amp range, TIG welding in low current range

- 1 Set the switch **(2)** to the desired SLOW or FAST delay time.

7 Operation

WARNING

Arc eye

Welding with a faulty **ADF 600S** can damage the eyes.

- Immediately stop welding work with the **ADF 600S** and resolve the malfunctions that occurred.
⇒ Tab. 11 Troubleshooting on page EN-17
- Only use an intact **ADF 600S**.
- Adjust the **ADF 600S** to your head size.
⇒ 6 Putting into operation on page EN-8

NOTICE

- Ensure the proper seating of the **ADF 600S**.
- Test the seating of the **ADF 600S** regularly by lifting and reseating the **ADF 600S**. If the head band slips in the process, adjust the settings for head circumference and head height.
⇒ 6 Putting into operation on page EN-8
- For the welding process, please consider all components that are included in the welding system.
- The **ADF 600S** may only be operated by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203).

8 Putting out of operation

NOTICE

- When putting the system out of operation, ensure that the procedures for switching off each of the welding system components are observed.
- When the welding process is interrupted or completed, wait until the automatic filter switches from dark to light depending on the pre-set delay time. Only then, remove the **ADF 600S**.

9 Maintenance and cleaning

Despite the above, scheduled maintenance and cleaning are prerequisites for a long service life and fault-free operation.

NOTICE
<ul style="list-style-type: none"> Maintenance and cleaning work may only be carried out by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203).

Check the following:

Daily	Clean the ADF 600S daily or when there is dirt on it. Proceed as follows: ⇒ Fig. 9 Cleaning automatic filter, solar cells and sensors on page EN-15	
	Automatic filter (1) :	1 Wipe off the surface with a soft cloth. Do not use any strong solvents.
	Solar cells (2) / sensors (3) :	2 Wipe off the solar cells / sensors with methylated spirits and a clean cloth. Then wipe off with a dry, lint-free cloth.
As needed/in case of damage (broken, scratched, dirty, etc.)	Replace outside viewing pane (2) :	⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-8
	Replace inside viewing pane (4) :	⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-8
	Replace automatic filter (2) :	⇒ Fig. 10 Replacing the automatic filter on page EN-16

Tab. 10 Maintenance and cleaning

9.1 Cleaning the automatic filter, solar cells and sensors

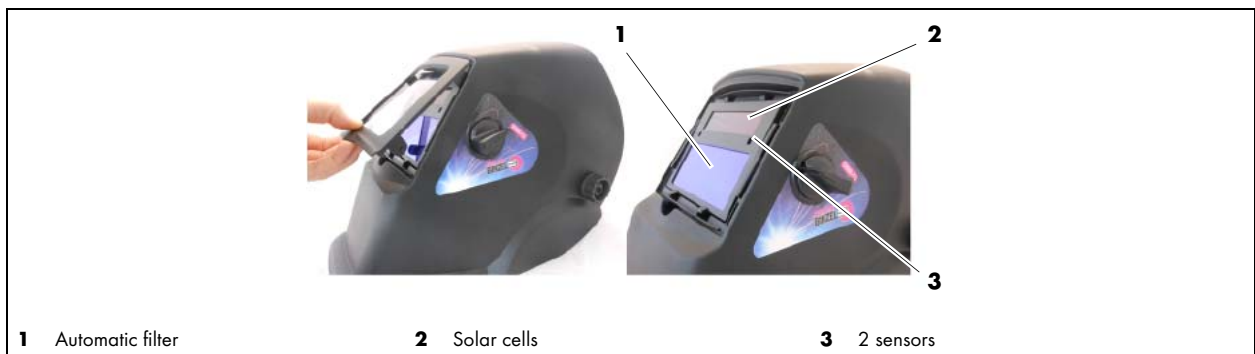


Fig. 9 Cleaning automatic filter, solar cells and sensors

9.2 Replacing the automatic filter

Follow the steps in the order of the following pictures:

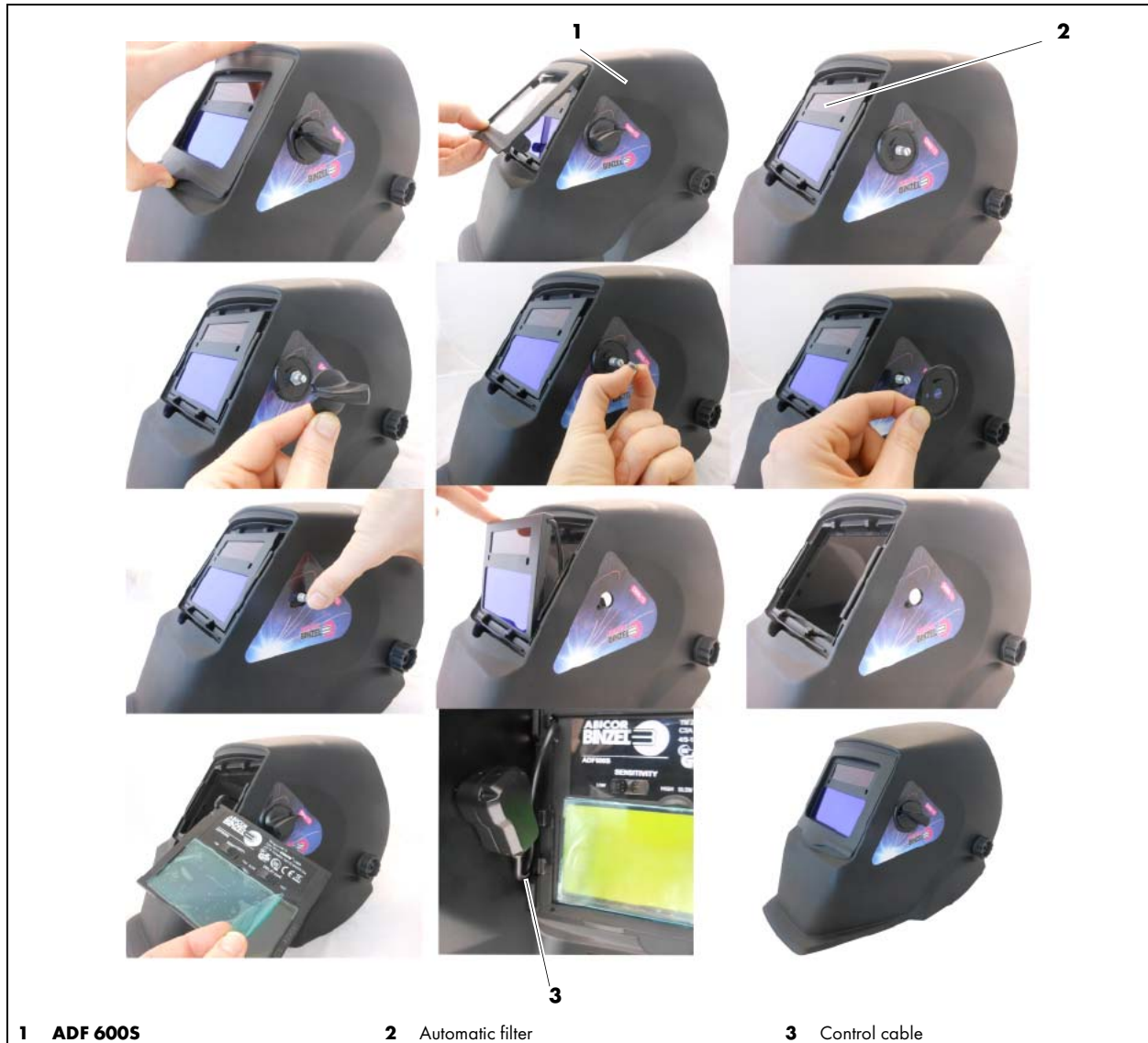


Fig. 10 Replacing the automatic filter

NOTICE

- Ensure that the control cable **(3)** is in the correct position. The control cable **(3)** must not be pinched in.
- Mount all parts in the reverse sequence.

10 Troubleshooting

⚠ DANGER

Risk of injury and machine damage when handled by unauthorised persons

Improper repair work and modifications to the product may lead to serious injuries and damage to the device. The product warranty will be rendered invalid if work is carried out on it by unauthorised persons.

- Operating, maintenance, cleaning and repair work may only be carried out by qualified personnel (in Germany see TRBS 1203).

⚠ WARNING

Arc eye

Welding with a faulty **ADF 600S** can damage the eyes.

- Immediately stop welding work with the **ADF 600S** and resolve the malfunctions that occurred.
 - ⇒ Tab. 11 Troubleshooting on page EN-17
- Only use an intact **ADF 600S**.

Please observe the attached 'Warranty' document. In the event of any doubts and/or problems, please contact your retailer or the manufacturer.

NOTICE

- Please also consult the operating instructions for the welding components, such as the power source, welding torch system, re-circulating cooling unit etc.

Fault	Cause	Troubleshooting
Irregular darkening.	• The head band was not adjusted evenly.	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust the head band precisely and ensure equal distance of the eyes to the filter lens. ⇒ 6.2 Adjusting head band on page EN-9 ⇒ 6.3 Adjusting head circumference on page EN-9
	• The distance of the eyes to the filter lens is not even.	
Automatic filter does not darken or flickers.	• The viewing pane is dirty or damaged.	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the viewing panes. ⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-8
	• The solar cells / sensors are dirty.	<ul style="list-style-type: none"> • Clean the surface. ⇒ 9.1 Cleaning the automatic filter, solar cells and sensors on page EN-15
	• The welding current is too low.	<ul style="list-style-type: none"> • Set the controller to "higher". ⇒ 6.5 Adjusting the light sensitivity (SENSITIVITY) on page EN-13
Slow reaction.	• The operating temperature is too low.	<ul style="list-style-type: none"> • Observe the recommended operating temperature. - 10 °C to + 55 °C (14 °F to 131 °F) ⇒ Tab. 1 on page EN-5
Poor view.	• The viewing pane or the automatic filter are dirty or damaged.	<ul style="list-style-type: none"> • Replace the viewing pane or the automatic filter. ⇒ 6.1 Removing protective film / replacing viewing pane on page EN-8 ⇒ 9.2 Replacing the automatic filter on page EN-16
	• The ambient light is insufficient.	<ul style="list-style-type: none"> • Provide better ambient lighting.
	• The protection level is set incorrectly.	<ul style="list-style-type: none"> • Reset the protection level. ⇒ 6.4 Protection levels on page EN-12

Tab. 11 Troubleshooting

Fault	Cause	Troubleshooting
The welding helmet slips.	<ul style="list-style-type: none"> • The head band was not adjusted evenly. 	<ul style="list-style-type: none"> • Adjust the head band precisely and ensure equal distance of the eyes to the filter lens. ⇒ 6.2 Adjusting head band on page EN-9 ⇒ 6.3 Adjusting head circumference on page EN-9

Tab. 11 Troubleshooting

11 Disassembly

NOTICE
<ul style="list-style-type: none"> • Disassembly must only be carried out by qualified personnel (in Germany, see TRBS 1203). • Observe the information provided in the following section: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Putting out of operation on page EN-14

Disassemble the **ADF 600S** as follows:

⇒ 9.2 Replacing the automatic filter on page EN-16

12 Disposal

When disposing of the system, local regulations, laws, provisions, standards and guidelines must be observed. To correctly dispose of the product, it must first be disassembled.

⇒ 11 Disassembly on page EN-18

12.1 Packaging

ABICOR BINZEL has reduced the transport packaging to the necessary minimum. The ability to recycle packaging materials is always considered during their selection.

FR Traduction des instructions de service d'origine

© Le constructeur se réserve le droit de modifier ce mode d'emploi à tout moment et sans avis préalable pour des raisons d'erreurs d'impression, d'imprécisions éventuelles des informations contenues ou d'une amélioration de ce produit. Toutefois, ces modifications ne seront prises en considération que dans de nouvelles versions des instructions de service.

Toutes les marques déposées et marques commerciales contenues dans le présent mode d'emploi sont la propriété de leurs titulaires/fabricants respectifs.

Vous trouverez nos documents actuels sur les produits, ainsi que l'ensemble des coordonnées des représentants et des partenaires d'**ABICOR BINZEL** dans le monde sur la page d'accueil www.binzel-abicor.com

1	Identification	FR-3	7	Fonctionnement	FR-14
1.1	Homologation	FR-3			
1.2	Importations dans l'UE par le biais de	FR-3	8	Mise hors service	FR-14
2	Sécurité	FR-3	9	Maintenance et nettoyage	FR-15
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	FR-4	9.1	Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs	FR-15
2.2	Obligations de l'exploitant	FR-4	9.2	Remplacer le filtre automatique	FR-16
3	Description du produit	FR-5	10	Dépannage	FR-17
3.1	Caractéristiques techniques	FR-5	11	Démontage	FR-18
3.2	Plaque signalétique	FR-6	12	Élimination	FR-18
3.2.1	Écran de protection frontale	FR-6	12.1	Emballages	FR-18
3.2.2	Écran de protection intérieure	FR-6			
3.3	Signes et symboles utilisés	FR-7			
4	Matériel fourni	FR-7			
4.1	Transport	FR-7			
4.2	Stockage	FR-7			
5	Description des fonctions	FR-7			
6	Mise en service	FR-8			
6.1	Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection	FR-8			
6.2	Régler le serre-tête	FR-9			
6.3	Régler le tour de tête	FR-9			
6.3.1	Régler la hauteur de tête	FR-10			
6.3.2	Régler la distance entre les yeux et le masque de soudage	FR-10			
6.3.3	Régler la butée de positionnement	FR-11			
6.4	Niveaux de protection	FR-12			
6.4.1	Régler le niveau de protection du processus de soudage	FR-12			
6.4.2	Sélectionner le mode Grind (meulage)	FR-13			
6.5	Régler la sensibilité à la lumière (SENSITIVITY)	FR-13			
6.6	Régler la temporisation (DELAY TIME)	FR-13			

1 Identification

Le casque de soudage automatique **ADF 600S** sert à protéger les yeux et le visage des étincelles, projections de métal et rayons nocifs lors du processus de soudage.

Dans le texte ci-après, le casque de soudage automatique est désigné par **ADF 600S**.

L'**ADF 600S** est livré prêt à l'emploi. Le présent mode d'emploi décrit uniquement l'**ADF 600S**.

L'**ADF 600S** doit fonctionner exclusivement avec des pièces détachées **ABICOR BINZEL** d'origine.

1.1 Homologation

Les produits suivants sont conformes aux exigences de sécurité de la directive 89/686/CE et portent le marquage CE. Ils répondent aux spécifications des normes EN175 et EN166. La certification de conformité à l'article 10 ainsi que le certificat de conformité CE ont été délivrés par l'institut de contrôle suivant :

Organisme de contrôle et de certification DIN Certco (0196)

1.2 Importations dans l'UE par le biais de

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tél. :+49 (0) 64 08 / 59-0

Fax :+49 (0) 64 08 / 59-191

2 Sécurité

- Avant la première mise en service, lisez attentivement ce mode d'emploi.
- Le présent mode d'emploi vous communique les informations nécessaires pour un fonctionnement fiable et sans problème. Le produit a été développé et fabriqué selon l'état actuel de la technique et les normes et directives de sécurités reconnues.
- Le mode d'emploi contient des avertissements concernant les risques résiduels inévitables pour l'utilisateur, les tiers, les dispositifs ou d'autres biens matériels. Les consignes de sécurité utilisées indiquent les risques résiduels inévitables qui doivent être observés et respectés.
- Le non-respect de ces consignes de sécurité peut entraîner un risque pour la vie et la santé de personnes et peut causer des dégâts sur l'environnement ou des dommages aux biens. Le produit doit être utilisé uniquement lorsqu'il est en parfait état en respectant le mode d'emploi.
- Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages résultant de la non-observation du mode d'emploi.
- Protégez-vous ainsi que les personnes environnantes contre les dangers indiqués dans le chapitre concernant la sécurité par des moyens appropriés.
- Le soudage génère de la chaleur et des rayons. L'**ADF 600S** offre une protection des yeux et du visage. Pour protéger le reste du corps, portez votre équipement de protection individuelle.
- N'ouvrez jamais le filtre automatique et ne le manipulez pas.
- Le filtre automatique n'offre pas de protection contre les chocs.
- Aucune modification du filtre automatique ou de l'**ADF 600S** ne doit être effectuée, sauf si cela est indiqué dans le mode d'emploi. Utilisez uniquement les pièces détachées qui sont indiquées dans ce mode d'emploi. Toute modification ou utilisation de pièces détachées non autorisée entraîne l'annulation de la garantie et expose l'utilisateur à un risque de blessure.
- Ne placez jamais l'**ADF 600S** et le filtre automatique sur une surface chaude.
- N'immergez jamais le filtre automatique dans l'eau.
- Protégez le filtre automatique contre les liquides et les impuretés.
- N'utilisez aucun solvant sur les écrans de protection ou sur les autres pièces de l'**ADF 600S**.
- Nettoyez les écrans de protection régulièrement. N'utilisez aucune solution de nettoyage puissante. Veillez à ce que les capteurs et les cellules solaires soient toujours propres. Pour ce faire, utilisez un chiffon non pelucheux.
- L'**ADF 600S** n'offre aucune protection contre les objets explosifs ou les liquides corrosifs.
- Remplacez régulièrement les écrans de protection déchirés/rayés/piqués.

- Si l'**ADF 600S** ne s'obscurcit pas lors du jaillissement d'un arc, cessez immédiatement le processus de soudage et contactez votre supérieur ou distributeur.


2.1 Utilisation conforme aux dispositions

- Le produit décrit dans ce mode d'emploi ne doit être utilisé qu'aux fins et de la manière décrites dans ce mode d'emploi. Veuillez respecter les conditions d'utilisation, d'entretien et de maintenance.
- Toute autre utilisation du produit est considérée comme non conforme.
- Des transformations ou modifications effectuées d'autorité pour augmenter la puissance sont interdites.
- L'**ADF 600S** n'est pas adapté aux processus de soudage au laser et autogène ou aux processus de coupage.

2.2 Obligations de l'exploitant

- Le mode d'emploi doit être tenu à proximité de l'appareil pour pouvoir être consulté. Si le produit est remis à des tiers, n'oubliez pas de leur remettre également le mode d'emploi.
- La mise en service, les travaux de commande et d'entretien doivent uniquement être confiés à un professionnel. Un professionnel est une personne qui, de par sa formation, ses connaissances et son expérience, peut réaliser des interventions dans le respect des normes de sécurité (en Allemagne voir TRBS 1203).
- Tenez les autres personnes à l'écart de la zone de travail.
- Respectez les prescriptions de prévention des accidents en vigueur dans le pays concerné.
- Veillez à ce que la zone de travail soit bien éclairée et propre.
- Règles du pays respectif relatives à la protection au travail. Exemple: Allemagne: Loi sur les conditions du travail (Arbeitsschutzgesetz) et directive concernant la sécurité des conditions d'exploitation (Betriebssicherheitsverordnung).
- Directives relatives à la sécurité du travail et à la prévention des accidents.

3 Description du produit

 AVERTISSEMENT
<p>Risques liés à l'utilisation non conforme aux dispositions</p> <p>Une utilisation du produit non conforme à son emploi prévu peut entraîner un risque pour les personnes, les animaux et les biens matériels.</p> <ul style="list-style-type: none"> • N'utilisez le produit que conformément à son emploi prévu. • Les transformations ou modifications effectuées de manière arbitraire pour augmenter la puissance sont interdites. • Le produit ne doit être utilisé que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

3.1 Caractéristiques techniques

Stockage en lieu clos, température de l'air ambiant	Entre -20 °C et +70 °C (entre -4 °F et 158 °F)
Température de fonctionnement, transport, température de l'air ambiant	Entre -10 °C et +55 °C (entre 14 °F et 131 °F)

Tab. 1 Conditions environnementales de transport et de stockage

Classe	1/2/1/2
Champ de vision	98 x 44 mm (3.86"x1.73")
Taille du filtre	110 x 90 mm (4.33"x3.54"x0.35")
Capteur d'arc	2
Niveau de luminosité	DIN 3.5
Niveau de protection	DIN 9 jusqu'à DIN 13
Commande de protection	Externe, protection variable
Marche/Arrêt	Automatique
Commande de sensibilité	Réglable (faible - élevée)
Protection UV/IR	Toujours jusqu'au niveau de protection DIN 13
Alimentation	Cellules solaires ; aucun remplacement de batterie nécessaire
Temps de commutation	1/16 000 s de la teinte claire à la teinte foncée
Temporisation (clair à foncé)	De 0,25 à 0,30 s en position <rapide>
	De 0,65 à 0,80 s en position <lente>
TIG à faible ampérage	≥ 10 A c.c. et c.a.
Mode meulage	Oui
Matériau du casque	Nylon résistant aux chocs
Poids total	435 g
Domaines d'utilisation	Soudage à l'électrode ; soudage TIG c.c. et c.a. ; soudage TIG pulsé c.c. et c.a. ; Soudage MIG/MAG ; coupage plasma ; soudage plasma ; gougeage

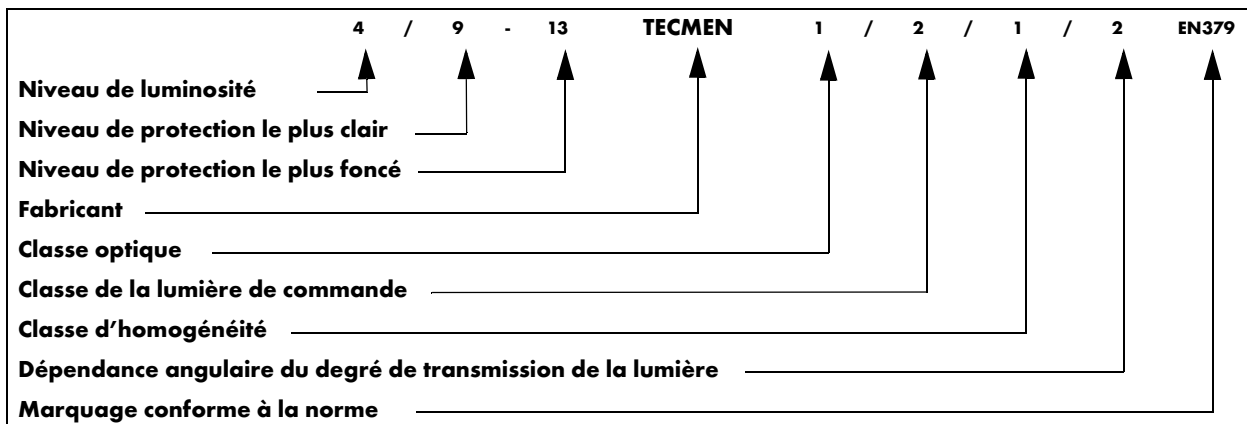
Tab. 2 Caractéristiques techniques

3.2 Plaque signalétique

Le filtre automatique comporte une plaque signalétique, comme le montre l'illustration ci-dessous :



Fig. 1 Plaque signalétique du filtre de protection de soudage automatique



Tab. 3 Marquage

Marquage	Explication
TECMEN EN175 B	TECMEN = fabricant ; EN 175 = norme utilisée ; B = résistance aux impacts de moyenne énergie

Tab. 4 Casque de soudage automatique

3.2.1 Écran de protection frontale

Marquage	Explication
TECMEN B	TECMEN = fabricant ; B = résistance aux impacts de moyenne énergie

Tab. 5 Écran de protection frontale

3.2.2 Écran de protection intérieure

Marquage	Explication
TECMEN 1 B	TECMEN = fabricant ; B = résistance aux impacts de moyenne énergie

Tab. 6 Écran de protection intérieure

3.3 Signes et symboles utilisés

Dans le mode d'emploi, les signes et symboles suivants sont utilisés :

Symbol e	Description
•	Symbole d'énumération pour les instructions de service et les énumérations
⇒	Symbole de renvoi faisant référence à des informations détaillées, complémentaires ou supplémentaires
1	Étapes énumérées dans le texte et devant être exécutées dans l'ordre

4 Matériel fourni

• Casque de soudage automatique ADF 600S	• Mode d'emploi
---	-----------------

Tab. 7 Matériel fourni

Pour obtenir des conseils et pour passer vos commandes, consultez le site www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Le matériel livré est vérifié et emballé avec soin avant l'expédition ; des dommages peuvent toutefois survenir lors du transport.

Contrôle à la réception	Vérifiez que la livraison est complète à l'aide du bon de livraison ! Vérifiez si la livraison est endommagée (vérification visuelle) !
En cas de réclamation	Si la marchandise a été endommagée pendant le transport, veuillez immédiatement prendre contact avec le dernier agent de transport ! Veuillez conserver l'emballage pour une éventuelle vérification par l'agent de transport.
Emballage en cas de retour de la marchandise	Si possible, utilisez l'emballage et le matériel d'emballage d'origine. Pour toute question concernant l'emballage et la protection pour le transport, veuillez prendre contact avec votre fournisseur.

Tab. 8 Transport

4.2 Stockage

Conditions physiques du stockage en lieu clos :

⇒ Tab. 1 Conditions environnementales de transport et de stockage à la page FR-5

5 Description des fonctions

Lors de l'amorçage de l'arc de soudage, le niveau de protection de l'**ADF 600S** passe automatiquement d'une teinte claire à une teinte foncée. À la fin de l'opération de soudage, le filtre automatique repasse à une teinte claire.

6 Mise en service

Lors de la première utilisation l'**ADF 600S** doit être adapté à l'utilisateur concerné. Utilisez uniquement un **ADF 600S** adapté à la taille de votre tête.

6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection

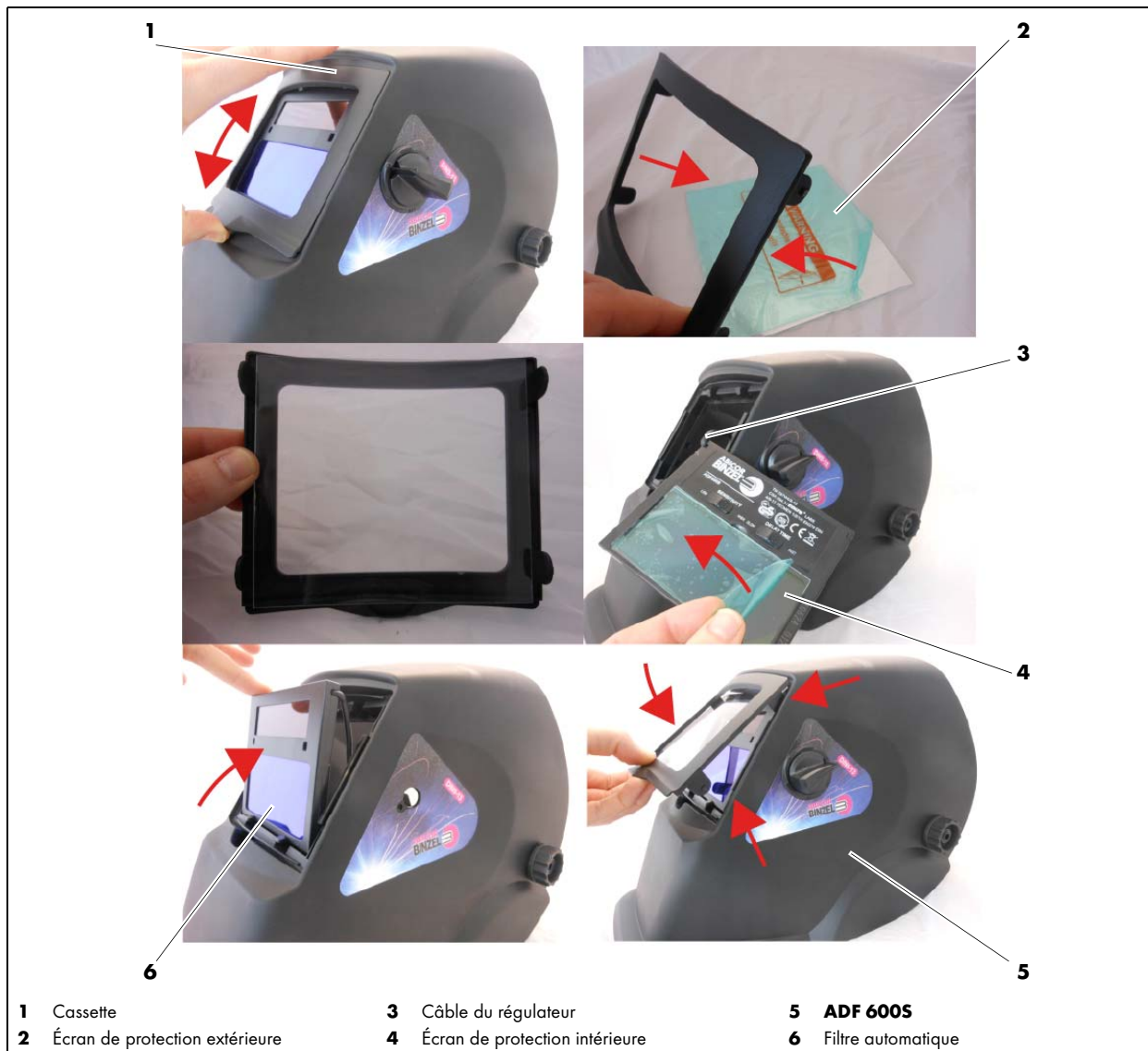


Fig. 2 Retirer le film protecteur

- 1 Retirez la cassette (1) munie de son écran de protection (2). Retirez l'écran de protection (2) de la cassette (1) et retirez le film ou remplacez l'écran de protection (2).

AVIS

- Lors du démontage du filtre automatique (6), gardez le câble du régulateur (3) monté sur l'**ADF 600S** (5).

- 2 Retirez le filtre automatique (6) en poussant les clips de fixations vers le haut et vers le bas. Retirez le film ou remplacez l'écran de protection (4).
- 3 Remplacez le filtre automatique (6) dans l'**ADF 600S** (5).
- 4 Placez l'écran de protection (2) dans la cassette (1).

- 5 Emboîtez la cassette (1) munie de son écran de protection au niveau des quatre points de fixation de l'ADF 600S (5).

6.2 Régler le serre-tête

⚠ AVERTISSEMENT

Éblouissement

Le soudage avec un **ADF 600S** défectueux peut endommager les yeux.

- Cessez immédiatement les opérations de soudage à l'aide de l'ADF 600S et procédez à la résolution des problèmes.
⇒ Tab. 11 Dépannage à la page FR-17
- N'utilisez l'ADF 600S que s'il est intact.
- Ajustez l'ADF 600S à la taille de votre tête.

AVIS

- Veillez à ce que l'ADF 600S soit bien positionné.
- Testez l'ajustement de l'ADF 600S régulièrement, en soulevant l'ADF 600S et en le reposant. Si le serre-tête glisse, ajustez les réglages du tour de tête et de la hauteur de tête selon les besoins.

6.3 Régler le tour de tête



Fig. 3 Régler le tour de tête

- 1 Posez l'ADF 600S (2) sur la tête.
- 2 Appuyez sur le bouton à crémaillère (1), puis tout en le maintenant enfoncé, ajustez à la taille de la tête en tournant.
Dans le sens des aiguilles d'une montre = rétrécir le serre-tête, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre = agrandir le serre-tête.

6.3.1 Régler la hauteur de tête

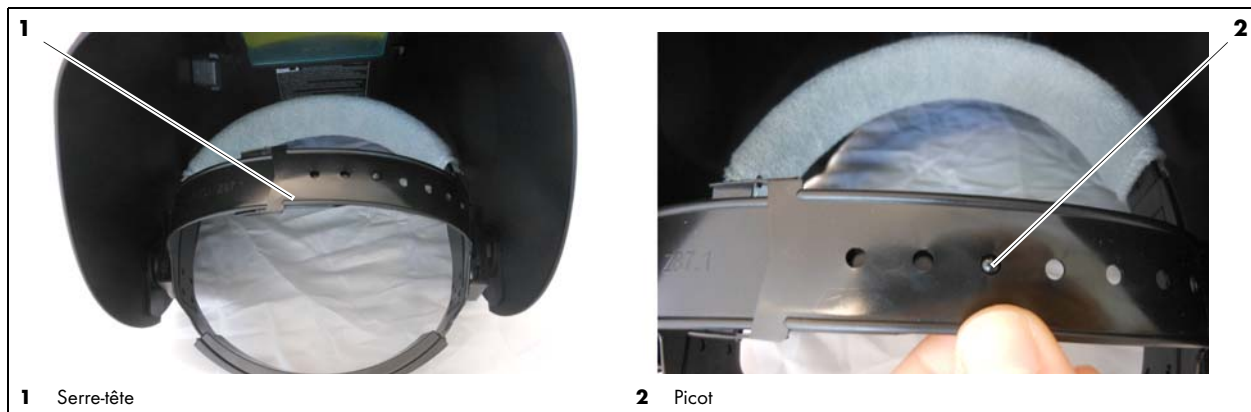


Fig. 4 Régler la hauteur de tête

- 1 En exerçant une pression, sortez le picot (2) du serre-tête (1).
- 2 Réglez le serre-tête (1) en fonction de la taille, puis bloquez le picot (2) en position.

6.3.2 Régler la distance entre les yeux et le masque de soudage

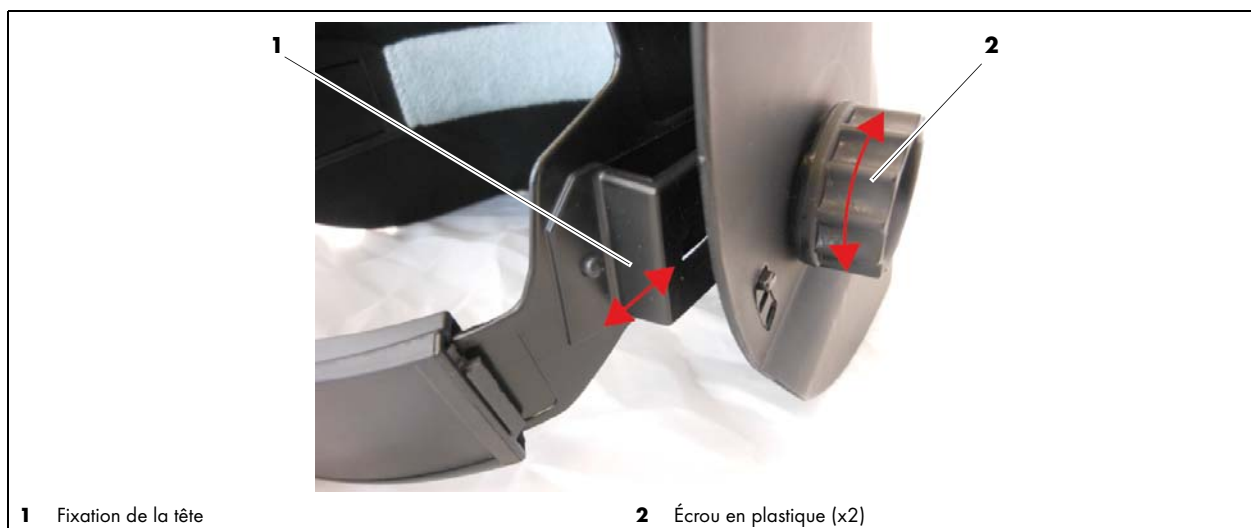


Fig. 5 Régler la distance entre les yeux et le masque de soudage

- 1 Desserrez les écrous en plastique (2) puis tournez la fixation de la tête (1) dans le sens des flèches d'avant en arrière. Déterminez ainsi la distance qui vous convient.

AVIS

- Pour garantir un obscurcissement uniforme, veillez à conserver la même distance entre les yeux et la visière.

- 2 Serrez les écrous en plastique (2) fermement.

6.3.3 Régler la butée de positionnement

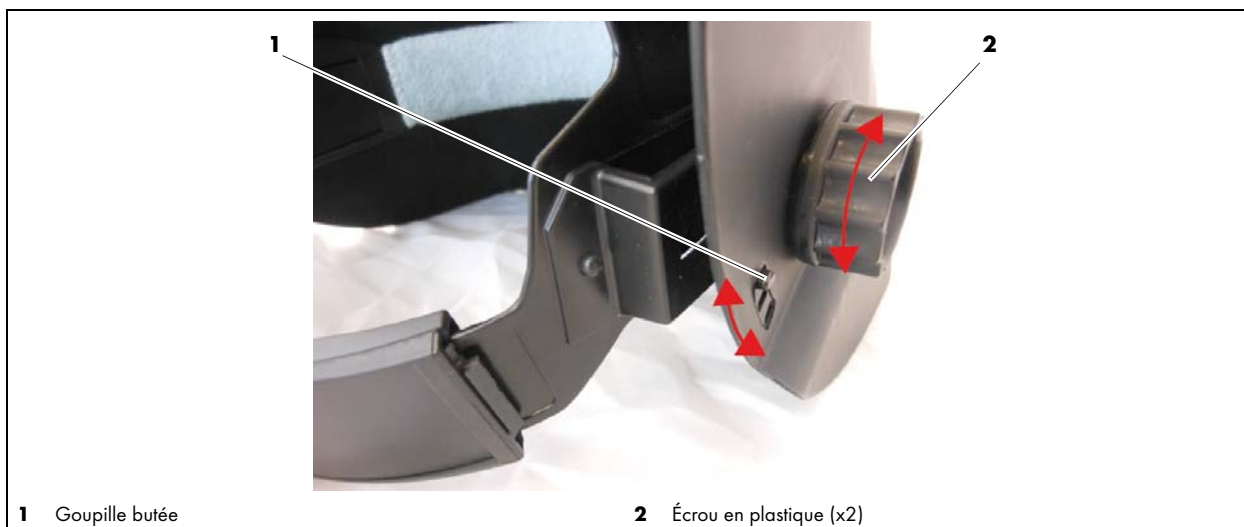


Fig. 6 Régler la butée de positionnement

- 1 Desserrez les écrous en plastique **(2)**, puis faites sortir la goupille butée **(1)** en exerçant une pression.

AVIS

- Afin de garantir un obscurcissement uniforme, veillez à ce que le réglage de l'angle soit identique de chaque côté.

- 2 Bloquez la goupille butée **(1)** dans l'une des trois positions de réglage de l'angle.
- 3 Serrez les écrous en plastique **(2)** fermement.

6.4 Niveaux de protection



Fig. 7 Niveaux de protection

6.4.1 Régler le niveau de protection du processus de soudage

AVIS
• Respectez les spécifications de la norme EN 379.

1 En fonction du procédé de soudage, sélectionnez le niveau de protection à utiliser :

Procédé	Ampérage A																					
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
Électrode enrobée	8			9				10			11			12			13			14		
MAG	8						9		10			11			12			13		14		
TIG	8			9			10			11			12		13							
MIG avec des métaux lourds	9						10			11			12		13		14					
MIG avec des métaux légers	10						11			12		13		14								
Gougeage	10						11		12		13		14		15							
Coupage plasma	9						10		11		12			13								
Soudage plasma	4	5	6	7	8	9	10	11		12												

Tab. 9 En conformité avec la norme EN 379

2 Tournez le régulateur (4) vers le niveau de protection nécessaire. La pointe de la flèche indique le niveau de protection défini.

6.4.2 Sélectionner le mode Grind (meulage)

⇒ Fig. 7 Niveaux de protection à la page FR-12

Dès que vous réglez le niveau de protection sur « Grind », la fonction de protection pour le soudage est désactivée. Vous profitez ainsi d'une visibilité claire pour procéder au meulage d'une pièce soudée. L'**ADF 600S** sert alors à protéger le visage.

- 1 Tournez le régulateur **(4)** vers la position GRIND **(2)**.
- 2 Meulez la pièce soudée.
- 3 Terminez le meulage et tournez le régulateur **(4)** vers le niveau de protection correspondant au procédé de soudage.

6.5 Régler la sensibilité à la lumière (SENSITIVITY)



Fig. 8 Régler la sensibilité à la lumière / temporisation

AVIS

- Réglage HIGH (élevé) adapté à :
une utilisation quotidienne
- Réglage LOW (faible) adapté à :
une plage d'ampérage faible, un soudage TIG, une lumière ambiante excessive ou en cas de proximité immédiate d'une autre machine à souder

- 1 Réglez l'interrupteur **(1)** sur la sensibilité à la lumière souhaitée (LOW ou HIGH).

6.6 Régler la temporisation (DELAY TIME)

⇒ Fig. 8 Régler la sensibilité à la lumière / temporisation à la page FR-13

Dès que le soudage est interrompu, le filtre automatique passe de la teinte foncée à la teinte claire. La temporisation définie permet d'équilibrer l'incandescence sur la pièce d'œuvre après le soudage.

AVIS

- Le réglage FAST (rapide) de 0,25 à 0,3 secondes est adapté à :
la soudure par points
- Le réglage SLOW (lent) de 0,65 à 0,8 secondes est adapté à :
la soudure dans une plage d'ampérage élevée, la soudure TIG dans une plage d'ampérage faible

- 1 Réglez l'interrupteur **(2)** sur la temporisation souhaitée (SLOW ou FAST).

7 Fonctionnement

AVERTISSEMENT

Éblouissement

Le soudage avec un **ADF 600S** défectueux peut endommager les yeux.

- Cessez immédiatement les opérations de soudage à l'aide de l'**ADF 600S** et procédez à la résolution des problèmes.
 - ⇒ Tab. 11 Dépannage à la page FR-17
- N'utilisez l'**ADF 600S** que s'il est intact.
- Ajustez l'**ADF 600S** à la taille de votre tête.
 - ⇒ 6 Mise en service à la page FR-8

AVIS

- Veillez à ce que l'**ADF 600S** soit bien positionné.
- Testez l'ajustement de l'**ADF 600S** régulièrement, en soulevant l'**ADF 600S** et en le reposant. Si le serre-tête glisse, ajustez les réglages du tour de tête et de la hauteur de tête selon les besoins.
 - ⇒ 6 Mise en service à la page FR-8
- Pour le processus de soudage, observez tous les éléments intégrés dans le système de soudage.
- La commande de l'**ADF 600S** est réservée exclusivement à des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

8 Mise hors service

AVIS

- Lors de la mise hors service, observez les processus d'arrêt de tous les éléments intégrés dans le système de soudage.
- Suite à l'interruption ou à la fin du procédé de soudage, patientez jusqu'à ce que la temporisation définie du filtre automatique repasse de la teinte foncée à la teinte claire. Retirez ensuite l'**ADF 600S**.

9 Maintenance et nettoyage

L'entretien et le nettoyage réguliers et permanents sont indispensables pour une longue durée de vie et un fonctionnement sans problèmes.

AVIS
<ul style="list-style-type: none"> Les travaux d'entretien et de nettoyage ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

Vérifiez ce qui suit :

Tous les jours	Nettoyez quotidiennement l' ADF 600S ou dès qu'il est encrassé. Procédez comme suit : ⇒ Fig. 9 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs à la page FR-15	
	Filtre automatique (1) :	1 Nettoyez la surface à l'aide d'un chiffon doux. N'utilisez aucun solvant puissant.
	Cellules solaires (2) / capteurs (3) :	2 Essuyez les cellules solaires / capteurs à l'aide d'un chiffon propre. Passez ensuite un chiffon sec et non pelucheux.
En cas de besoin/ d'endommagement (cassé, rayé, sale etc.)	Remplacez l'écran de protection extérieure (2) :	⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-8
	Remplacez l'écran de protection intérieure (4) :	⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-8
	Remplacez le filtre automatique (2) :	⇒ Fig. 10 Remplacer le filtre automatique à la page FR-16

Tab. 10 Maintenance et nettoyage

9.1 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs

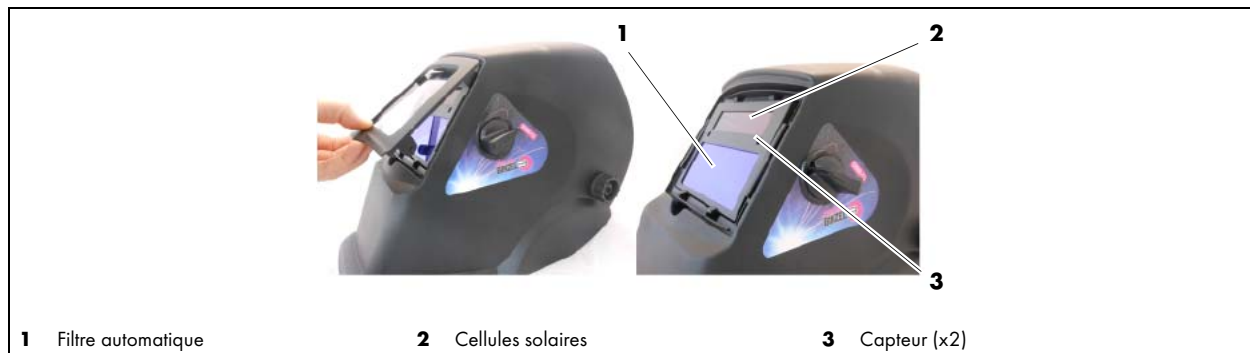


Fig. 9 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs

9.2 Remplacer le filtre automatique

Effectuez les opérations en suivant l'ordre des illustrations suivantes :

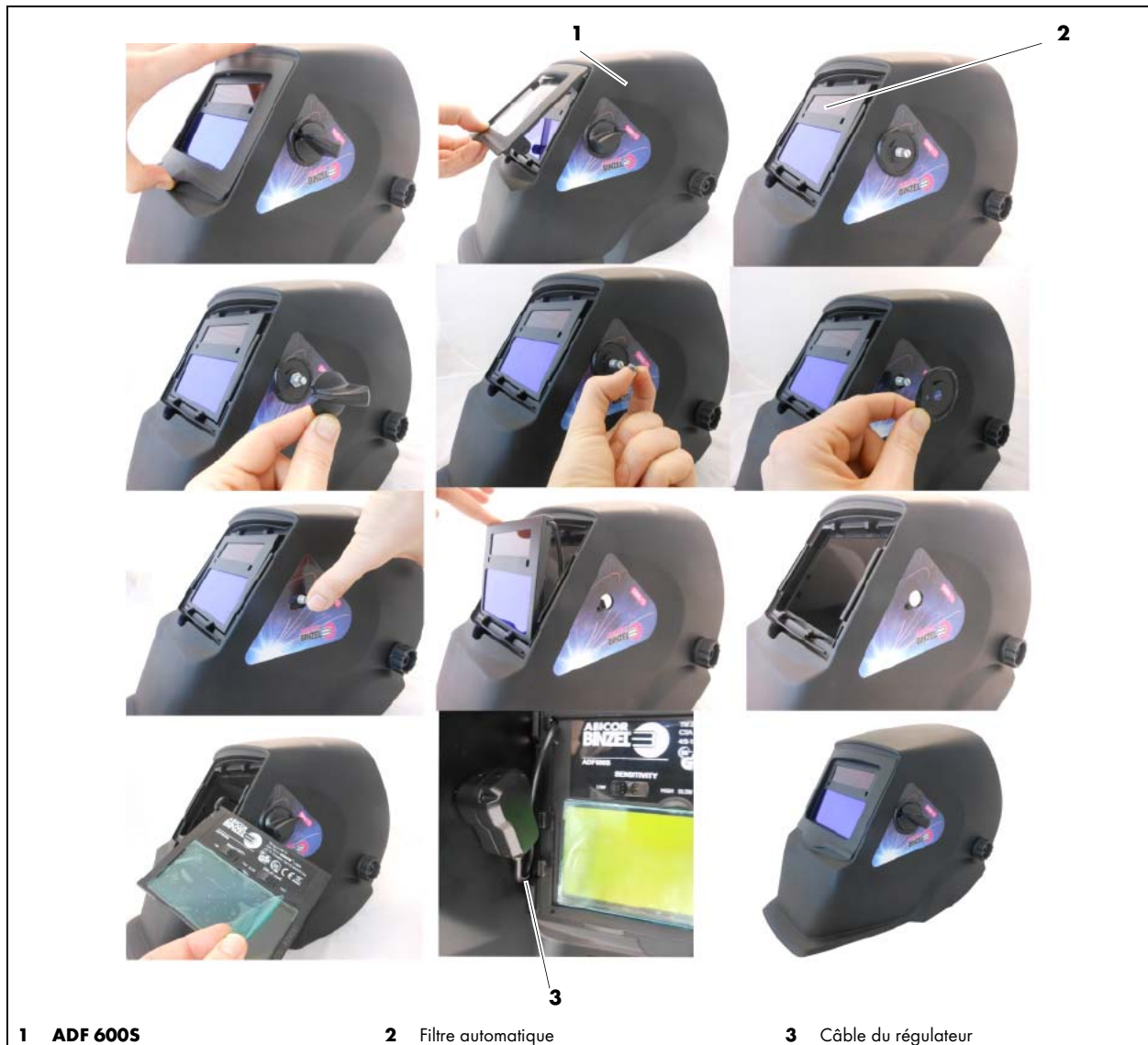


Fig. 10 Remplacer le filtre automatique

AVIS

- Veillez à ce que le câble du régulateur soit bien positionné **(3)**. Le câble du régulateur **(3)** ne doit pas être coincé.
- Assemblez les composants dans l'ordre inverse.

10 Dépannage

⚠ DANGER

Danger de blessures et d'endommagement du dispositif en cas d'utilisation par des personnes non autorisées

Les réparations et modifications non conformes du produit peuvent entraîner des blessures graves ainsi que des dommages considérables du dispositif. Les effets de la garantie produit cessent en cas d'intervention par des personnes non autorisées.

- Les travaux de commande, d'entretien, de nettoyage et de réparation ne doivent être effectués que par des personnes autorisées (en Allemagne, voir TRBS 1203).

⚠ AVERTISSEMENT

Éblouissement

Le soudage avec un **ADF 600S** défectueux peut endommager les yeux.

- Cessez immédiatement les opérations de soudage à l'aide de l'**ADF 600S** et procédez à la résolution des problèmes.
 - ⇒ Tab. 11 Dépannage à la page FR-17
- N'utilisez l'**ADF 600S** que s'il est intact.

Respectez le document « Garantie » ci-joint. Si vous avez le moindre doute et/ou problème, adressez-vous à votre revendeur ou au fabricant.

AVIS

- Reportez-vous également au mode d'emploi de chaque composant de votre installation, par exemple la source de courant, le système de torche de soudage, le groupe refroidisseur, etc.

Problème	Cause	Solution
Obscurcissement irrégulier	• Le serre-tête n'a pas été réglé uniformément	• Ajustez le serre-tête correctement et veillez à garder une distance uniforme entre les yeux et la lentille du filtre. ⇒ 6.2 Régler le serre-tête à la page FR-9 ⇒ 6.3 Régler le tour de tête à la page FR-9
	• La distance entre les yeux et la lentille du filtre n'est pas uniforme	
Le filtre automatique ne s'obscurcit pas ou clignote	• Les écrans de protection sont encrassés ou endommagés	• Remplacez les écrans de protection. ⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-8
	• Les cellules solaires / capteurs sont encrassés	• Nettoyez la surface. ⇒ 9.1 Nettoyer le filtre automatique, les cellules solaires et les capteurs à la page FR-15
	• Le courant de soudage est trop faible	• Réglez le régulateur sur « higher » (plus élevé) ⇒ 6.5 Régler la sensibilité à la lumière (SENSITIVITY) à la page FR-13
Réaction lente	• La température de fonctionnement est trop faible	• Respectez la température de fonctionnement conseillée Entre -10 °C et +55 °C (entre 14 °F et 131 °F) ⇒ Tab. 1 à la page FR-5

Tab. 11 Dépannage

Problème	Cause	Solution
Mauvaise visibilité	<ul style="list-style-type: none"> Les écrans de protection / le filtre automatique sont encrassés, endommagés 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacez les écrans de protection / le filtre automatique. ⇒ 6.1 Retirer le film protecteur / Remplacer les écrans de protection à la page FR-8 ⇒ 9.2 Remplacer le filtre automatique à la page FR-16
	<ul style="list-style-type: none"> La lumière ambiante est insuffisante 	<ul style="list-style-type: none"> L'éclairage ambiant doit être amélioré.
	<ul style="list-style-type: none"> Le niveau de protection est mal réglé 	<ul style="list-style-type: none"> Procédez à nouveau au réglage du niveau de protection. ⇒ 6.4 Niveaux de protection à la page FR-12
Le casque de soudage glisse	<ul style="list-style-type: none"> Le serre-tête n'a pas été réglé uniformément 	<ul style="list-style-type: none"> Ajustez le serre-tête correctement et veillez à garder une distance uniforme entre les yeux et la lentille du filtre. ⇒ 6.2 Régler le serre-tête à la page FR-9 ⇒ 6.3 Régler le tour de tête à la page FR-9

Tab. 11 Dépannage

11 Démontage

AVIS
<ul style="list-style-type: none"> Seules des personnes autorisées peuvent effectuer le démontage (en Allemagne, voir TRBS 1203). Observez les informations figurant au chapitre suivant : <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Mise hors service à la page FR-14

Démontez l'**ADF 600S** de la manière suivante :

⇒ 9.2 Remplacer le filtre automatique à la page FR-16

12 Élimination

L'élimination doit être effectuée conformément aux dispositions, lois, prescriptions, normes et directives locales. Pour éliminer le produit correctement, vous devez d'abord le démonter.

⇒ 11 Démontage à la page FR-18

12.1 Emballages

ABICOR BINZEL a réduit l'emballage de transport au minimum. Lors du choix des matériaux d'emballage, nous veillons à ce que ces derniers soient recyclables.

FI Alkuperäiset käyttöohjeet

© Valmistaja pidättää oikeuden tehdä näihin käyttöohjeisiin milloin tahansa ja ilman ennakoilmoitusta muutoksia, jotka tulevat aiheelliseksi painovirheiden, tietojen mahdollisten epätarkkuuksien tai tuotteeseen tehtyjen parannusten vuoksi. Nämä muutokset kuitenkin otetaan huomioon uusissa painoksissa.

Kaikki käyttöohjeessa mainitut kauppamerkit ja tuotemerkit ovat kulloistenkin omistajien/valmistajien omaisuutta.

Ajantasaiset tuoteasiakirjat sekä eri puolilla maailmaa olevien **ABICOR BINZEL** -edustajien ja -kumppanien yhteystiedot löytyvät kotisivuiltamme www.binzel-abicor.com

1	Yksilöinti	FI-3	7	Käyttö	FI-14
1.1	Hyväksynnät	FI-3	8	Käytöstä poistaminen	FI-14
1.2	Tuonti EU:n alueelle	FI-3	9	Huolto ja puhdistaminen	FI-15
2	Turvallisuus	FI-3	9.1	Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen	FI-15
2.1	Tarkoituksenmukainen käyttö	FI-4	9.2	Automaattisuodattimen vaihtaminen	FI-16
2.2	Käyttäjän velvollisuudet	FI-4	10	Häiriöt ja niiden poisto	FI-17
3	Tuotokuvaus	FI-5	11	Purkaminen	FI-18
3.1	Tekniset tiedot	FI-5	12	Hävittäminen	FI-18
3.2	Tyyppikilpi	FI-6	12.1	Pakkaukset	FI-18
3.2.1	Uloin suojalasi	FI-6			
3.2.2	Sisempi suojalasi	FI-6			
3.3	Käytetyt merkit ja symbolit	FI-7			
4	Toimitussisältö	FI-7			
4.1	Kuljetus	FI-7			
4.2	Varastointi	FI-7			
5	Toiminnan kuvaus	FI-7			
6	Käyttöönotto	FI-8			
6.1	Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen	FI-8			
6.2	Pääpannan säätäminen	FI-9			
6.3	Pään ympärysmittan säätäminen	FI-9			
6.3.1	Pään korkeuden säätäminen	FI-10			
6.3.2	Silmien ja maskin välin säätäminen	FI-10			
6.3.3	Kääntövasteen säätäminen	FI-11			
6.4	Tummuusasteet	FI-12			
6.4.1	Hitsausprosessin tummuusasteen säätäminen	FI-12			
6.4.2	Grind (hionta) -tummuusasteen valinta	FI-13			
6.5	Valoherkkyyden (SENSITIVITY) säätäminen	FI-13			
6.6	Viiveen (DELAY TIME) asettaminen	FI-13			

1 Yksilöinti

Automaattimaski **ADF 600S** suojaa silmiä ja kasvoja kipinöiltä, hitsausroiskeilta sekä haitalliselta säteilyltä hitsauksen aikana.

Jatkossa automaattimaskiin viitataan tunnuksella **ADF 600S**.

ADF 600S toimitetaan käyttövalmiina. Tässä käyttöohjeessa kuvataan vain automaattimaskia **ADF 600S**. Automaattimaskissa **ADF 600S** saa käyttää vain alkuperäisiä **ABICOR BINZEL**-varaosia.

1.1 Hyväksynät

Kyseessä oleva tuote vastaa EY-direktiivin 89/686 turvallisuusvaatimuksia ja sille on myönnetty CE-tunnus. Tuote on standardien EN175 ja EN166 mukainen.

Seuraava tarkastuslaitos on tehnyt artiklan 10 mukaiset sertifiointit ja sekä CE-tyyppitarkastuksen:

DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (0196)

1.2 Tuonti EU:n alueelle

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

PL10 01 53 • D-35331 Giessen

Puh.:+49 (0) 64 08 / 59-0

Faksi:+49 (0) 64 08 / 59-191

2 Turvallisuus

- Lue käyttöohje huolellisesti ennen tuotteen käyttöönottoa.
- Oheinen käyttöohje sisältää tietoja, joita tarvitaan häiriöttömän ja turvallisen käytön takaamiseksi. Tuote on kehitetty ja valmistettu uusimman tekniikan sekä hyväksytyjen turvallisuusteknisten standardien ja direktiivien mukaisesti.
- Käyttöohjeessa varoitetaan käyttäjille, kolmansille osapuolille, laitteille tai muille esineille aiheutuvista väistämättömistä riskeistä. Käytetyt turvallisuusohjeet viittaavat rakenteellisesti väistämättömiin riskeihin. Nämä ohjeet on huomioitava ja niitä on noudatettava.
- Näiden turvallisuusohjeiden noudattamatta jättäminen voi vaarantaa henkilöiden hengen tai terveyden sekä aiheuttaa ympäristö- tai aineellisia vahinkoja. Tuotetta saa käyttää ainoastaan teknisesti virheettömässä kunnossa ja käyttöohjetta noudattaen.
- Valmistaja ei vastaa vaurioista, jotka aiheutuvat käyttöohjeen noudattamatta jättämisestä.
- Suojaa itsesi ja kolmannet osapuolet asianmukaisin toimenpitein turvallisuusluvussa mainituilta vaaroilta.
- Hitsauksessa vapautuu lämpöä ja säteilyä. **ADF 600S** suojaa silmiä ja kasvoja. Muut ruumiinosat on suojattava suojavaatetuksella.
- Älä koskaan avaa automaattisuodatinta tai muokkaa sitä.
- Automaattisuodatin ei suojaa iskuilta.
- Automaattisuodattimeen tai **ADF 600S**-maskiin ei saa tehdä muutoksia, joita ei ole eritelty tässä käyttöohjeessa. Älä käytä muita kuin tässä käyttöohjeessa eriteltyjä varaosia. Luvattomien muutosten tekeminen tai luvattomien varaosien käyttäminen mitätöi takuun ja aiheuttaa käyttäjälle loukkaantumisvaaran.
- Älä aseta **ADF 600S**-maskia tai automaattisuodatinta kuumalle pinnalle.
- Älä upota automaattisuodatinta veteen.
- Suojaa automaattisuodatin nesteiltä ja liialta.
- Älä käytä liuottimia **ADF 600S**-maskin suojalasiin tai muihin osiin.
- Puhdista suojalasi säännöllisesti. Älä käytä vahvoja puhdistusaineita. Pidä anturit ja aurinkokennot aina puhtaina ja käytä puhdistamiseen nukkaamatonta liinaa.
- **ADF 600S**-maski ei suojaa räjähtäviltä esineiltä tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Vaihda halkeillut, naarmuuntunut tai kolhiintunut suojalasi säännöllisin väliajoin.
- Jos **ADF 600S**-maski ei tummene valokaaren osuessa siihen, lopeta hitsausprosessi välittömästi ja käänny esimiehesi tai jälleenmyyjäsi puoleen.

2.1 Tarkoituksenmukainen käyttö

- Tuotetta saa käyttää vain käyttöohjeessa kuvattuun käyttötarkoitukseen kuvatulla tavalla. Huomioi myös käyttö-, huolto- ja kunnossapitoehdot.
- Kaikenlainen muu käyttö katsotaan tarkoituksen vastaiseksi käytöksi.
- Omavaltaiset muutostyöt tai muutokset, joilla pyritään lisäämään tehoa, eivät ole sallittuja.
- **ADF 600S** -maski ei sovellu laser- tai kaasuhitsaukseen tai -leikkaukseen.

2.2 Käyttäjän velvollisuudet

- Pidä käyttöohje aina tuotteen lähellä helposti saatavassa paikassa ja luovuta käyttöohje tuotteen mahdolliselle uudelle omistajalle.
- Ainoastaan alan ammattilaiset saavat suorittaa käyttöönotto-, käyttö- ja huoltotoimenpiteet. Alan ammattilainen on henkilö, joka ammattikoulutuksensa, tietojensa ja kokemuksensa ansiosta pystyy arvioimaan hänelle annetut tehtävät sekä tunnistamaan mahdolliset vaarat (katso Saksassa TRBS 1203).
- Pidä muut henkilöt työskentelyalueen ulkopuolella.
- Noudata kyseisen maan työturvallisuusmääräyksiä.
- Varmista, että työskentelyalueella on riittävä valaistus, ja pidä työskentelyalue siistinä.
- Kunkin maan työturvallisuussääntöjä. Esim. Saksassa: Arbeitsschutzgesetz und Betriebssicherheitsverordnung (työsuojalaki ja käyttöturvallisuusasetus).
- Työturvallisuutta ja onnettomuuksien ehkäisyä koskevia sääntöjä.

3 Tuotekuvaus

▲ VAROITUS
<p>Tarkoituksen vastaiseen käyttöön liittyvät vaarat</p> <p>Tuotteen tarkoituksen vastainen käyttö saattaa aiheuttaa vaaraa ihmisille, eläimille ja aineelliselle omaisuudelle.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Käytä tuotetta vain määritettyyn käyttötarkoitukseen. • Tuotteen omavaltaiset muutostyöt tai muutokset, joilla pyritään lisäämään tehoa, eivät ole sallittuja. • Tuotetta saavat käyttää vain pätevät henkilöt (Saksa: katso TRBS 1203).

3.1 Tekniset tiedot

Varastointi suljetussa tilassa, ympäröivän ilman lämpötila	-20-70 °C (-4-158 °F)
Työlämpötila, kuljetus, ympäröivän ilman lämpötila	-10-55 °C (14-131 °F)

Taulukko 1 Kuljetuksen ja varastoinnin ympäristöolosuhteet

Luokka	1/2/1/2
Näkökenttä	98 x 44 mm (3,86" x 1,73")
Suodatinkoko	110 x 90 mm (4,33" x 3,54" x 0,35")
Valokaarianturi	2
Kirkas taso	DIN 3.5
Tummennus	DIN 9-13
Tummennuksenohjaus	Ulkoinen, muuttuva suojaus
Päälle/pois	Täysautomaattinen
Herkkyydenohjaus	Säädettävä (matala - korkea)
UV/IR-suoja	Aina suojatason DIN 13 asti
Energia	Aurinkokenno; paristoja ei tarvitse vaihtaa
Kirkastumisaika	1/16 000 s kirkkaasta tummaan
Viive (kirkkaasta tummaan)	0,25-0,30 s asennossa <fast>
	0,65-0,80 s asennossa <slow>
Pieni virta TIG	≥ 10 A DC & AC
Hiontatila	Kyllä
Maskin materiaali	Iskunkestävää nailonia
Kokonaispaino	435 g
Käyttötarkoitukset	Puikkohitsaus, TIG DC & AC, TIG-pulssihitsaus DC & AC, MIG/MAG, MIG/MAG-pulssihitsaus, plasmaleikkaus, plasmahitsaus, hitsausaumojen tasoittaminen

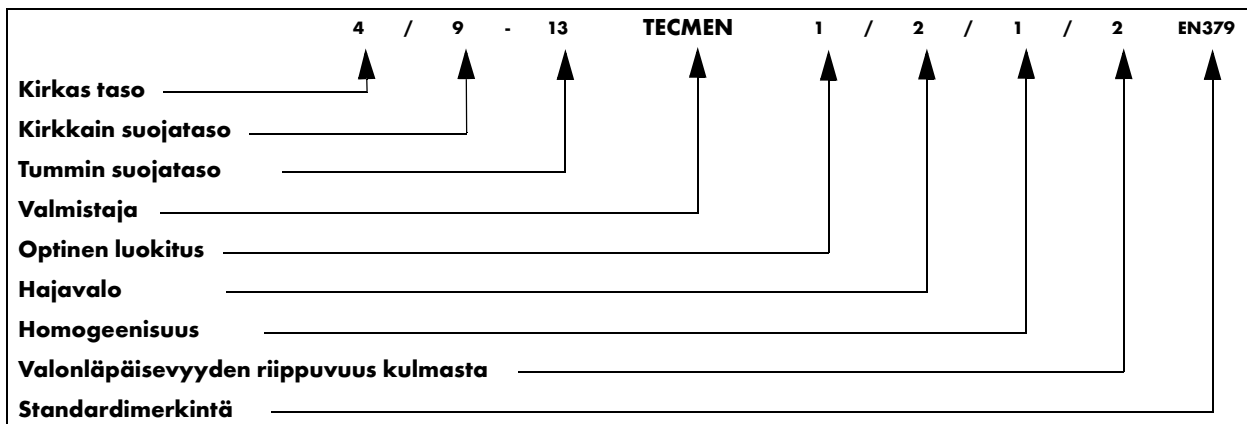
Taulukko 2 Tekniset tiedot

3.2 Tyypikilpi

Automaattisuodatin on merkitty seuraavanlaisella tyypikilvellä:



Kuva 1 Automaattisen hitsaussuodattimen tyypikilpi



Taulukko 3 Merkinnät

Merkinnät	Selitys
TECMEN EN175 B	TECMEN = valmistaja; EN 175 = sovellettu standardi; B = suojaa keskivahvoilta iskuilta

Taulukko 4 Automaattimaski

3.2.1 Uloin suojalasi

Merkinnät	Selitys
TECMEN B	TECMEN = valmistaja; B = suojaa keskivahvoilta iskuilta

Taulukko 5 Uloin suojalasi

3.2.2 Sisempi suojalasi

Merkinnät	Selitys
TECMEN 1 B	TECMEN = valmistaja; B = suojaa keskivahvoilta iskuilta

Taulukko 6 Sisempi suojalasi

3.3 Käytetyt merkit ja symbolit

Käyttöohjeessa käytetään seuraavia merkkejä ja symboleja:

Symboli	Kuvaus
•	Luettelamerkki toimintaohjeissa ja luetteloissa
⇒	Ristiviittausmerkki, joka viittaa yksityiskohtaisiin, täydentäviin tai muihin lisätietoihin
1	Merkitsee tekstissä toimintavaiheita, jotka on suoritettava annetussa järjestyksessä

4 Toimitussisältö

• Automaattimaski ADF 600S	• Käyttöohje
-----------------------------------	--------------

Taulukko 7 Toimitussisältö

Yhteystiedot neuvontaa ja tilaamista varten löytyvät internetistä osoitteesta www.binzel-abicor.com.

4.1 Kuljetus

Toimitussisältö tarkastetaan ja pakataan huolellisesti ennen lähettämistä. Kuljetuksen aikana tapahtuvat vauriot ovat tästä huolimatta mahdollisia.

Tarkastus saapumisen yhteydessä	Tarkasta lähetyksen täydellisyys lähetyluettelon perusteella. Tarkista lähetyksen vaurioiden varalta (silmämääräisesti).
Vikoja havaittaessa	Jos lähetyksen on vaurioitunut kuljetuksessa, ota heti yhteyttä viimeisimpään huolitsijaan. Säilytä pakkaus, jotta huolitsija voi halutessaan tarkastaa sen.
Pakkaaminen takaisinlähettämistä varten	Käytä mahdollisuuksien mukaan alkuperäistä pakkausta ja alkuperäistä pakkausmateriaalia. Jos pakkauksen tai kuljetuksen aikaisen kiinnityksen osalta herää kysymyksiä, ota yhteyttä käyttämäsi toimittajaan.

Taulukko 8 Kuljetus

4.2 Varastointi

Suljetussa tilassa tapahtuvan varastoinnin olosuhteet:

⇒ Taulukko 1 Kuljetuksen ja varastoinnin ympäristöolosuhteet sivulla FI-5

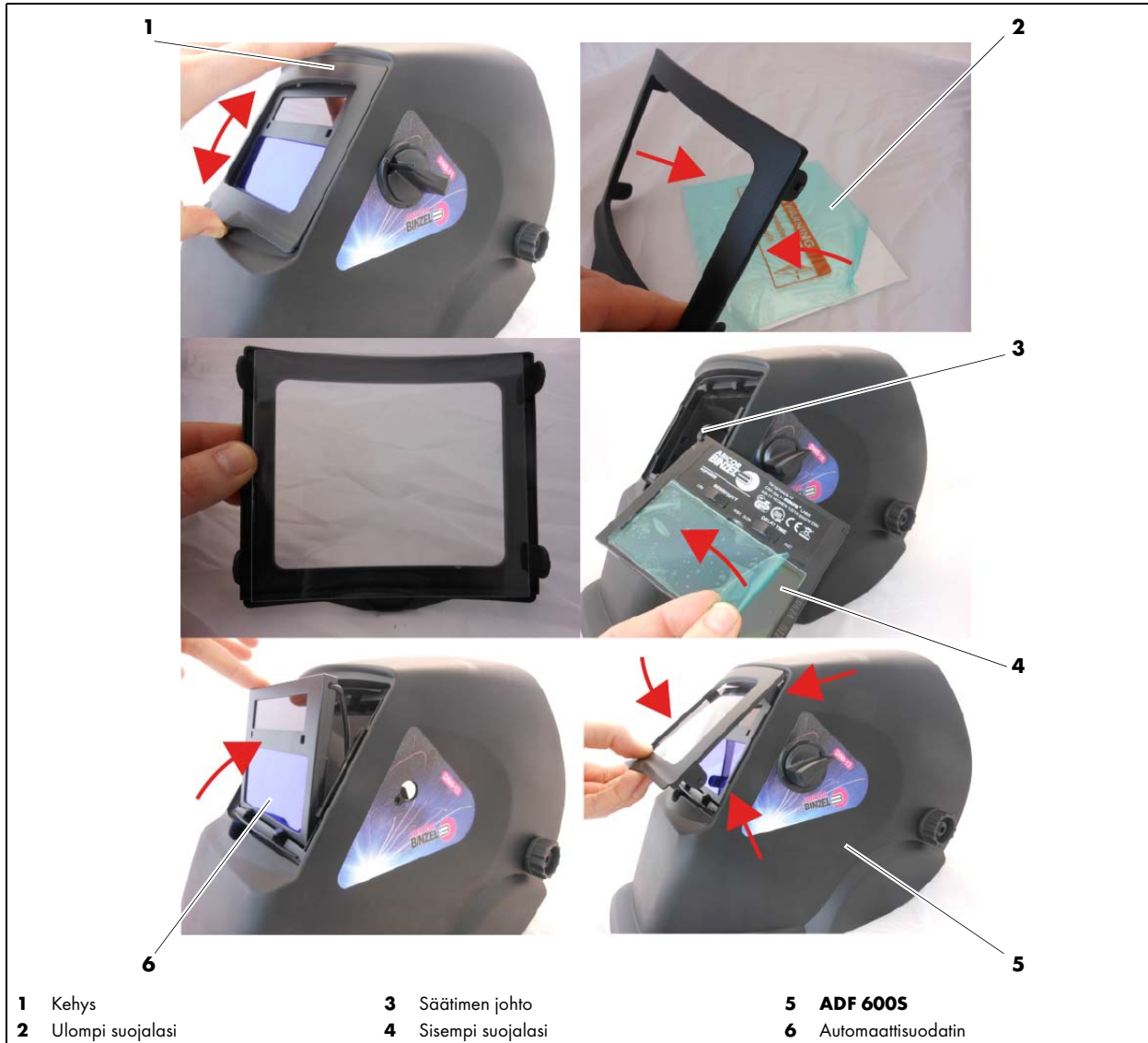
5 Toiminnan kuvaus

ADF 600S -maskin tummuusaste vaihtuu automaattisesti kirkkaasta tummaksi, kun hitsausvalokaari sytytetään. Automaattisuodatin muuttuu jälleen kirkkaaksi hitsauksen päätyttyä.

6 Käyttöönotto

ADF 600S -maski on säädettävä käyttäjälle sopivaksi ennen ensimmäistä käyttökertaa. Käytä ainoastaan oman pääsi koon mukaan säädettyä **ADF 600S** -maskia.

6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen



Kuva 2 Suojakalvon poistaminen

- 1 Irrota kehys (1) ja suojalasi (2). Paina suojalasi (2) irti kehyksestä (1). Poista suojakalvo tai vaihda suojalasi (2) uuteen.

HUOMAUTUS

- Jätä säätimen johto (3) automaattisuodattimen (6) irrotuksen yhteydessä kiinni **ADF 600S** (5) -maskiin.

- 2 Irrota automaattisuodatin (6) ja paina samalla kiinnitysklipsejä ylös- ja alaspäin. Irrota kalvo tai vaihda suojalasi (4) uuteen.

- 3 Aseta automaattisuodatin (6) takaisin paikoilleen **ADF 600S** (5) -maskiin.

- 4 Aseta suojalasi (2) kehykseen (1).

5 Varmista, että kehys (1) ja suojalasi lukittuvat **ADF 600S (5)**-maskiin neljästä kohdasta.

6.2 Pääpannan säätäminen

VAROITUS

Silmien häikäisy

Hitsaaminen viallisella **ADF 600S** -maskilla voi vahingoittaa silmiä.

- Keskeytä välittömästi **ADF 600S** -maskin käyttäminen hitsauksissa ja korjaa ilmenneet viat.
⇒ Taulukko 11 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-17
- Käytä vain vahingoittumatonta **ADF 600S** -maskia.
- Säädä **ADF 600S** pääsi koon mukaan.

HUOMAUTUS

- Pidä huolta **ADF 600S** -maskin istuvuudesta.
- Testaa **ADF 600S** maskin istuvuus säännöllisesti nostamalla **ADF 600S** -maski ylös ja laskemalla se takaisin alas. Jos pääpanta luiskahtaa pois paikoiltaan, säädä sitä pään ympäröimän ja korkeuden mukaan.

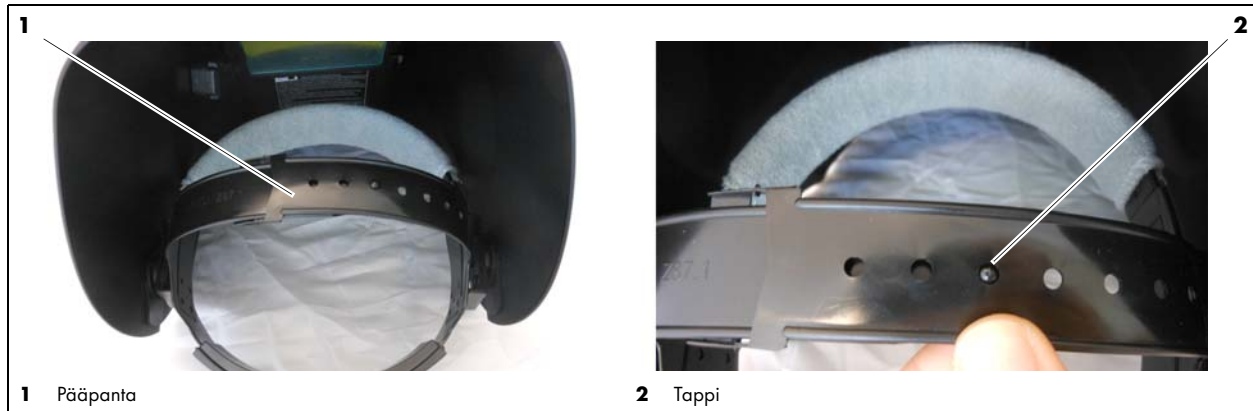
6.3 Pään ympäröimän säätäminen



Kuva 3 Pään ympäröimän säätäminen

- 1 Aseta **ADF 600S (2)** päähän.
- 2 Paina kiertonappia (1), pidä painettuna ja säädä pään koon mukaan nappia kiertämällä.
Myötäpäivään = pääpannan pienennys, vastapäivään = pääpannan suurenus.

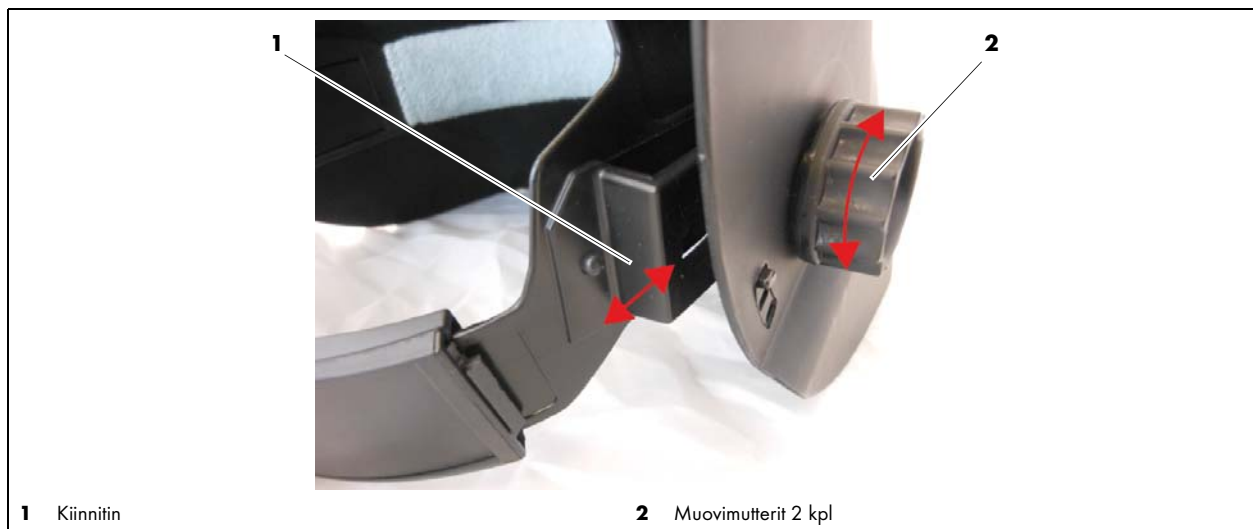
6.3.1 Pään korkeuden säätäminen



Kuva 4 Pään korkeuden säätäminen

- 1 Paina tappi (2) irti pääpannasta (1).
- 2 Säädä pääpanta (1) sopivan kokoiseksi ja anna tapin (2) lukittua.

6.3.2 Silmien ja maskin välin säätäminen



Kuva 5 Silmien ja maskin välin säätäminen

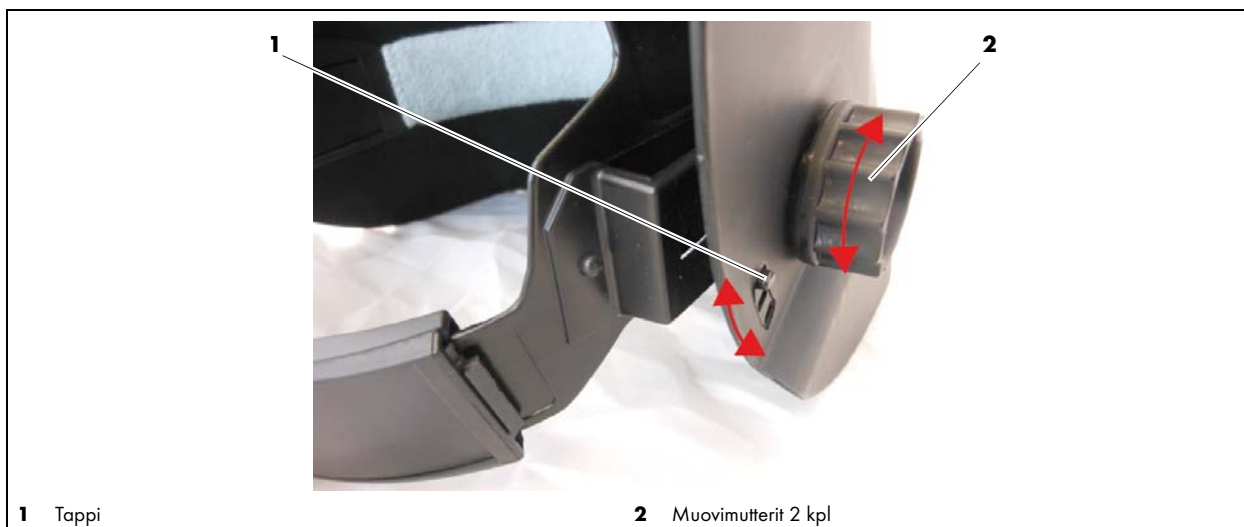
- 1 Löysää muovimuttereita (2) ja liikuta kiinnitintä (1) nuolen suuntaisesti edestakaisin. Määritä sopiva etäisyys.

HUOMAUTUS

- Tarkista, että molemmat silmät ovat samalla etäisyydellä suojalasista. Näin varmistetaan suojalasin tasainen tummentuminen.

- 2 Kiristä muovimutterit (2).

6.3.3 Kääntövasteen säätäminen



Kuva 6 Kääntövasteen säätäminen

- 1 Löysää muovimuttereita (2) ja paina tappi (1) ulos.

HUOMAUTUS

- Tarkista, että molemmilla puolilla on sama kulmasäätö. Näin varmistetaan suojalasin tasainen tummentuminen.

- 2 Anna tapin lukittua yhteen kolmesta kulmasäädöstä (1).
- 3 Kiristä muovimutterit (2).

6.4 Tummuusasteet



Kuva 7 Tummuusasteet

6.4.1 Hitsausprosessin tummuusasteen säätäminen

HUOMAUTUS

- Noudata standardin DIN EN 379 määräyksiä.

1 Valitse hitsausprosessissa käytettävä tummuusaste:

	Virta A																															
Menetelmä	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600											
Päällystetyt elektrodit	8				9				10				11				12				13				14							
MAG	8				9				10				11				12				13				14							
TIG	8				9				10				11				12				13											
MIG raskasmetallit	9								10				11				12				13				14							
MIG kevytmetallit	10												11				12				13				14							
Hitsausnaamojen tasoittaminen	10												11				12				13				14				15			
Plasmaleikkaus	9								10				11				12				13											
Plasmahitsaus	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25										

Taulukko 9 Standardin DIN EN 379 mukainen

2 Käännä säädin (4) halutulle tummuusasteelle. Nuolenkärki osoittaa valitun tummuusasteen.

7 Käyttö

VAROITUS

Silmien häikäisy

Hitsaaminen viallisella **ADF 600S** -maskilla voi vahingoittaa silmiä.

- Keskeytä välittömästi **ADF 600S** -maskin käyttäminen hitsaustöissä ja korjaa ilmenneet viat.
 - ⇒ Taulukko 11 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-17
- Käytä vain vahingoittumatonta **ADF 600S** -maskia.
- Säädä **ADF 600S** pääsi koon mukaan.
 - ⇒ 6 Käyttöönotto sivulla FI-8

HUOMAUTUS

- Pidä huolta **ADF 600S** -maskin istuvuudesta.
- Testaa **ADF 600S** maskin istuvuus säännöllisesti nostamalla **ADF 600S** -maski ylös ja laskemalla se takaisin alas. Jos pääpanta luiskahtaa pois paikoiltaan, säädä sitä pään ympärysmittaan ja korkeuden mukaan.
 - ⇒ 6 Käyttöönotto sivulla FI-8
- Huomioi hitsausprosessissa kaikki hitsausjärjestelmän osat.
- **ADF 600S** -maskia saavat käyttää vain pätevät henkilöt (katso Saksan osalta TRBS 1203).

8 Käytöstä poistaminen

HUOMAUTUS

- Huomioi käytöstä poiston yhteydessä hitsausjärjestelmän kaikkien osien sulkemismenettelyt.
- Jos hitsausprosessi keskeytetään tai lopetetaan, odota, kunnes automaattisuodatin kirkastuu ennalta määritetyn viiveen jälkeen. Riisu **ADF 600S** -maski vasta sen jälkeen.

9 Huolto ja puhdistaminen

Säännöllinen huolto ja puhdistaminen ovat edellytyksiä pitkälle käyttöiälle ja moitteettomalle toiminnalle.

HUOMAUTUS

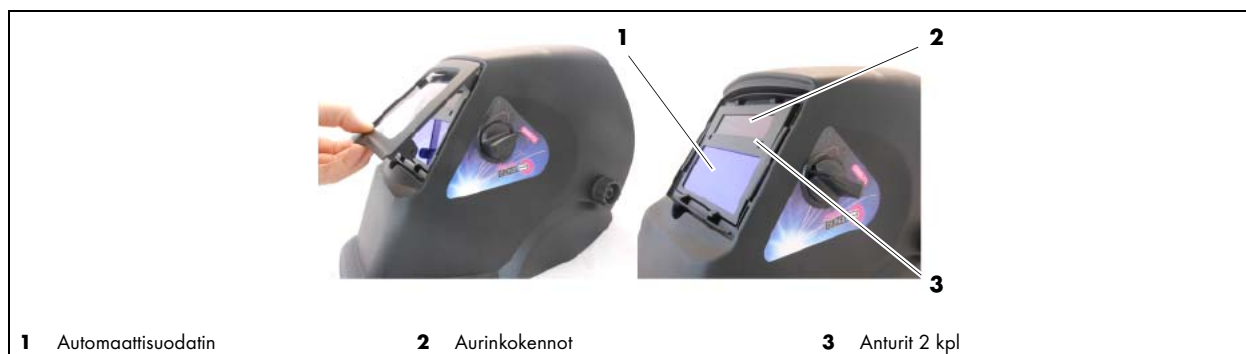
- Huolto- ja puhdistustyöt voi suorittaa vain pätevä henkilö (Saksassa ks. TRBS 1203).

Tarkasta seuraavat asiat:

Päivittäin	Puhdista ADF 600S -maski päivittäin tai heti sen likaantuessa. Menettele näin: ⇒ Kuva 9 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen sivulla FI-15	
	Automaattisuodatin (1):	1 Pyyhi pinta pehmeällä liinalla. Älä käytä vahvoja puhdistusaineita.
	Aurinkokennot (2) / anturit (3):	2 Puhdista anturit ja aurinkokennot sprillä ja puhtaalla liinalla. Pyyhi ne sen jälkeen kuivalla nukkaamattomalla pyyhkeellä.
Tarvittaessa / kun vahingoittunut (säröinen, naarmuinen, likainen jne.)	Vaihda ulompi suojalasi (2):	⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-8
	Vaihda sisempi suojalasi (4):	⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-8
	Vaihda automaattisuodatin (2):	⇒ Kuva 10 Automaattisuodattimen vaihtaminen sivulla FI-16

Taulukko 10 Huolto ja puhdistaminen

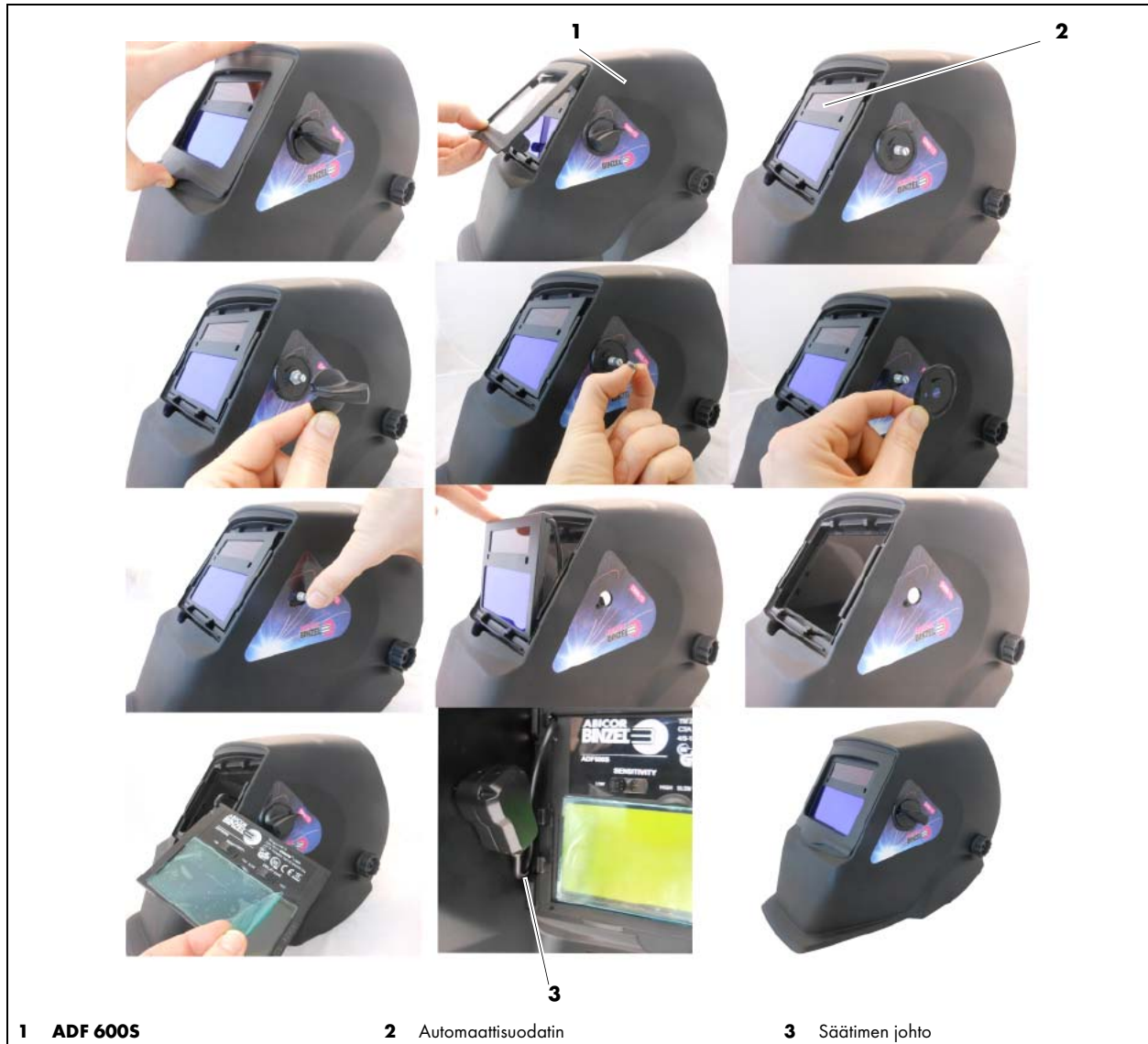
9.1 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen



Kuva 9 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen

9.2 Automaattisuodattimen vaihtaminen

Suorita vaiheet alla olevien kuvien mukaisessa järjestyksessä:



Kuva 10 Automaattisuodattimen vaihtaminen

HUOMAUTUS

- Huomioi säätimen johdon (**3**) oikea asento. Säätimen johto (**3**) ei saa jäädä puristuksiin.
- Asenna osat päinvastaisessa järjestyksessä.

10 Häiriöt ja niiden poisto

VAARA**Luvattomat henkilöt aiheuttavat loukkaantumis- ja laitteistovaurioiden vaaran**

Epäasianmukaiset korjaukset ja muutokset tuotteeseen voivat johtaa huomattaviin vammoihin ja laitteistovaurioihin. Tuotteen takuu mitätöityy, jos luvaton henkilö käsittelee sitä.

- Vain pätevät henkilöt (Saksassa kts. TRBS 1203) saavat käyttää, huoltaa, puhdistaa ja korjata laitetta.

VAROITUS**Silmien häikäisy**

Hitsaaminen viallisella **ADF 600S** -maskilla voi vahingoittaa silmiä.

- Keskeytä välittömästi **ADF 600S** -maskin käyttäminen hitsauksissa ja korjaa ilmenneet viat.
 - ⇒ Taulukko 11 Häiriöt ja niiden poisto sivulla FI-17
- Käytä vain vahingoittumatonta **ADF 600S** -maskia.

Noudata mukana toimitettavaa asiakirjaa Takuu. Käänny kaikkien huolenaiheiden ja/tai ongelmien kanssa valtuutetun jälleenmyyjäsi tai valmistajan puoleen.

HUOMAUTUS

- Noudata myös hitsausteknisten komponenttien, kuten virtalähteen, poltinjärjestelmän ja vedenkiertolaitteiden, käyttöohjeita.

Häiriö	Syy	Ratkaisu
Epätasainen tummuminen	• Pääpantaa ei ole säädetty tasaisesti	<ul style="list-style-type: none"> • Säädä pääpanta tarkasti ja varmista, että molemmat silmät ovat samalla etäisyydellä suodattimen lasista. ⇒ 6.2 Pääpinnan säätäminen sivulla FI-9 ⇒ 6.3 Pään ympärysmittan säätäminen sivulla FI-9
	• Silmät eri etäisyydellä suodattimen lasista	
Automaattisuodatin ei tummene tai välkky	• Suojalasi on likainen tai vahingoittunut	<ul style="list-style-type: none"> • Vaihda suojalasi. ⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-8
	• Aurinkokennot/anturit ovat likaiset	<ul style="list-style-type: none"> • Puhdista pinnat. ⇒ 9.1 Automaattisuodattimen, aurinkokennojen ja antureiden puhdistaminen sivulla FI-15
	• Hitsausvirta on liian pieni	<ul style="list-style-type: none"> • Aseta säädin asentoon "higher". ⇒ 6.5 Valoherkkyyden (SENSITIVITY) säätäminen sivulla FI-13
Maski reagoi hitaasti	• Työlämpötila on liian matala	<ul style="list-style-type: none"> • Noudata suositeltuja työlämpötiloja -10–55 °C (14–131 °F) ⇒ Taulukko 1 sivulla FI-5
Huono näkyvyys	• Suojalasi tai automaattisuodatin on likainen tai vahingoittunut	<ul style="list-style-type: none"> • Vaihda suojalasi tai automaattisuodatin. ⇒ 6.1 Suojakalvon poistaminen / suojalasin vaihtaminen sivulla FI-8 ⇒ 9.2 Automaattisuodattimen vaihtaminen sivulla FI-16
	• Ympäristön valaistus ei ole riittävä	<ul style="list-style-type: none"> • Paranna ympäristön valaistusta.
	• Tummuusaste on säädetty väärin	<ul style="list-style-type: none"> • Säädä tummuusaste uudelleen. ⇒ 6.4 Tummuusasteet sivulla FI-12

Taulukko 11 Häiriöt ja niiden poisto

Häiriö	Syy	Ratkaisu
Hitsausmaski ei pysy paikallaan	<ul style="list-style-type: none"> Pääpantaa ei ole säädetty tasaisesti 	<ul style="list-style-type: none"> Säädä pääpanta tarkasti ja varmista, että molemmat silmät ovat samalla etäisyydellä suodattimen lasista. ⇒ 6.2 Pääpannan säätäminen sivulla FI-9 ⇒ 6.3 Pään ympärysmitan säätäminen sivulla FI-9

Taulukko 11 Häiriöt ja niiden poisto

11 Purkaminen

HUOMAUTUS
<ul style="list-style-type: none"> Purkamisen saa suorittaa vain pätevä henkilö (Saksassa kts. TRBS 1203). Noudata seuraavan luvun ohjeita: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Käytöstä poistaminen sivulla FI-14

Pura **ADF 600S** -maski seuraavalla tavalla.

⇒ 9.2 Automaattisuodattimen vaihtaminen sivulla FI-16

12 Hävittäminen

Noudata jätehuollossa paikallisia määräyksiä, lakeja, säännöksiä, standardeja ja direktiivejä. Tuote on purettava, jotta se voidaan hävittää asianmukaisesti.

⇒ 11 Purkaminen sivulla FI-18

12.1 Pakkaukset

ABICOR BINZEL on vähentänyt kuljetuksen yhteydessä käytettävän pakkausmateriaalin minimiin. Pakkausmateriaalien valinnassa otetaan huomioon mahdollinen uusiokäyttö.

HU Az eredeti kezelési útmutató fordítása

© A Gyártó fenntartja a jogot, hogy bármikor, mindenféle előzetes értesítés nélkül, jelen Kezelési Útmutatón változtatásokat hajtson végre, amennyiben nyomdai hiba, esetlegesen a tartalmazott információk pontatlansága vagy a gyártmány fejlesztése miatti változások ezeket szükségessé teszik. Ezek a változtatások a Kezelési Útmutató újabb kiadásában lesznek figyelembe véve.

A kézikönyvben említett minden márkanév és védjegy tulajdonosaik/gyártóik tulajdonát képezi.

Termékeinkre vonatkozó aktuális dokumentumainkat, illetve az **ABICOR BINZEL** adott országbeli képviselőjének vagy partnerének elérhetőségeit megtalálhatja honlapunkon: www.binzel-abicor.com

1	Leírás	HU-3	7	Üzemeltetés	HU-14
1.1	Engedély	HU-3	8	Üzemen kívül helyezés	HU-14
1.2	EU-importőr	HU-3	9	Karbantartás és tisztítás	HU-15
2	Biztonság	HU-3	9.1	Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása	HU-15
2.1	Rendeltetésszerű használat	HU-4	9.2	Automata szűrő cseréje	HU-16
2.2	Az üzemeltető kötelezettségei	HU-4	10	Zavarok és azok megszüntetése	HU-17
3	Termékleírás	HU-5	11	Szétszerelés	HU-18
3.1	Műszaki adatok	HU-5	12	Újrahasznosítás	HU-18
3.2	Típustábla	HU-6	12.1	Csomagolás	HU-18
3.2.1	Külső előtétlemez	HU-6			
3.2.2	Belső előtétlemez	HU-6			
3.3	Alkalmazott jelölések és jelek	HU-7			
4	Szállítási terjedelelem	HU-7			
4.1	Szállítás	HU-7			
4.2	Tárolás	HU-7			
5	Működés leírása	HU-7			
6	Üzembe helyezés	HU-8			
6.1	Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje	HU-8			
6.2	Fejpánt beállítása	HU-9			
6.3	Fejkörfogat beállítása	HU-9			
6.3.1	Fejmagasság beállítása	HU-10			
6.3.2	A szemek és a hegesztőmaszk közötti távolság beállítása	HU-10			
6.3.3	Billentő ütköző beállítása	HU-11			
6.4	Védelmi szintek	HU-12			
6.4.1	A hegesztési eljárás védelmi szintjének beállítása	HU-12			
6.4.2	Grind (köszörülés) védelmi szint választása	HU-13			
6.5	Fényérzékenység (SENSITIVITY) beállítása	HU-13			
6.6	Késleltetési idő (DELAY TIME) beállítása	HU-13			

1 Leírás

Az **ADF 600S** automata hegesztő fejpajzs a szemnek és az arcnak a szikráktól, hegesztési fröccsenésektől és káros sugárzástól való védelmére szolgál a hegesztési folyamat során.

Az alábbi szövegben az automata hegesztő fejpajzsot **ADF 600S** jelzi.

Az **ADF 600S** használatra kész állapotban kerül szállításra. Ez a használati útmutató csak az **ADF 600S** leírását tartalmazza.

Az **ADF 600S** kizárólag eredeti **ABICOR BINZEL** alkatrészekkel üzemeltethető.

1.1 Engedély

A jelen termékek megfelelnek a 89/686 EK-irányelv biztonsági követelményeinek, és CE jelöléssel vannak ellátva. Megfelelnek az EN175 és EN166 szabványok előírásainak.

A 10. cikkely szerinti tanúsítást és a CE típusvizsgálatot a következő tanúsító intézmény végezte:

DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (0196)

1.2 EU-importőr

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.:+49 (0) 64 08 / 59-0

Fax:+49 (0) 64 08 / 59-191

2 Biztonság

- Az első használat előtt figyelmesen olvassa el a használati útmutatót.
- Ez a kezelési útmutató tartalmazza azokat az információkat, amelyek a zavartalan és biztonságos használat érdekében szükségesek. A termék a műszaki követelményeknek és az elismert normáknak és irányelveknek megfelelően került kifejlesztésre és gyártásra.
- A felhasználóra, harmadik személyre, készülékre vagy más tárgyakra való maradék kockázattal kapcsolatban a kezelési útmutatóban történik figyelmeztetés. Az alkalmazott biztonsági előírások a nem elkerülhető maradék kockázatokra utalnak, figyelembe kell venni, és be kell tartani őket.
- Ezen biztonsági utasítások figyelmen kívül hagyása életveszélyes vagy egészségre káros lehet, környezeti károkhoz, vagy anyagi károkhoz vezethet. A terméket csak tökéletes állapotban, a kezelési útmutató figyelembe vétele mellett lehet üzemeltetni.
- A kezelési útmutató figyelmen kívül hagyása következtében bekövetkező károk esetén a gyártót nem terheli felelősség.
- Megfelelő eszközökkel védje magát és a környezetében lévő személyeket a biztonsági fejezetben felsorolt veszélyektől.
- Hegesztéskor hő és sugárzás keletkezik. Az **ADF 600S** a szem és az arc védelmét biztosítja. A többi testrész védelmére viseljen egyéni védőfelszerelést.
- Soha ne nyissa ki és ne módosítsa az automata szűrőt.
- Az automata szűrő nem nyújt védelmet ütés ellen.
- Tilos az automata szűrőn vagy az **ADF 600S**-en módosításokat eszközölni, a jelen használati útmutatóban leírtak kivételével. Ne használjon más alkatrészeket, mint a jelen használati útmutatóban megnevezettek. Jogtalan módosítások és nem engedélyezett alkatrészek használata esetén a garancia érvényét veszti, és a felhasználó sérülésveszélynek van kitéve.
- Ne helyezze az **ADF 600S**-t és az automata szűrőt forró felületre.
- Az automata szűrőt ne merítse vízbe.
- Óvja az automata szűrőt a folyadékoktól és szennyeződésektől.
- Ne használjon oldószert az előtétlemezeket vagy az **ADF 600S** egyéb részein.
- Rendszeresen tisztítsa az előtétlemezeket. Ne használjon erős tisztítószereket. Az érzékelőket és a napelemeket mindig tartsa tisztán, erre a célra egy szöszmentes törölkendőt használjon.
- Az **ADF 600S** nem véd a robbanó tárgyakkal vagy maró folyadékokkal szemben.
- Rendszeresen cserélje a megrepedt/megkarcolt/sérült előtétlemezeket.

- Amennyiben az **ADF 600S** az elektromos ív megjelenésekor nem sötétedik be, azonnal szakítsa meg a hegesztési folyamatot, és értesítse felettesét vagy a kereskedőt.

2.1 Rendeltetésszerű használat

- A jelen útmutatóban leírt termék kizárólag az útmutatóban szereplő célokra, az abban foglalt módon használható. Mindig tartsa be az üzemeltetési, karbantartási és fenntartási feltételeket.
- A fent leírtaktól eltérő alkalmazás nem rendeltetésszerűnek minősül.
- A teljesítmény növelése miatt végrehajtott önhatalmú átépítések vagy változtatások nem engedélyezettek.
- Az **ADF 600S** nem alkalmas lézerhegesztési vagy autogénhegesztési/vágási munkákhoz.

2.2 Az üzemeltető kötelezettségei

- Tartsa a készülék közelében a használati útmutatót, és adja tovább a termék továbbadásakor.
- Üzembe helyezési, kezelési és karbantartási munkát csak szakképzett személy végezhet. Szakképzettnek számít az a személy, aki a képzettsége, ismeretei és tapasztalatai alapján a neki kiadott munkát meg tudja ítélni, és fel tudja ismerni a lehetséges veszélyeket (Németországban lásd TRBS 1203).
- Egyéb személyeket tartson távol a munkaterülettől.
- Vegye figyelembe az egyes országokban érvényben lévő munkabiztonsági előírásokat.
- Gondoskodjon a munkaterület jó megvilágításáról, és tartsa tisztán a munkaterületet.
- Az adott ország munkavédelmi szabályozásai. Németország esetén pl.: Munkavédelmi törvény és üzemi biztonságról szóló rendelet;
- Munkabiztonsági és balesetvédelmi előírások.

3 Termékleírás

FIGYELMEZTETÉS

Nem rendeltetésszerű használatból eredő veszélyek

Nem rendeltetésszerű használat esetén a termék veszélyt jelenthet személyekre, állatokra és tárgyakra.

- A terméket kizárólag a rendeltetésének megfelelően használja.
- A terméknek a teljesítmény növelését célzó önhatalmú átépítése vagy módosítása tilos.
- A terméket kizárólag megfelelő képzéssel rendelkező személy (Németországban lásd TRBS 1203) használhatja.

3.1 Műszaki adatok

Tárolás zárt térben, a környezeti levegő hőmérséklete	-20 °C - +70 °C (-4 °F - 158 °F)
Üzemi hőmérséklet, szállítás, a környezeti levegő hőmérséklete	-10 °C - +55 °C (14 °F - 131 °F)

1. táblázat Környezeti feltételek szállítás és tárolás közben

Osztály	1/2/1/2
Látómező	98x44 mm (3,86"x1,73")
Szűrőméret	110x90 mm (4,33"x3,54"x0,35")
Elektromos ív érzékelő	2
Fényáteresztő képesség	DIN 3.5
Védelmi szint	DIN 9 - DIN 13
Védelmi szint vezérlése	Külső, állítható védelmi szint
Ki/bekapcsolás	Automatikus
Érzékenységszabályozás	Állítható (alacsony - magas)
UV/IR védelem	DIN 13 védelmi szintig állandó
Energiaellátás	Napelem; elemcsere nem szükséges
Elsötétedési idő	1/16.000 s világostól sötétig
Késleltetés (világostól sötétig)	0,25-0,30 s a <gyors> beállításnál
	0,65-0,80 s a <lassú> beállításnál
Alacsony áramerősségű TIG	≥ 10 A DC & AC
Köszörülés üzemmód	Igen
Fejpajzs anyaga	Ütésálló nylon
Össztömeg	435 g
Alkalmazási területek	Elektródás hegesztés; AWI egyen-, váltóáram; AWI impulzushegesztés egyen-, váltóáram; fogyóelektródás hegesztés; fogyóelektródás hegesztés impulzushegesztés; plazmahegesztés; gyökfaragás

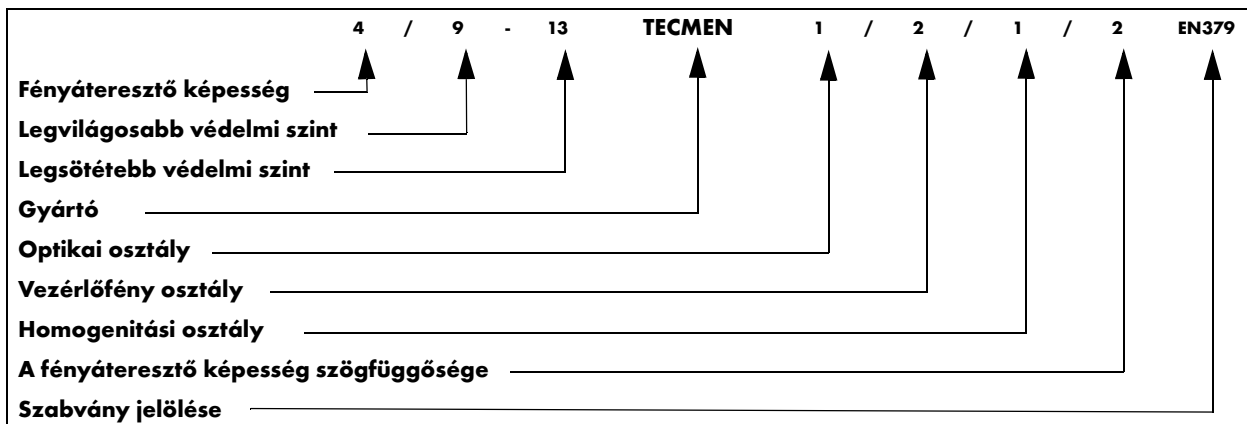
2. táblázat Műszaki adatok

3.2 Típus tábla

Az automata szűrő a következő típus táblával van jelölve:



1. ábra Automata hegesztő-védőszűrő típus táblája



3. táblázat Jelölés

Jelölés	Magyarázat
TECMEN EN175 B	TECMEN = gyártó; EN 175 = alkalmazott szabvány; B = közepes energiájú becsapódás elleni védelem

4. táblázat Automata hegesztő fejpajzs

3.2.1 Külső előtétlemez

Jelölés	Magyarázat
TECMEN B	TECMEN = gyártó; B = közepes energiájú becsapódás elleni védelem

5. táblázat Külső előtétlemez

3.2.2 Belső előtétlemez

Jelölés	Magyarázat
TECMEN 1 B	TECMEN = gyártó; B = közepes energiájú becsapódás elleni védelem

6. táblázat Belső előtétlemez

3.3 Alkalmazott jelölések és jelek

A használati útmutatóban a következő jelölések és jelek találhatóak:

Jel	Leírás
•	Felsorolási jel kezelési utasításokhoz és felsorolásokhoz
⇒	Részletező, kiegészítő vagy további információkra mutató hivatkozási jel
1	A megadott sorrendben végrehajtandó műveleti lépés(ek)

4 Szállítási terjedelem

• ADF 600S automata hegesztő fejpajzs	• Használati útmutató
--	-----------------------

7. táblázat Szállítási terjedelem

Internetes elérhetőség tanácsadáshoz és rendeléshez: www.binzel-abicor.com.

4.1 Szállítás

A szállítmányt a szállítás előtt gondosan ellenőrizzük és csomagoljuk, ennek ellenére nem zárhatók ki a szállítás során bekövetkező sérülések.

Ellenőrzés beérkezéskor	A szállítólevél alapján ellenőrizze a teljességet! Ellenőrizze a szállítmány sértetlenségét (szemrevételezés)!
Kifogások esetén	Ha a szállítmány szállítás közben sérült, azonnal vegye fel a kapcsolatot a legutolsó szállítmányozóval! Őrizze meg a csomagolást a szállítványozó általi esetleges ellenőrzés céljából.
Csomagolás a visszaküldéshez	Lehetőség szerint az eredeti csomagolást és az eredeti csomagolóanyagot használja. A csomagolással és a szállítás biztosításával kapcsolatos kérdések esetén vegye fel a kapcsolatot a szállítójával.

8. táblázat Szállítás

4.2 Tárolás

A tárolás fizikai feltételei zárt térben:

⇒ 1. táblázat Környezeti feltételek szállítás és tárolás közben a HU-5 oldalon

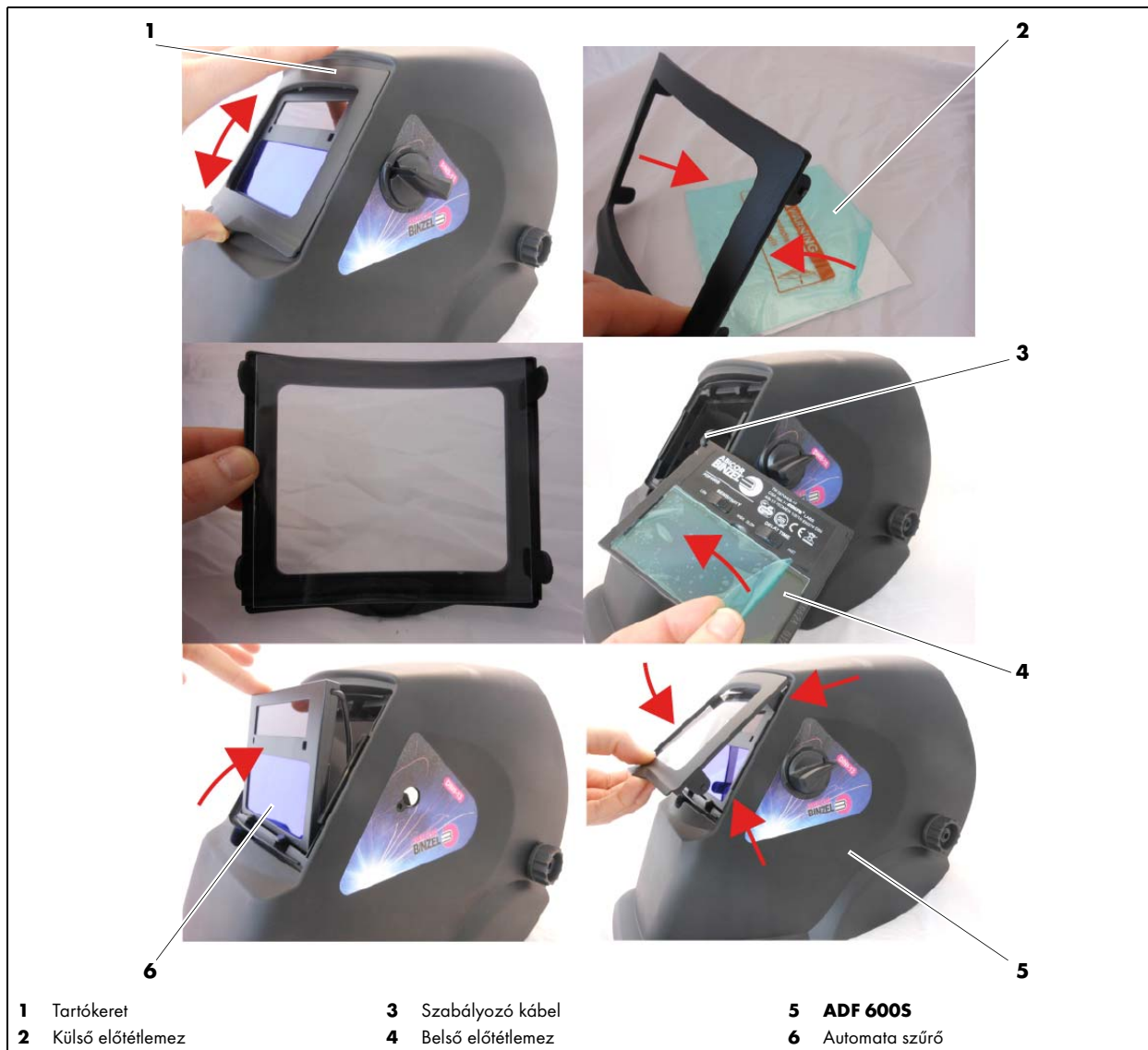
5 Működés leírása

Az **ADF 600S** az elektromos ív bekapcsolásakor automatikusan átkapcsolja védelmi fokát magas fényáteresztő képességről alacsonyra. A hegesztési eljárás befejezése után az automata szűrő ismét a magas fényáteresztő képességű állapotra vált.

6 Üzembe helyezés

Az **ADF 600S**-t az első használat előtt be kell állítani a felhasználó fejméretére. Csak a fejméretére pontosan beállított **ADF 600S**-t használjon.

6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje



2. ábra Védőfólia eltávolítása

- 1 Szerelje le a tartókeretet (1) az előtétlemezrel (2) együtt. Az előtétlemezt (2) nyomja ki a tartókeretből (1), és távolítsa el a védőfóliát, vagy cserélje ki az előtétlemezt (2) egy új előtétlemezre.

ÉRTESÍTÉS

- A szabályozó kábelt (3) az automata szűrő (6) kiszérésekor hagyja rajta az **ADF 600S**-en (5).

- 2 Vegye ki az automata szűrőt (6), ehhez a rögzítő kapcsokat nyomja felfele és lefele. Távolítsa el a fóliát, vagy cserélje ki az előtétlemezt (4) egy újra.
- 3 Az automata szűrőt (6) helyezze be ismét az **ADF 600S**-be (5).
- 4 Helyezze be az előtétlemezt (2) a tartókeretbe (1).
- 5 A tartókeretet (1) az előtétlemezrel együtt pattintsa be az **ADF 600S**-be (5) négy ponton.

6.2 Fejpánt beállítása

⚠ FIGYELMEZTETÉS

A szem károsodása

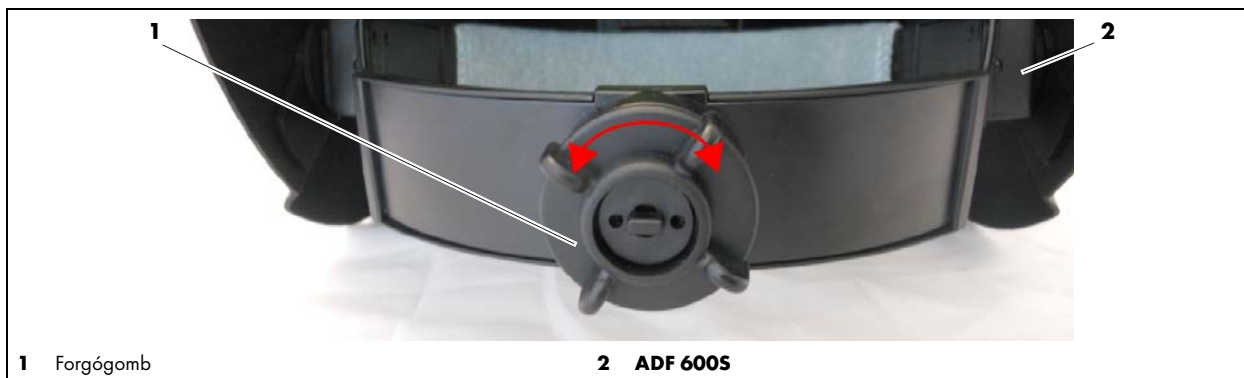
Meghibásodott **ADF 600S**-sel való hegesztés esetén szemkárosodás léphet fel.

- Azonnal szakítsa meg az **ADF 600S**-sel való hegesztést, és küszöbölje ki az üzemzavarokat.
⇒ 11. táblázat Zavarok és azok megszüntetése a HU-17 oldalon
- Csakis ép **ADF 600S**-t használjon.
- Állítsa be saját fejméretére az **ADF 600S**-t.

ÉRTESÍTÉS

- Ügyeljen az **ADF 600S** helyes illeszkedésére.
- Rendszeresen próbálja ki az **ADF 600S** illeszkedését, azzal, hogy az **ADF 600S**-t felemeli és ismét leereszti. Amennyiben eközben a fejpánt elcsúszik, igazítsa meg a fejkörfogat és a fejmagasság szerinti beállításokat.

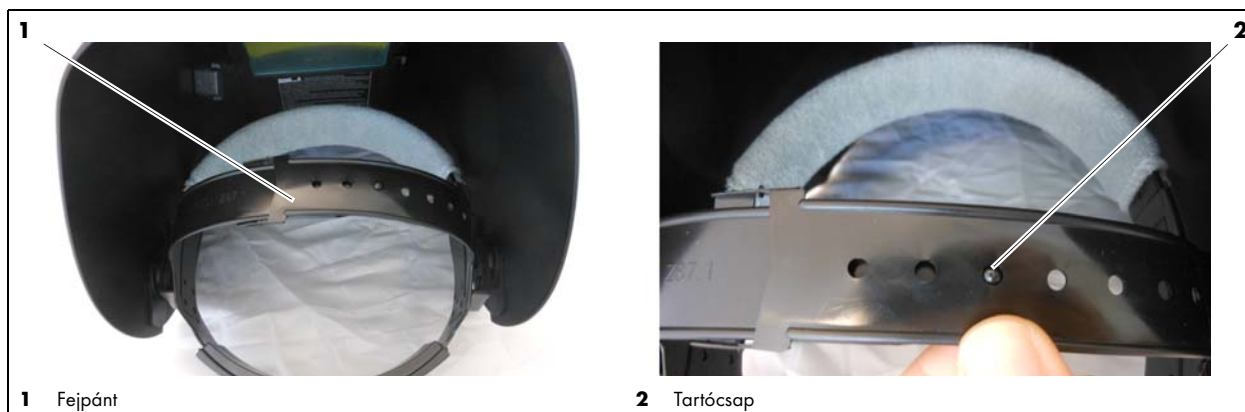
6.3 Fejkörfogat beállítása



3. ábra Fejkörfogat beállítása

- 1 Helyezze a fejére az **ADF 600S**-t (2).
- 2 Nyomja be a forgógombot (1), tartsa benyomva, és forgatással állítsa be a pántot a fejméretre. Óramutató járásával megegyező irányba = a fejpánt mérete csökken, óramutató járásával ellentétes irányba = a fejpánt mérete nő.

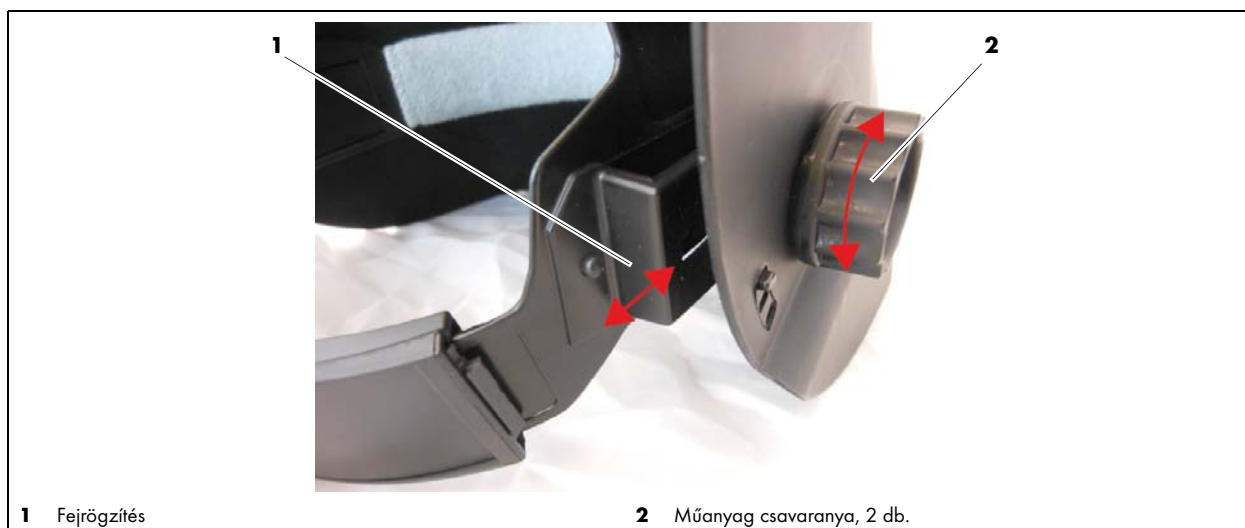
6.3.1 Fejmagasság beállítása



4. ábra Fejmagasság beállítása

- 1 Nyomja ki a tartócsapot (2) a fejpántból (1).
- 2 A fejpántot (1) állítsa be a megfelelő méretre, majd pattintsa be a tartócsapot (2).

6.3.2 A szemek és a hegesztőmaszk közötti távolság beállítása



5. ábra A szemek és a hegesztőmaszk közötti távolság beállítása

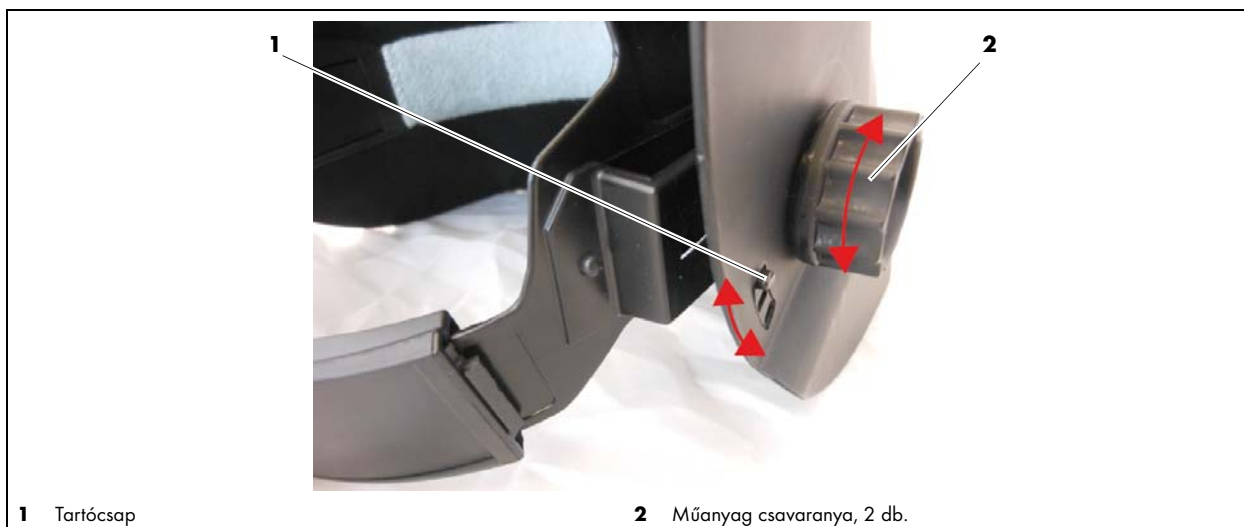
- 1 Lazítsa meg a műanyag csavaranyákat (2), és mozgassa a fejrögzítést (1) a nyíl által jelzett irányban ide-oda. Határozza meg az Önnek megfelelő távolságot.

ÉRTESÍTÉS

- Ahhoz, hogy egyenlő elsötétítést biztosítson, ügyeljen arra, hogy a két szem egyenlő távolságra legyen a belső előtétlemezről.

- 2 Szorítsa meg a műanyag csavaranyákat (2).

6.3.3 Billentő ütköző beállítása



6. ábra Billentő ütköző beállítása

- 1 Lazítsa meg a műanyag csavaranyákat **(2)**, és nyomja ki a tartócsapot **(1)**.

ÉRTESÍTÉS

- Ahhoz, hogy egyenlő elsötétítést biztosítson, ügyeljen arra, hogy mindkét oldalon ugyanakkora szöveget állítson be.

- 2 Pattintsa be a tartócsapot **(1)** a három szögbeállítás egyikébe.
- 3 Szorítsa meg a műanyag csavaranyákat **(2)**.

6.4 Védelmi szintek



7. ábra Védelmi szintek

6.4.1 A hegesztési eljárás védelmi szintjének beállítása

ÉRTESÍTÉS

- Tartsa be a DIN EN 379 szabvány előírásait.

1 A hegesztési eljárásnak megfelelően válassza ki innen az alkalmazandó védelmi szintet:

Eljárás	Áramerősség A																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
Bevonatos elektróda	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8				9				10				11				12				13				14			
AWI	8				9				10				11				12				13							
MIG nehézfém eknél					9				10				11				12				13				14			
MIG könnyűfém eknél					10				11				12				13				14							
Gyökfargás					10				11				12				13				14				15			
Plazmavágás					9				10				11				12				13							
Plazmahegesztés	4	5	6	7	8	9	10	11	12																			

9. táblázat a DIN EN 379 alapján

2 Csavarja a szabályozót **(4)** a szükséges védelmi szintre. A nyílhegy jelzi a beállított védelmi szintet.

6.4.2 Grind (köszörülés) védelmi szint választása

⇒ 7. ábra Védelmi szintek a HU-12 oldalon

A „Grind” védelmi szint beállításával a hegesztési védelmi funkció ki van kapcsolva, és tiszta kilátást biztosít a hegesztett munkadarab köszörüléséhez. Az **ADF 600S** ebben az esetben arcvédőként szolgál.

- 1 Csavarja a szabályozót **(4)** a GRIND (köszörülés) **(2)** védelmi szintre.
- 2 Köszörülje le a munkadarabot.
- 3 A köszörülés befejezése után állítsa vissza a szabályozót **(4)** a hegesztési eljárásnak megfelelő védelmi szintre.

6.5 Fényérzékenység (SENSITIVITY) beállítása



8. ábra Fényérzékenység / késleltetési idő beállítása

ÉRTESÍTÉS

- A HIGH (magas) beállítás alkalmas: a mindennapi használathoz
- A LOW (alacsony) beállítás alkalmas: alacsony áramerősség, AWI hegesztés, túl erős háttérfény esetén, vagy ha a közvetlen közelben egy másik hegesztőgépet is használnak

1 Állítsa a kapcsolót **(1)** igény szerint a LOW vagy HIGH fényérzékenységre.

6.6 Késleltetési idő (DELAY TIME) beállítása

⇒ 8. ábra Fényérzékenység / késleltetési idő beállítása a HU-13 oldalon

A hegesztés megszakításakor az automata szűrő azonnal átvált sötétről világosra. Az előre beállított késleltetési idő a munkadarab hegesztés utáni utóizzásának felel meg.

ÉRTESÍTÉS

- FAST (gyors) beállítás, 0,25 – 0,3 másodperc, a következő esetekben alkalmazandó: ponthegesztés
- SLOW (lassú) beállítás, 0,65 – 0,8 másodperc, a következő esetekben alkalmazandó: magas áramerősségű hegesztés, alacsony áramerősségű AWI hegesztés

1 Állítsa a kapcsolót **(2)** igény szerint a SLOW vagy FAST késleltetési időre.

7 Üzemeltetés

FIGYELMEZTETÉS

A szem károsodása

Meghibásodott **ADF 600S**-sel való hegesztés esetén szemkárosodás léphet fel.

- Azonnal szakítsa meg az **ADF 600S**-sel való hegesztést, és küszöbölje ki az üzemzavarokat.
 - ⇒ 11. táblázat Zavarok és azok megszüntetése a HU-17 oldalon
- Csakis ép **ADF 600S**-t használjon.
- Állítsa be saját fejméretére az **ADF 600S**-t.
 - ⇒ 6 Üzembe helyezés a HU-8 oldalon

ÉRTESÍTÉS

- Ügyeljen az **ADF 600S** helyes illeszkedésére.
- Rendszeresen próbálja ki az **ADF 600S** illeszkedését, azzal, hogy az **ADF 600S**-t felemeli és ismét leereszti. Amennyiben eközben a fejpánt elcsúszik, igazítsa meg a fejkörfogat és a fejmagasság szerinti beállításokat.
 - ⇒ 6 Üzembe helyezés a HU-8 oldalon
- Vegye figyelembe a hegesztési folyamat során a hegesztőrendszerben lévő összes komponenst.
- Csak megfelelő képzéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek kezelhetik az **ADF 600S**-t.

8 Üzemen kívül helyezés

ÉRTESÍTÉS

- Az üzemen kívül helyezéskor kérjük, ügyeljen a hegesztőrendszerben lévő összes komponens lekapcsolási folyamatára.
- A hegesztési eljárás megszakításakor vagy befejezésekor várja meg, amíg az automata szűrő az előre beállított késleltetési idő után átvált sötétről világosra. Csak ezt követően vegye le az **ADF 600S**-t.

9 Karbantartás és tisztítás

A rendszeres és állandó karbantartás és tisztítás a hosszú élettartam és a tökéletes működés előfeltétele.

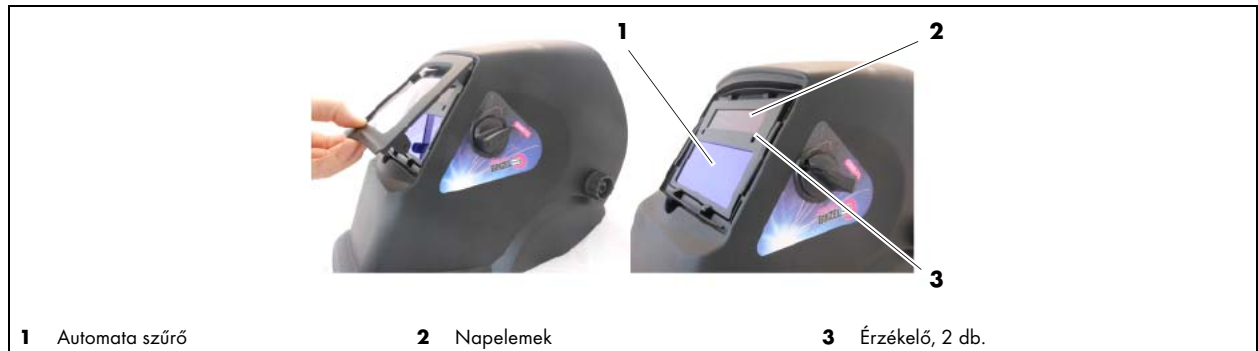
ÉRTESÍTÉS
<ul style="list-style-type: none"> A karbantartási és tisztítási munkákat csak megfelelő képzéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek végezhetik el.

Ellenőrizze a következőket:

Napi	Tisztítsa meg az ADF 600S -t naponta, illetve azonnal, amikor szennyeződés látható rajta. A következőképpen járjon el: ⇒ 9. ábra Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása a HU-15 oldalon	
	Automata szűrő (1) :	1 Törölje le a felületét egy puha törlőkendővel. Ne használjon erős oldószereket.
	Napelemek (2) / érzékelők (3) :	2 A napelemeket / érzékelőket denaturált szesszel és egy tiszta törlőkendővel törölje le. Ezt követően törölje át egy száraz, szőszmentes törlőkendővel.
Szükség/károsodás esetén (törött, karcolt, szennyeződött stb.)	Külső előtétlemez (2) cseréje:	⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-8 oldalon
	Belső előtétlemez (4) cseréje:	⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-8 oldalon
	Automata szűrő (2) cseréje:	⇒ 10. ábra Automata szűrő cseréje a HU-16 oldalon

10. táblázat Karbantartás és tisztítás

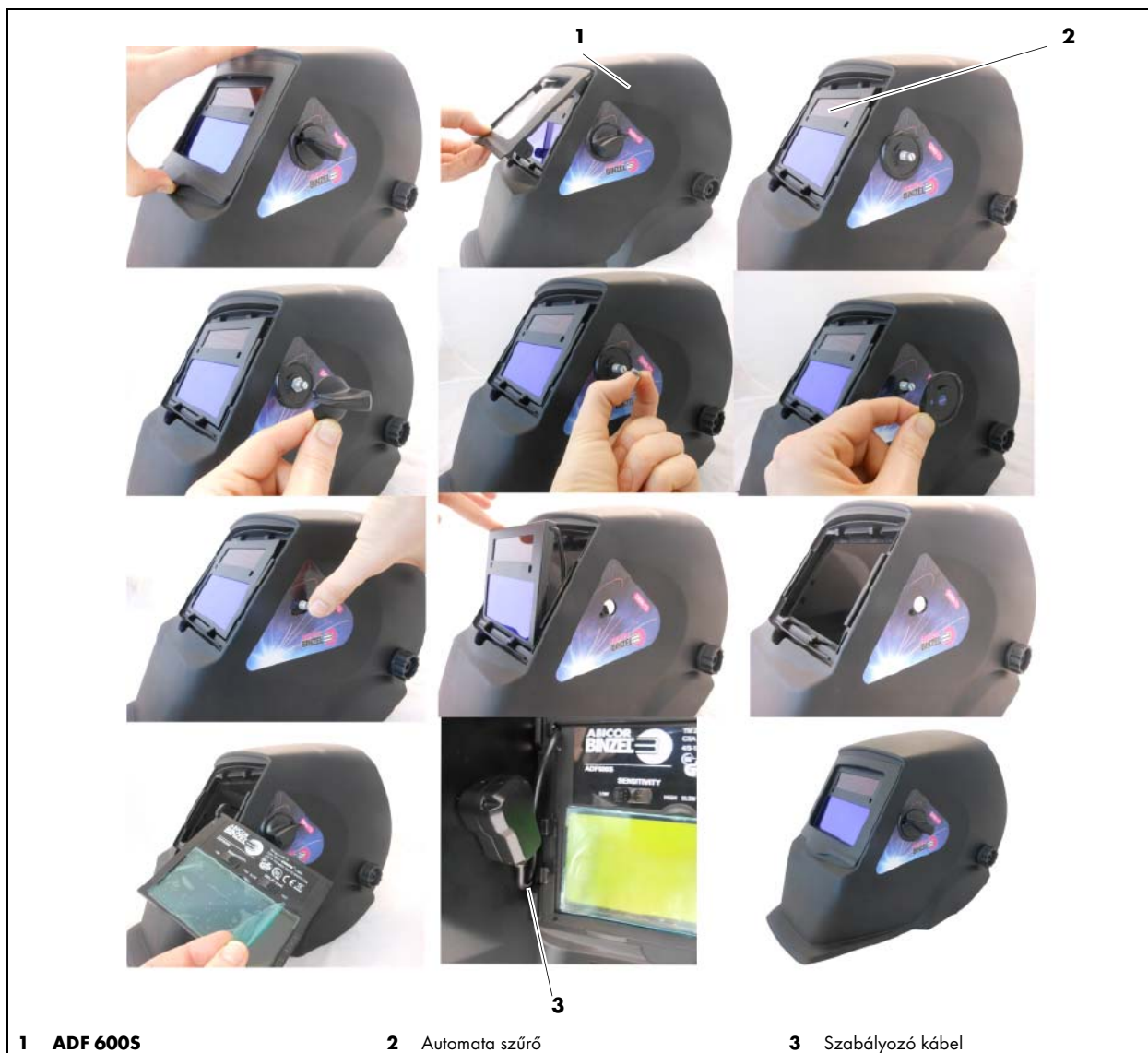
9.1 Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása



9. ábra Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása

9.2 Automata szűrő cseréje

Végezze el a műveleteket a következő ábrák sorrendje szerint:



10. ábra Automata szűrő cseréje

ÉRTESÍTÉS

- Ügyeljen a szabályozó kábel **(3)** helyes pozíciójára. A szabályozó kábelnek **(3)** nem szabad becsípődnie.
- Az alkatrészeket fordított sorrendben szerelje össze.

10 Zavarok és azok megszüntetése

▲ VESZÉLY**Illetéktelen személyek beavatkozása általi sérülésveszély és készülékkárosodás**

Súlyos sérüléshez és jelentős készülékkárosodáshoz vezethet, ha a terméken szakszerűtlen javításokat vagy módosításokat hajtanak végre. A termékgarancia megszűnik, ha illetéktelen személyek végeznek javítást vagy módosítást a terméken.

- Az üzemeltetési, karbantartási, tisztítási és javítási munkákat csak megfelelő képzéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek végezhetik el.

▲ FIGYELMEZTETÉS**A szem károsodása**

Meghibásodott **ADF 600S**-sel való hegesztés esetén szemkárosodás léphet fel.

- Azonnal szakítsa meg az **ADF 600S**-sel való hegesztést, és küszöbölje ki az üzemzavarokat.
⇒ 11. táblázat Zavarok és azok megszüntetése a HU-17 oldalon
- Csakis ép **ADF 600S**-t használjon.

Vegye figyelembe a mellékelt jótállási dokumentumot. Bármilyen felmerülő kérdés és/vagy probléma esetén forduljon szakkereskedőjéhez vagy a gyártóhoz.

ÉRTESELTETÉS

- Vegye figyelembe a hegesztéstechnikai komponensek, mint pl. áramforrás, hegesztőpisztoly-rendszer, hűtőaggregátor stb. üzemeltetési utasításait is.

Zavar	Ok	Elhárítás
Nem egyenletes elsötétítés	• A fejpánt beállítása nem egyenlő a két oldalán	<ul style="list-style-type: none"> • Állítsa be helyesen a fejpántot, és ügyeljen arra, hogy a szemek ugyanakkora távolságra legyenek a szűrő előtétlemezétől. ⇒ 6.2 Fejpánt beállítása a HU-9 oldalon ⇒ 6.3 Fejkörfogat beállítása a HU-9 oldalon
	• Nem egyenlő a szemek távolsága a szűrő előtétlemezétől	
Az automata szűrő nem sötétedik el, vagy villog	• Az előtétlemezek beszennyeződtek vagy meghibásodtak	<ul style="list-style-type: none"> • Cserélje ki az előtétlemezeket. ⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-8 oldalon
	• A napelemek / érzékelők beszennyeződtek	<ul style="list-style-type: none"> • Tisztítsa meg a felületet. ⇒ 9.1 Automata szűrő, napelemek és érzékelők tisztítása a HU-15 oldalon
	• A hegesztőáram erőssége túl alacsony	<ul style="list-style-type: none"> • Állítsa a szabályozót „higher” beállításra. ⇒ 6.5 Fényérzékenység (SENSITIVITY) beállítása a HU-13 oldalon
Lassú reakcióidő	• Az üzemi hőmérséklet túl alacsony	<ul style="list-style-type: none"> • Tartsa be az ajánlott üzemi hőmérsékletet -10 °C - +55 °C (14 °F - 131 °F) ⇒ 1. táblázat a HU-5 oldalon

11. táblázat Zavarok és azok megszüntetése

Zavar	Ok	Elhárítás
Rossz kilátás	<ul style="list-style-type: none"> Az előtétlemezek vagy az automata szűrő beszennyeződött vagy meghibásodott 	<ul style="list-style-type: none"> Cserélje ki az előtétlemezeket. vagy az automata szűrőt. ⇒ 6.1 Védőfólia eltávolítása / Előtétlemezek cseréje a HU-8 oldalon ⇒ 9.2 Automata szűrő cseréje a HU-16 oldalon
	<ul style="list-style-type: none"> A háttérvilágítás elégtelen 	<ul style="list-style-type: none"> Gondoskodjon jobb világításról.
	<ul style="list-style-type: none"> A védelmi szint hibásan lett beállítva 	<ul style="list-style-type: none"> Állítsa be újra a védelmi szintet. ⇒ 6.4 Védelmi szintek a HU-12 oldalon
A hegesztő fejpajzs elmozdul	<ul style="list-style-type: none"> A fejpánt beállítása nem egyenlő a két oldalon 	<ul style="list-style-type: none"> Állítsa be helyesen a fejpántot, és figyeljen arra, hogy a szemek ugyanakkora távolságra legyenek a szűrő előtétlemezétől. ⇒ 6.2 Fejpánt beállítása a HU-9 oldalon ⇒ 6.3 Fejkörfogat beállítása a HU-9 oldalon

11. táblázat Zavarok és azok megszüntetése

11 Szétszerelés

ÉRTESÍTÉS
<ul style="list-style-type: none"> A szétszerelést csak megfelelő képzéssel rendelkező (Németországban lásd TRBS 1203) személyek végezhetik el. Vegye figyelembe a következő fejezet információit: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Üzemen kívül helyezés a HU-14 oldalon

Szerelje szét az **ADF 600S**-t a következőképpen:

⇒ 9.2 Automata szűrő cseréje a HU-16 oldalon

12 Újrahasznosítás

Vegye figyelembe a selejtezéssel kapcsolatos helyi rendelkezéseket, törvényeket, előírásokat, normákat és irányelveket. A szabályszerű selejtezés érdekében először el kell végeznie a termék szétszerelését.

⇒ 11 Szétszerelés a HU-18 oldalon

12.1 Csomagolás

Az **ABICOR BINZEL** a szállítási csomagolást a legszükségesebbre csökkentette. A csomagolóanyagok kiválasztásakor figyelembe vettük a lehetséges újrafelhasználást.

IT Istruzioni per l'uso

© Il costruttore si riserva il diritto di apportare modifiche alle presenti istruzioni per l'uso in qualsivoglia momento e senza previa comunicazione, che risultino necessarie a causa di errori di stampa, eventuali imprecisioni delle informazioni ivi contenute o di un miglioramento del prodotto. Tali modifiche saranno tuttavia riportate nelle successive edizioni.

Tutti i nomi commerciali e nomi registrati citati nelle Istruzioni per l'uso sono di proprietà dei rispettivi proprietari/produttori.

Per trovare la documentazione aggiornata dei nostri prodotti e conoscere i dati di contatto dei rappresentanti o dei partner **ABICOR BINZEL** dei singoli paesi, consultare la nostra homepage all'indirizzo www.binzel-abicor.com

1	Identificazione	IT-3	7	Funzionamento	IT-14
1.1	Autorizzazione	IT-3	8	Messa fuori servizio	IT-14
1.2	Importato nella UE da	IT-3	9	Manutenzione e pulizia	IT-15
2	Sicurezza	IT-3	9.1	Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori	IT-15
2.1	Uso conforme allo scopo previsto	IT-4	9.2	Sostituzione del filtro automatico	IT-16
2.2	Obblighi dell'operatore	IT-4	10	Anomalie e rimedi	IT-17
3	Descrizione del prodotto	IT-5	11	Smontaggio	IT-18
3.1	Dati tecnici	IT-5	12	Smaltimento	IT-18
3.2	Targhetta di identificazione	IT-6	12.1	Imballaggi	IT-18
3.2.1	Pannello anteriore	IT-6			
3.2.2	Piastra di copertura interna	IT-6			
3.3	Segni e simboli utilizzati	IT-7			
4	Contenuto della fornitura	IT-7			
4.1	Trasporto	IT-7			
4.2	Immagazzinamento	IT-7			
5	Descrizione del funzionamento	IT-7			
6	Messa in servizio	IT-8			
6.1	Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali	IT-8			
6.2	Regolazione dello stringitesta	IT-9			
6.3	Regolazione della circonferenza della testa	IT-9			
6.3.1	Regolazione dell'altezza della testa	IT-10			
6.3.2	Impostazione della distanza degli occhi dalla maschera di saldatura	IT-10			
6.3.3	Impostazione dell'arresto oscillazione	IT-11			
6.4	Gradi di protezione	IT-12			
6.4.1	Impostazione del grado di protezione del processo di saldatura	IT-12			
6.4.2	Selezione del grado di protezione Grind (rettifica)	IT-13			
6.5	Regolazione della sensibilità alla luce (SENSITIVITY)	IT-13			
6.6	Impostazione del tempo di ritardo (DELAY TIME)	IT-13			

1 Identificazione

La maschera di saldatura automatica **ADF600S** è progettata per proteggere gli occhi e il volto da scintille, schizzi e radiazioni nocive durante il processo di saldatura.

Nel testo che segue, la maschera di saldatura automatica è designata come **ADF600S**.

La **ADF600S** viene fornita pronta per l'utilizzo. Le presenti istruzioni d'uso contengono una descrizione solo della **ADF600S**.

La **ADF600S** può essere utilizzata solo con pezzi di ricambio originali **ABICOR BINZEL**.

1.1 Autorizzazione

I presenti prodotti soddisfano i requisiti di sicurezza della direttiva CEE 89/686 e sono contrassegnati con la marcatura CE. Essi soddisfano i requisiti delle norme EN175 e EN166. La certificazione ai sensi dell'articolo 10 e l'esame CE del tipo sono stati effettuati dal seguente istituto di verifica:

DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (0196)

1.2 Importato nella UE da

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.: +49 (0) 64 08 / 59-0

Fax: +49 (0) 64 08 / 59-191

2 Sicurezza

- Leggere attentamente le istruzioni d'uso prima del primo utilizzo.
- Le presenti istruzioni d'uso forniscono le informazioni necessarie per un funzionamento sicuro e regolare. Il prodotto è stato progettato e fabbricato in base allo stato attuale della tecnica e secondo le norme e direttive sulla sicurezza riconosciute.
- Le istruzioni d'uso contengono avvertimenti circa l'esistenza di rischi residui inevitabili per operatori, terzi, apparecchi o altri beni. Le avvertenze per la sicurezza rimandano a rischi residui strutturalmente inevitabili e devono essere osservate e rispettate.
- La mancata osservanza di queste avvertenze per la sicurezza può rappresentare un pericolo per la vita e la salute delle persone o provocare danni ambientali e materiali. Utilizzare il prodotto solo se è in condizioni perfette e attenendosi alle istruzioni d'uso.
- Il produttore non è tenuto a rispondere dei danni derivanti dalla mancata osservanza delle istruzioni d'uso.
- Garantire con mezzi idonei la protezione delle persone interessate dai pericoli indicati nel capitolo relativo alla sicurezza.
- Durante la saldatura vengono rilasciati calore e radiazioni. La **ADF600S** fornisce protezione per gli occhi e per il volto. Per la protezione delle altre parti del corpo, indossare dispositivi di protezione individuale.
- Non aprire e non manipolare mai il filtro automatico.
- Il filtro automatico non protegge dai rischi causati da scosse elettriche.
- Non è consentito apportare modifiche al filtro automatico o alla **ADF600S**, salvo se specificate nelle presenti istruzioni d'uso. Non utilizzare pezzi di ricambio diversi da quelli specificati in queste istruzioni d'uso. Modifiche e pezzi di ricambio non autorizzati fanno decadere la garanzia ed espongono l'utente al potenziale rischio di lesioni.
- Non posizionare mai la **ADF600S** e il filtro automatico su una superficie calda.
- Non immergere il filtro automatico in acqua.
- Proteggere il filtro automatico dal contatto con liquidi e sporcizia.
- Non utilizzare solventi sui pannelli frontali o su altre parti della **ADF600S**.
- Pulire regolarmente i pannelli frontali. Non utilizzare soluzioni detergenti aggressive. Tenere sempre puliti i sensori e le celle solari; a tale scopo utilizzare un panno privo di lanugine.
- La **ADF600S** non protegge da oggetti esplosivi o da liquidi corrosivi.

- Sostituire regolarmente eventuali pannelli frontali danneggiati/graffiati/scalfiti.
- Nel caso in cui la **ADF600S** non si oscurasse in caso di contatto con un arco, interrompere immediatamente il processo di saldatura e contattare il proprio superiore o il rivenditore.


2.1 Uso conforme allo scopo previsto

- Il prodotto descritto nelle presenti istruzioni deve essere utilizzato esclusivamente allo scopo e nel modo ivi descritto. Attenersi alle disposizioni relative al funzionamento, alla manutenzione e alla riparazione.
- Ogni altro utilizzo è da considerarsi improprio.
- Non sono consentite trasformazioni e modifiche che comportino un aumento di potenza.
- La **ADF600S** non è adatta per il processo di saldatura laser e di saldatura/taglio alla fiamma.

2.2 Obblighi dell'operatore

- Tenere il manuale a portata di mano sull'apparecchio per la consultazione successiva e consegnarlo assieme al prodotto in caso di cessione.
- Le operazioni di messa in funzione, comando e manutenzione devono essere eseguite esclusivamente da personale specializzato. Per personale specializzato s'intende una persona che, grazie alla propria formazione, alle proprie conoscenze ed esperienze nel settore è in grado di valutare i lavori conferitigli e riconoscere i potenziali pericoli. (In Germania, vedi TRBS 1203).
- Tenere altre persone lontane dall'area di lavoro.
- Osservare le norme antinfortunistiche specifiche del rispettivo paese.
- Provvedere a una buona illuminazione dell'area di lavoro e tenerla pulita.
- Norme sulla sicurezza e sulla salute dei lavoratori del rispettivo paese. Es: Germania: Legge sulla tutela dei lavoratori e normativa tedesca sulla sicurezza sul lavoro
- Norme per la sicurezza sul lavoro e la prevenzione di infortuni.

3 Descrizione del prodotto

 AVVERTENZA
<p>Pericoli dovuti a un utilizzo non conforme allo scopo previsto</p> <p>Un utilizzo del prodotto non conforme allo scopo previsto può comportare pericoli per persone, animali e oggetti.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilizzare il prodotto solo in modo conforme allo scopo previsto. • Non effettuare di propria iniziativa trasformazioni o modifiche del prodotto che comportino un aumento della potenza. • Il prodotto deve essere utilizzato solo da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203).

3.1 Dati tecnici

Immagazzinamento in luogo chiuso, a temperatura ambiente	da -20 °C a +70 °C (-4 °F a 158 °F)
Temperatura di funzionamento, trasporto, temperatura ambiente	da -10 °C a +55 °C (14 °F a 131 °F)

Tab. 1 Condizioni ambientali per il trasporto e l'immagazzinamento

Classe	1/2/1/2
Campo visivo	98x44 mm (3,86"x1,73")
Dimensioni del filtro	110x90 mm (4,33"x3,54"x0,35")
Sensore di arco	2
Grado di protezione in stato chiaro	DIN 3.5
Grado di protezione	da DIN 9 a DIN 13
Controllo di protezione	Esterno, protezione variabile
Accensione/spengimento	Completamente automatico
Controllo sensibilità	Regolabile (basso - alto)
Protezione UV/IR	Permanente fino al grado di protezione DIN 13
Alimentazione	Celle solari; sostituzione batteria non necessario
Tempo di schiarimento	1/16.000 s da chiaro a scuro
Ritardo (da chiaro a scuro)	da 0,25 a 0,30 s in posizione <fast>
	da 0,65 a 0,80 s in posizione <slow>
Basso amperaggio TIG	≥ 10 A c.c. e c.a.
Modalità di rettifica	Si
Materiale della maschera	Nylon antiurto
Peso totale	435 g
Applicazioni	Saldatura a elettrodo; TIG c.c. e c.a.; saldatura a impulsi TIG c.c. e c.a.; MIG/MAG; saldatura a impulsi MIG/MAG; taglio al plasma; saldatura al plasma; scricatura

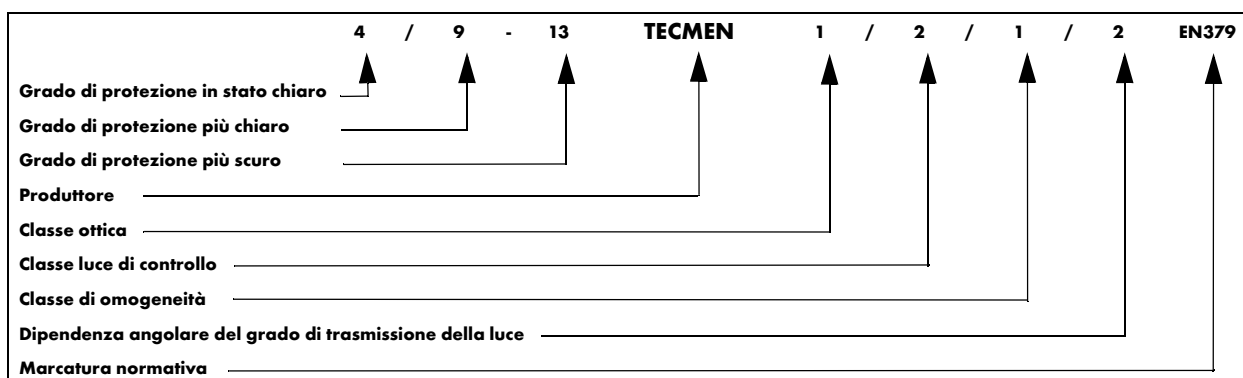
Tab. 2 Dati tecnici

3.2 Targhetta di identificazione

Il filtro automatico è contrassegnato da una targhetta di identificazione nel modo seguente:



Fig. 1 Targhetta di identificazione del filtro di protezione di saldatura automatico



Tab. 3 Marcatura

Marcatura	Legenda
TECMEN EN175 B	TECMEN = produttore; EN 175 = standard applicato; B = protezione contro gli urti con energia media

Tab. 4 Maschera di saldatura automatica

3.2.1 Pannello anteriore

Marcatura	Legenda
TECMEN B	TECMEN = produttore; B = protezione contro gli urti con energia media

Tab. 5 Pannello anteriore

3.2.2 Piastra di copertura interna

Marcatura	Legenda
TECMEN 1 B	TECMEN = produttore; B = protezione contro gli urti con energia media

Tab. 6 Piastra di copertura interna

3.3 Segni e simboli utilizzati

Nelle presenti istruzioni d'uso vengono utilizzati i seguenti segni e simboli:

Simbolo	Descrizione
•	Simbolo per le istruzioni procedurali e gli elenchi
⇒	Il simbolo di rimando rinvia a informazioni dettagliate, integrative o supplementari
1	Passaggi operativi nel testo che devono essere eseguiti nell'ordine indicato

4 Contenuto della fornitura

• Maschera di saldatura automatica ADF600S	• Istruzioni d'uso
---	--------------------

Tab. 7 Contenuto della fornitura

I contatti per consulenze e ordini sono reperibili sul sito Web all'indirizzo www.binzel-abicor.com.

4.1 Trasporto

Sebbene il contenuto della fornitura venga accuratamente verificato e imballato prima della spedizione, non è possibile escludere il verificarsi di danni durante il trasporto.

Controllo alla consegna	Verificare che la consegna sia completa in base alla bolla di consegna. Controllare eventuali danni alla fornitura (controllo visivo).
In caso di reclami	In caso di danni durante il trasporto, contattare immediatamente l'ultimo vettore. Conservare l'imballaggio per l'eventuale verifica da parte del vettore.
Imballaggio per il reso	Se possibile, utilizzare l'imballaggio e il materiale di imballaggio originali. In caso di domande sull'imballo e sulla sicurezza del trasporto, contattare il proprio fornitore.

Tab. 8 Trasporto

4.2 Immagazzinamento

Condizioni fisiche per l'immagazzinamento in luogo chiuso:

⇒ Tab. 1 Condizioni ambientali per il trasporto e l'immagazzinamento a pagina IT-5

5 Descrizione del funzionamento

In caso di accensione dell'arco di saldatura, la **ADF600S** commuta automaticamente il grado di protezione passando da uno stato chiaro a uno stato oscurato. Al termine del processo di saldatura, il filtro automatico torna nuovamente allo stato chiaro.

6 Messa in servizio

Prima del primo utilizzo, la **ADF600S** deve essere regolata per il rispettivo utilizzatore. Utilizzare esclusivamente una **ADF600S** adattata alle dimensioni della propria testa.

6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali

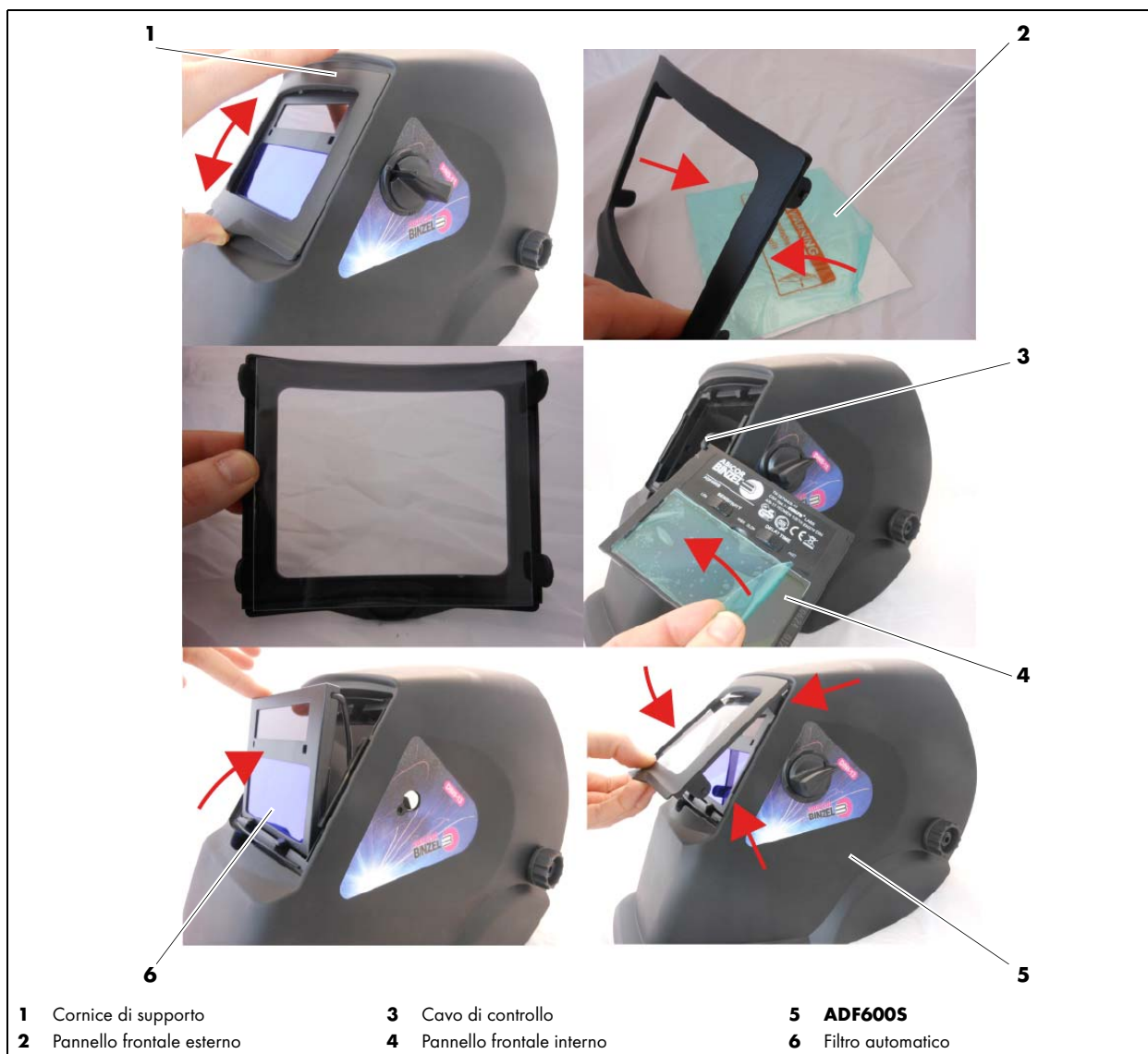


Fig. 2 Sostituzione della pellicola protettiva

- 1** Rimuovere la cornice di supporto (**1**) compreso il pannello frontale (**2**). Spingere il pannello frontale (**2**) fuori dalla cornice di supporto (**1**) e rimuovere la pellicola, oppure sostituire il pannello frontale (**2**) con un pannello di ricambio.

AVVISO

- Durante lo smontaggio del filtro automatico (**6**), lasciare il cavo di controllo (**3**) montato sulla **ADF600S** (**5**).

- 2** Rimuovere il filtro automatico (**6**) premendo i fermagli di fissaggio verso l'alto e verso il basso. Rimuovere la pellicola, oppure sostituire il pannello frontale (**4**) con un pannello di ricambio.
- 3** Inserire nuovamente il filtro automatico (**6**) nella **ADF600S** (**5**).

- 4 Inserire il pannello frontale **(2)** nella cornice di supporto **(1)**.
- 5 Fissare la cornice di supporto **(1)** compreso il pannello frontale in quattro punti nella **ADF600S (5)**.

6.2 Regolazione dello stringitesta

⚠ AVVERTENZA

Abbagliamento

Saldare con una **ADF600S** difettosa può causare lesioni agli occhi.

- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura con la **ADF600S** e correggere gli eventuali malfunzionamenti.
⇒ Tab. 11 Anomalie e rimedi a pagina IT-17
- Utilizzare solamente una **ADF600S** perfettamente integra.
- Adattare la **ADF600S** alle dimensioni della propria testa.

AVVISO

- Prestare attenzione al corretto posizionamento della **ADF600S**.
- Verificare regolarmente la calzata della **ADF600S** sollevando e togliendo di nuovo la **ADF600S**.
Se lo stringitesta scivola durante questa operazione, modificare di conseguenza le regolazioni per la circonferenza e l'altezza della testa.

6.3 Regolazione della circonferenza della testa



Fig. 3 Regolazione della circonferenza della testa

- 1 Indossare la **ADF600S (2)** sulla testa.
- 2 Tenere premuta la manopola **(1)** e adattare le dimensioni alla circonferenza della testa ruotando la manopola.
Rotazione in senso orario = restringimento dello stringitesta; rotazione in senso antiorario = allargamento dello stringitesta.

6.3.1 Regolazione dell'altezza della testa

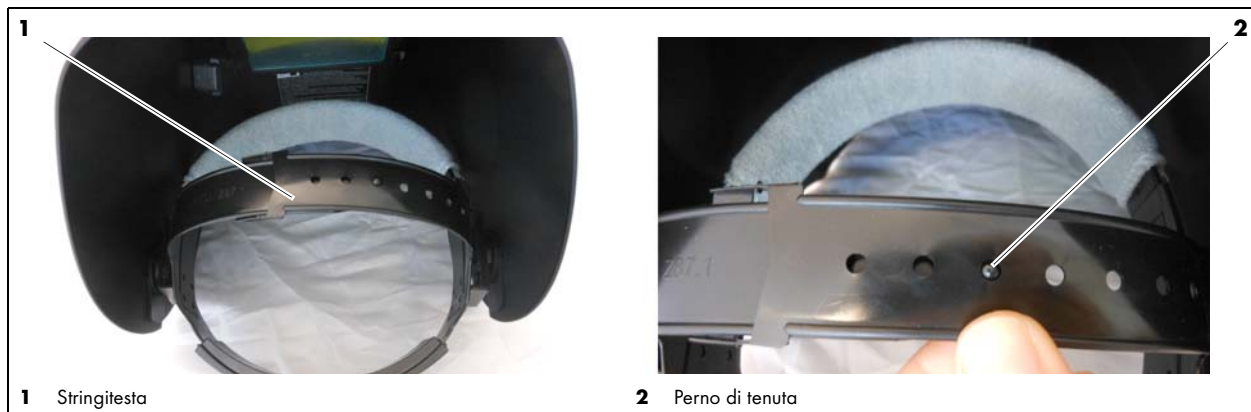


Fig. 4 Regolazione dell'altezza della testa

- 1 Premere il perno di tenuta **(2)** facendolo uscire dallo stringitesta **(1)**.
- 2 Impostare lo stringitesta **(1)** sulle dimensioni adatte **(2)**, quindi inserire a scatto il perno di tenuta.

6.3.2 Impostazione della distanza degli occhi dalla maschera di saldatura

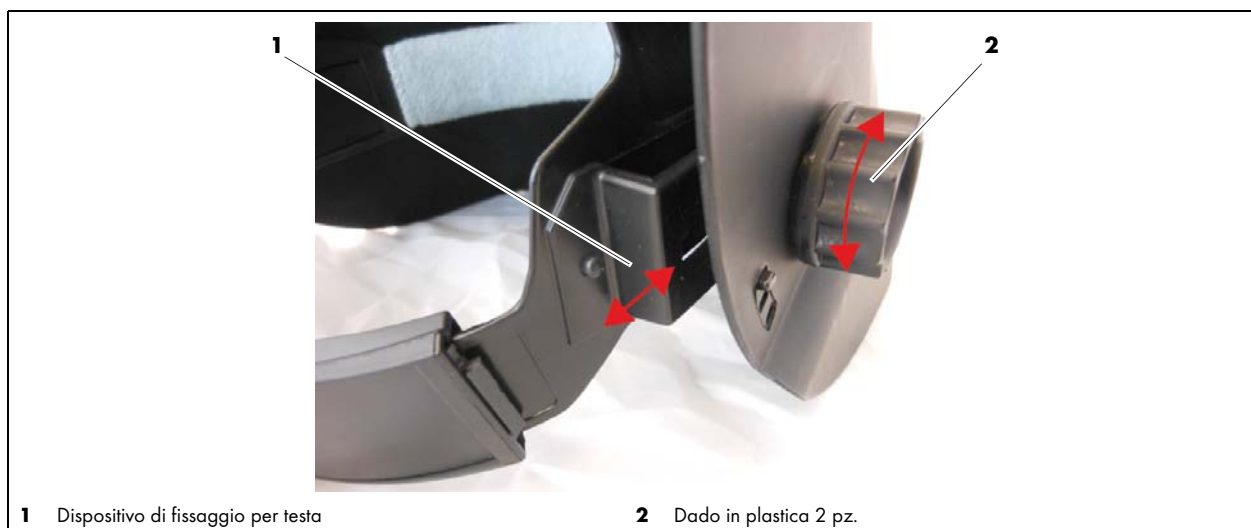


Fig. 5 Impostazione della distanza degli occhi dalla maschera di saldatura

- 1 Allentare i dadi in plastica **(2)** e spostare avanti e indietro il dispositivo di fissaggio per testa **(1)** nella direzione delle frecce. Determinare la distanza individuale.

AVVISO

- Per garantire un oscuramento uniforme, accertarsi che la distanza tra gli occhi e la visiera sia uniforme.

- 2 Fissare i dadi in plastica **(2)** ruotandoli.

6.3.3 Impostazione dell'arresto oscillazione

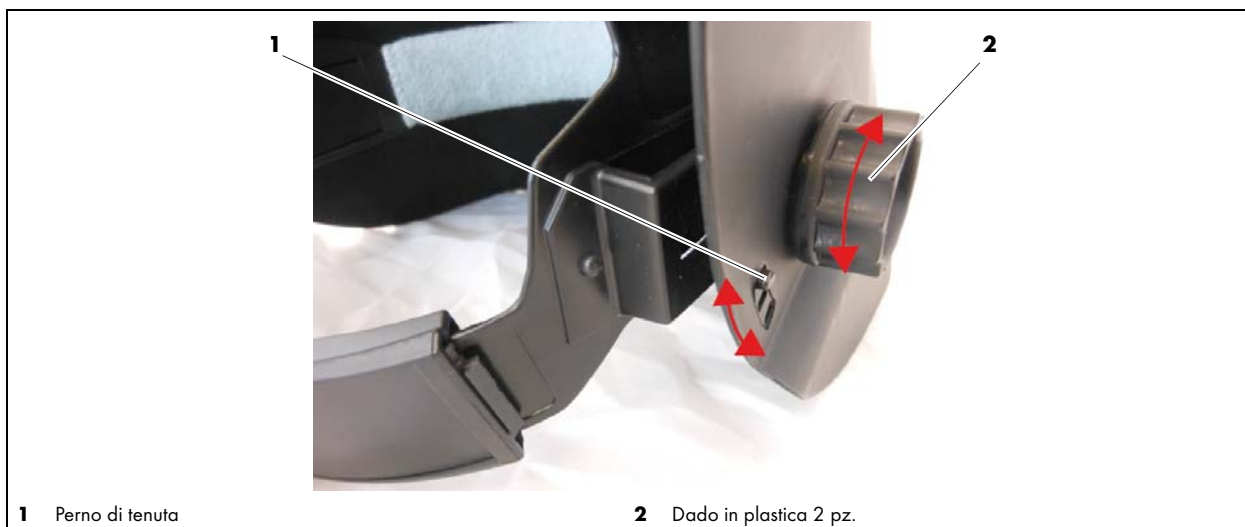


Fig. 6 Impostazione dell'arresto oscillazione

- 1 Allentare i dadi in plastica **(2)** ed estrarre il perno di tenuta **(1)** premendolo.

AVVISO

- Per garantire un oscuramento uniforme, accertarsi che la regolazione dell'angolo sia uniforme su entrambi i lati.

- 2 Impostare il perno di tenuta **(1)** su una delle tre regolazioni dell'angolo.
- 3 Fissare i dadi in plastica **(2)** ruotandoli.

6.4 Gradi di protezione



Fig. 7 Gradi di protezione

6.4.1 Impostazione del grado di protezione del processo di saldatura

AVVISO

- Attenersi alle specifiche della norma DIN EN 379.

1 In base al processo di saldatura, selezionare il grado di protezione da utilizzare:

Processo	Amperaggio A																							
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600			
Elettrodo rivestito	8				9				10				11				12				13			14
MAG	8				9				10				11				12				13			14
TIG	8				9				10				11				12				13			14
MIG per metalli pesanti	9				10				11				12				13			14				
MIG per metalli leggeri	10				11				12				13			14								
Scriccatura	10				11				12				13			14		15						
Taglio al plasma	9				10				11				12				13							
Saldatura al plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12															

Tab. 9 In conformità alla norma DIN EN 379

2 Ruotare la manopola di regolazione (4) sul grado di protezione desiderato. La freccia indica il grado di protezione impostato.

6.4.2 Selezione del grado di protezione Grind (rettifica)

⇒ Fig. 7 Gradi di protezione a pagina IT-12

Una volta impostato il grado di protezione "Grind", la funzione di protezione per la saldatura si disattiva, permettendo una chiara visione adatta alla rettifica di un pezzo di saldatura. La **ADF600S** in questo caso funge da dispositivo di protezione del volto.

- 1 Ruotare la manopola di regolazione (4) sulla posizione di rettifica GRIND (2).
- 2 Rettificare il pezzo di saldatura.
- 3 Terminare la saldatura e ruotare la manopola di regolazione (4) sul grado di protezione corrispondente al processo di saldatura.

6.5 Regolazione della sensibilità alla luce (SENSITIVITY)



Fig. 8 Regolazione della sensibilità alla luce / tempo di ritardo

AVVISO

- Impostazione HIGH (alto) adatta per: uso quotidiano
- Impostazione LOW (basso) adatta per: bassa gamma di corrente, saldatura TIG, luce ambientale eccessiva o presenza di un'altra saldatrice nelle immediate vicinanze

- 1 Impostare l'interruttore (1) sulla sensibilità luminosa desiderata (LOW o HIGH).

6.6 Impostazione del tempo di ritardo (DELAY TIME)

⇒ Fig. 8 Regolazione della sensibilità alla luce / tempo di ritardo a pagina IT-13

Quando la saldatura viene interrotta, il filtro automatico passa da scuro a chiaro.

Il tempo di ritardo specificato compensa il bagliore presente sul pezzo dopo la saldatura.

AVVISO

- Impostazione FAST (veloce) da 0,25 a 0,3 secondi adatta per: saldatura a punti
- Impostazione SLOW (lento) da 0,65 a 0,8 secondi adatta per: saldatura nella gamma di alto amperaggio, saldatura TIG nella bassa gamma di corrente

- 1 Impostare l'interruttore (2) sul tempo di ritardo desiderato (SLOW o FAST).

7 Funzionamento

AVVERTENZA

Abbagliamento

Saldare con una **ADF600S** difettosa può causare lesioni agli occhi.

- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura con la **ADF600S** e correggere gli eventuali malfunzionamenti.
 - ⇒ Tab. 11 Anomalie e rimedi a pagina IT-17
- Utilizzare solamente una **ADF600S** perfettamente integra.
- Adattare la **ADF600S** alle dimensioni della propria testa.
 - ⇒ 6 Messa in servizio a pagina IT-8

AVVISO

- Prestare attenzione al corretto posizionamento della **ADF600S**.
- Verificare regolarmente la calzata della **ADF600S** sollevando e togliendo di nuovo la **ADF600S**.
Se lo stringitesta scivola durante questa operazione, modificare di conseguenza le regolazioni per la circonferenza e l'altezza della testa.
 - ⇒ 6 Messa in servizio a pagina IT-8
- Tenere conto di tutti i componenti integrati nel sistema di saldatura per il processo di saldatura.
- L'utilizzo della **ADF600S** è riservato esclusivamente a persone qualificate (in Germania, vedi TRBS 1203).

8 Messa fuori servizio

AVVISO

- Nell'effettuare la messa fuori servizio, attenersi alle procedure di spegnimento di tutti i componenti del sistema di saldatura.
- In seguito all'interruzione o alla cessazione del processo di saldatura, attendere fino a quando il filtro automatico passa dallo scuro al chiaro in base al tempo di ritardo preimpostato. Solo a questo punto interrompere il funzionamento della **ADF600S**.

9 Manutenzione e pulizia

La manutenzione e pulizia regolari e costanti costituiscono il presupposto per una lunga durata e un funzionamento perfetto.

AVVISO
<ul style="list-style-type: none"> Le operazioni di manutenzione e pulizia devono essere eseguite esclusivamente da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203).

Controllare gli aspetti riportati di seguito.

Una volta al giorno	Pulire la ADF600S quotidianamente o in presenza di contaminazione. Procedere nel modo seguente: ⇒ Fig. 9 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori a pagina IT-15	
	Filtro automatico (1) :	1 Pulire la superficie con un panno morbido. Non utilizzare solventi aggressivi.
	Celle solari (2) / sensori (3) :	2 Pulire le celle solari / sensori con alcol denaturato e un panno pulito. Asciugare con un panno asciutto e privo di lanugine.
Se necessario, o in caso di danni (rotture, graffi, sporcizia ecc.)	Sostituzione del pannello frontale esterno (2) :	⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-8
	Sostituzione del pannello frontale interno (4) :	⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-8
	Sostituzione del filtro automatico (2) :	⇒ Fig. 10 Sostituzione del filtro automatico a pagina IT-16

Tab. 10 Manutenzione e pulizia

9.1 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori

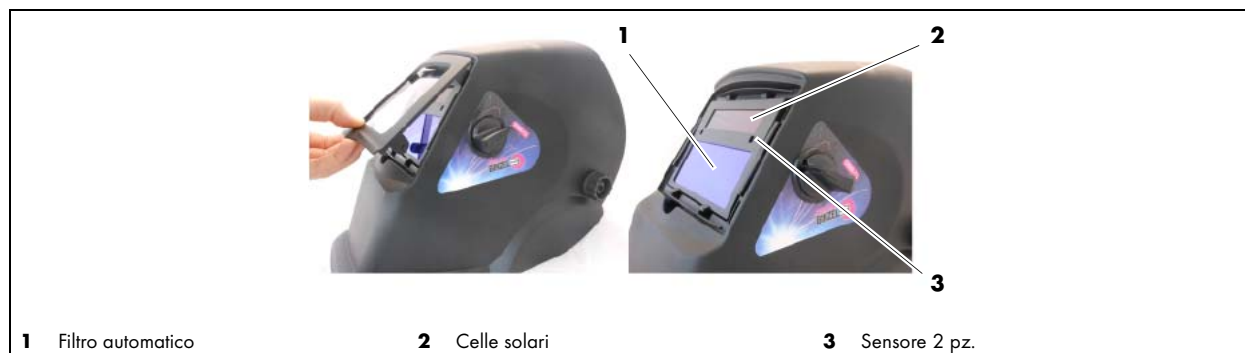


Fig. 9 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori

9.2 Sostituzione del filtro automatico

Seguire i passaggi nell'ordine indicato nelle figure seguenti:

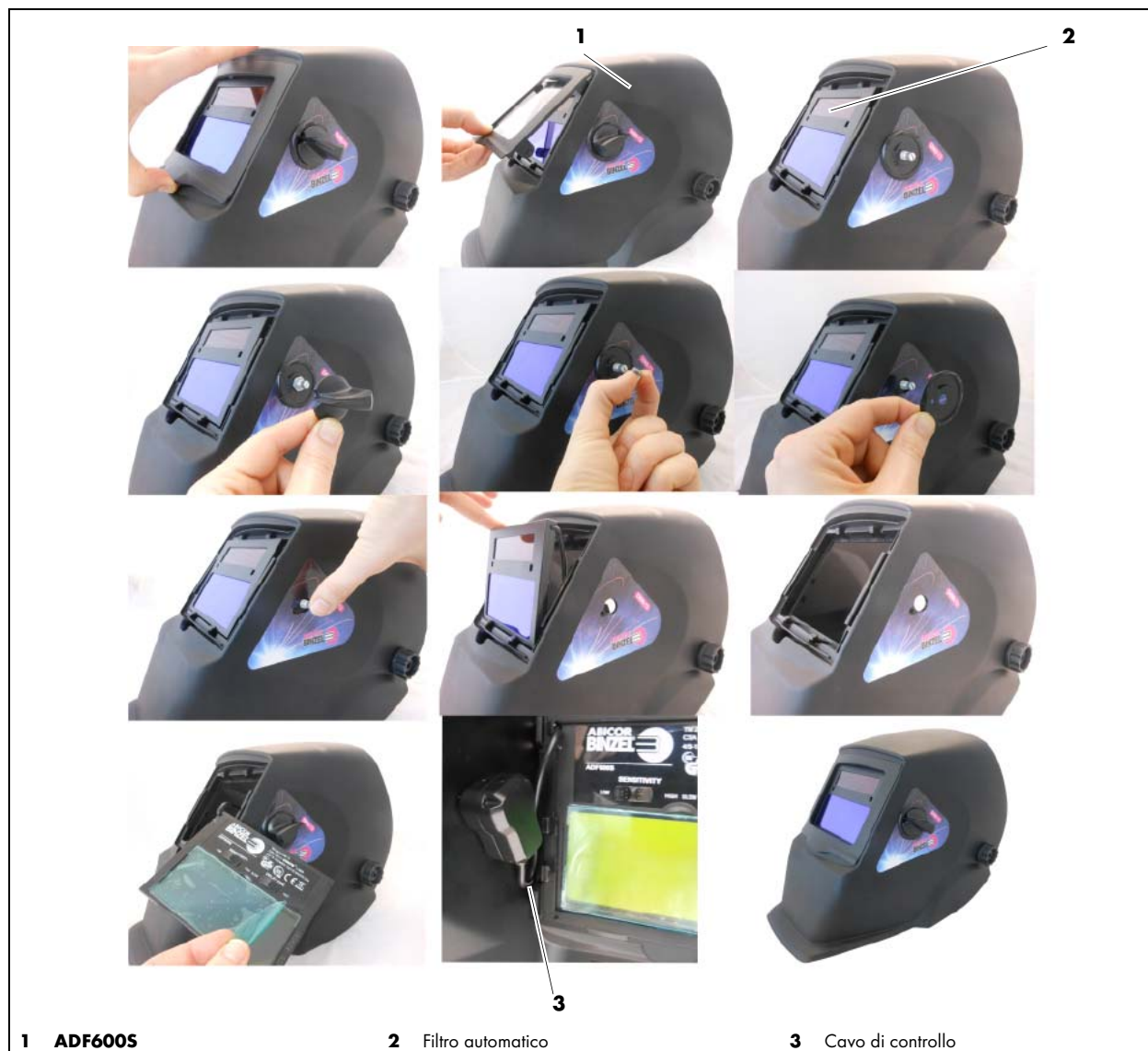


Fig. 10 Sostituzione del filtro automatico

AVVISO

- Prestare attenzione alla posizione corretta del cavo di controllo **(3)**. Il cavo di controllo **(3)** non deve essere schiacciato.
- Rimontare tutti i componenti nell'ordine inverso.

10 Anomalie e rimedi

⚠ PERICOLO**Pericolo di lesioni e danni all'apparecchio dovuti a persone non autorizzate**

Se condotte in modo improprio, le riparazioni e/o modifiche del prodotto possono dare origine a lesioni gravi alle persone e/o danni all'apparecchio. In caso di interventi da parte di persone non autorizzate, la garanzia sul prodotto decade.

- I lavori di controllo, manutenzione, pulizia e riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203).

⚠ AVVERTENZA**Abbagliamento**

Saldare con una **ADF600S** difettosa può causare lesioni agli occhi.

- Interrompere immediatamente le operazioni di saldatura con la **ADF600S** e correggere gli eventuali malfunzionamenti.
⇒ Tab. 11 Anomalie e rimedi a pagina IT-17
- Utilizzare solamente una **ADF600S** perfettamente integra.

Attenersi al documento di garanzia allegato. Per qualsiasi dubbio e/o problema, rivolgersi al proprio rivenditore o al produttore.

AVVISO

- Attenersi alle istruzioni d'uso dei componenti di saldatura, quali per esempio generatore, sistema della torcia per saldatura, unità di raffreddamento in ricircolo, ecc.

Anomalia	Causa	Rimedio
L'oscuramento è irregolare	• Lo stringitesta non è stato regolato in modo uniforme	<ul style="list-style-type: none"> • Regolare lo stringitesta correttamente, accertandosi che la distanza degli occhi dalla lente del filtro sia uniforme. ⇒ 6.2 Regolazione dello stringitesta a pagina IT-9 ⇒ 6.3 Regolazione della circonferenza della testa a pagina IT-9
	• Distanza degli occhi dalla lente del filtro non uniforme	
Il filtro automatico non si oscura o sfarfalla	• I pannelli frontali sono sporchi o danneggiati	<ul style="list-style-type: none"> • Sostituire i pannelli frontali. ⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-8
	• Le celle solari / i sensori sono sporchi	<ul style="list-style-type: none"> • Pulire la superficie. ⇒ 9.1 Pulizia del filtro automatico, delle celle solari e dei sensori a pagina IT-15
	• La corrente di saldatura è insufficiente	<ul style="list-style-type: none"> • Impostare la manopola di regolazione su "higher". ⇒ 6.5 Regolazione della sensibilità alla luce (SENSITIVITY) a pagina IT-13
Risposta lenta	• La temperatura di funzionamento è troppo bassa	<ul style="list-style-type: none"> • Accertarsi di rispettare la temperatura di funzionamento consigliata da -10 °C a +55 °C (14 °F a 131 °F) ⇒ Tab. 1 a pagina IT-5

Tab. 11 Anomalie e rimedi

Anomalia	Causa	Rimedio
Scarsa visibilità	<ul style="list-style-type: none"> I pannelli frontali o il filtro automatico sono sporchi o danneggiati 	<ul style="list-style-type: none"> Sostituire i pannelli frontali o il filtro automatico. ⇒ 6.1 Rimozione della pellicola protettiva / Sostituzione dei pannelli frontali a pagina IT-8 ⇒ 9.2 Sostituzione del filtro automatico a pagina IT-16
	<ul style="list-style-type: none"> La luce ambientale è insufficiente 	<ul style="list-style-type: none"> Provvedere a una migliore illuminazione ambientale.
	<ul style="list-style-type: none"> Il grado di protezione è impostato in modo errato 	<ul style="list-style-type: none"> Impostare nuovamente il grado di protezione. ⇒ 6.4 Gradi di protezione a pagina IT-12
La maschera di saldatura scivola	<ul style="list-style-type: none"> Lo stringitesta non è stato regolato in modo uniforme 	<ul style="list-style-type: none"> Regolare lo stringitesta correttamente, accertandosi che la distanza degli occhi dalla lente del filtro sia uniforme. ⇒ 6.2 Regolazione dello stringitesta a pagina IT-9 ⇒ 6.3 Regolazione della circonferenza della testa a pagina IT-9

Tab. 11 Anomalie e rimedi

11 Smontaggio

AVVISO
<ul style="list-style-type: none"> Lo smontaggio deve essere eseguito esclusivamente da personale qualificato (in Germania vedi TRBS 1203). Fare attenzione alle informazioni del seguente capitolo: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Messa fuori servizio a pagina IT-14

Smontare la **ADF600S** nel modo seguente:

⇒ 9.2 Sostituzione del filtro automatico a pagina IT-16

12 Smaltimento

In fase di smaltimento è necessario attenersi a norme, direttive, disposizioni e regolamenti locali. Per poter smaltire correttamente il prodotto, occorre prima smontarlo.

⇒ 11 Smontaggio a pagina IT-18

12.1 Imballaggi

ABICOR BINZEL ha ridotto all'essenziale gli imballaggi di trasporto. Nella scelta del materiale per l'imballo si è prestata attenzione a un possibile riutilizzo.

PL Instrukcja użytkowania

© Producent zastrzega sobie prawo do przeprowadzenia zmian w niniejszej instrukcji użytkowania bez powiadamiania o tym użytkowników. Konieczność wprowadzania zmian spowodowana może być błędami drukarskimi, ewentualnymi niedokładnościami otrzymanych informacji lub udoskonaleniem konstrukcji niniejszego wyrobu. Zmiany uwzględniane są jednak w nowych wydaniach niniejszej instrukcji.

Wszystkie wymienione w niniejszej instrukcji obsługi znaki towarowe i znaki firmowe stanowią własność danych właścicieli/producentów.

Nasze aktualne dokumenty dot. produktów oraz wszystkie dane kontaktowe przedstawicielstw i partnerów **ABICOR BINZEL** na całym świecie można znaleźć na naszej stronie www.binzel-abicor.com

1	Identyfikacja	PL-3	7	Eksploatacja	PL-14
1.1	Dopuszczenie	PL-3	8	Wyłączenie	PL-14
1.2	Import do UE przez	PL-3	9	Konserwacja i czyszczenie	PL-15
2	Bezpieczeństwo	PL-3	9.1	Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników	PL-15
2.1	Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem	PL-4	9.2	Wymiana filtra automatycznego	PL-16
2.2	Obowiązki użytkownika	PL-4	10	Usterki i ich usuwanie	PL-17
3	Opis produktu	PL-5	11	Demontaż	PL-18
3.1	Dane techniczne	PL-5	12	Utylizacja	PL-18
3.2	Tabliczka znamionowa	PL-6	12.1	Opakowania	PL-18
3.2.1	Szybka przednia	PL-6			
3.2.2	Wewnętrzna szybka ochronna	PL-6			
3.3	Stosowane znaki i symbole	PL-7			
4	Zakres dostawy	PL-7			
4.1	Transport	PL-7			
4.2	Składowanie	PL-7			
5	Opis działania	PL-7			
6	Uruchomienie	PL-8			
6.1	Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych	PL-8			
6.2	Ustawianie taśmy nagłownej	PL-9			
6.3	Ustawianie obwodu głowy	PL-9			
6.3.1	Ustawianie wysokości nagłowia	PL-10			
6.3.2	Ustawianie odstępów oczu od maski spawalniczej	PL-10			
6.3.3	Ustawianie ogranicznika odchylenia	PL-11			
6.4	Stopień zaciemnienia	PL-12			
6.4.1	Ustawianie stopnia zaciemnienia do procesu spawania	PL-12			
6.4.2	Wybór stopnia zaciemnienia Grind (szlifowanie)	PL-13			
6.5	Ustawianie światłoczułości (SENSITIVITY)	PL-13			
6.6	Ustawianie czasu opóźnienia (DELAY TIME)	PL-13			

1 Identyfikacja

Automatyczna przyłbica spawalnicza **ADF 600S** służy do ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami spawalniczymi oraz szkodliwym promieniowaniem powstającymi w czasie procesu spawania.

W poniższym tekście automatyczna przyłbica spawalnicza jest nazywana przyłbicą **ADF 600S**.

Przyłbica **ADF 600S** jest dostarczana w stanie gotowym do użycia. W niniejszej instrukcji użytkownika opisano tylko przyłbicę **ADF 600S**.

Przyłbicę **ADF 600S** należy eksploatować wyłącznie z oryginalnymi częściami zamiennymi **ABICOR BINZEL**.

1.1 Dopuszczenie

Opisywane produkty spełniają wymagania bezpieczeństwa określone w dyrektywie 89/686/EWG i posiadają oznaczenie CE. Są one zgodne z normami EN175 i EN166. Certyfikacja zgodna z artykułem 10 oraz badanie typu WE zostały przeprowadzone przez instytut badawczy:

DIN Certco Prüf- und Zertifizierungszentrum (0196)

1.2 Import do UE przez

Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co. KG

Skrytka pocztowa 10 01 53 • D-35331 Giessen

Tel.: +49 (0) 64 08 / 59-0

Fax: +49 (0) 64 08 / 59-191

2 Bezpieczeństwo

- Przed pierwszym użyciem należy uważnie przeczytać instrukcję użytkownika.
- W niniejszej instrukcji użytkownika są zawarte informacje niezbędne do bezawaryjnej i bezpiecznej eksploatacji. Produkt został zaprojektowany i wykonany zgodnie z uznanymi standardami bezpieczeństwa technicznego i dyrektywami.
- W instrukcji użytkownika są zawarte ostrzeżenia przed niemożliwym do wyeliminowania pozostałym ryzykiem wystąpienia zagrożenia dla użytkowników, osób trzecich, sprzętu lub innych wartości rzeczowych. Przedstawione wskazówki bezpieczeństwa wskazują na pozostałe ryzyko niemożliwe do wyeliminowania na drodze konstrukcyjnej – należy się z nimi zapoznać oraz ich przestrzegać.
- Nieprzestrzeganie tych wskazówek bezpieczeństwa może spowodować zagrożenie dla życia i zdrowia ludzi, szkody dla środowiska lub szkody materialne. Produktu wolno używać jedynie w nienagannym stanie technicznym i przestrzegając instrukcji użytkownika.
- Producent nie ponosi odpowiedzialności za szkody wynikłe z tytułu nieprzestrzegania instrukcji użytkownika.
- Należy chronić siebie i osoby postronne przed niebezpieczeństwami wymienionymi w rozdziale dotyczącym bezpieczeństwa, używając odpowiednich środków.
- Podczas spawania wytwarzane są ciepło i promieniowanie. Przyłbica **ADF 600S** zapewnia ochronę oczu i twarzy. Do ochrony pozostałych części ciała należy stosować środki ochrony indywidualnej.
- Nigdy nie rozkładaj filtra automatycznego ani przy nim nie manipuluj.
- Filtr automatyczny nie zapewnia żadnej ochrony przed uderzeniami.
- Nie wolno wprowadzać żadnych modyfikacji ani w filtrze automatycznym, ani w przyłbicy **ADF 600S**, o ile nie zostały one określone w tej instrukcji użytkownika. Nie używaj innych części zamiennych niż określone w tej instrukcji użytkownika. Niedozwolone modyfikacje lub użycie niedopuszczonych części zamiennych powoduje wygaśnięcie gwarancji i naraża użytkownika na niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń.
- Nigdy nie odkładaj przyłbicy **ADF 600S** i filtra automatycznego na gorącą powierzchnię.
- Nigdy nie zanurzaj filtra automatycznego w wodzie.
- Chronić filtr automatyczny przed kontaktem z cieczami i pyłem.
- Nigdy nie używaj rozpuszczalników do czyszczenia szybek ochronnych ani innych elementów przyłbicy **ADF 600S**.

- Regularnie czyść szybki ochronne. Nie używaj agresywnych środków czyszczących. Zawsze utrzymuj w czystości czujniki i ogniwa słoneczne, używając do czyszczenia ściereczki, która nie pozostawia kłaczek.
- Przyłbica **ADF 600S** nie zapewnia żadnej ochrony przed obiektami wybuchowymi ani cieczami żrącymi.
- Regularnie wymieniaj porysowane/podrapane/zamglone szybki ochronne.
- Jeżeli po wystąpieniu łuku elektrycznego nie nastąpi zaciemnienie przyłbicy **ADF 600S**, natychmiast przerwij proces spawania i skontaktuj się z przełożonym lub przedstawicielem handlowym.

2.1 Użytkowanie zgodne z przeznaczeniem

- Produkt opisany w niniejszej instrukcji może być wykorzystywany wyłącznie do wskazanych w niej celów i w określony sposób. Należy przestrzegać wymaganych warunków eksploatacji, konserwacji i napraw.
- Każde inne użycie nie jest zgodne z przeznaczeniem.
- Niedozwolone jest samowolne dokonywanie przeróbek lub zmian zwiększających wydajność urządzenia.
- Przyłbica **ADF 600S** nie jest dostosowana do procesów spawania i cięcia laserowego oraz gazowego.

2.2 Obowiązki użytkownika

- Instrukcję użytkownika należy trzymać zawsze w pobliżu urządzenia, aby mieć możliwość sprawdzenia w niej informacji i dołączyć ją do urządzenia w przypadku przekazania go innemu użytkownikowi.
- Czynności polegające na uruchomieniu, obsłudze i konserwacji mogą być wykonywane wyłącznie przez wykwalifikowanych pracowników. Wykwalifikowanym pracownikiem jest osoba, która ze względu na swoje zawodowe wykształcenie, wiedzę i doświadczenie ma możliwość oceny powierzonych jej zadań oraz rozpoznania możliwych zagrożeń (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).
- Osoby postronne nie powinny przebywać w miejscu wykonywania pracy.
- Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujących w danym kraju.
- Należy zapewnić dobre oświetlenie i czystość w miejscu pracy.
- Przepisy o ochronie pracy danego kraju. Na przykład w Niemczech: Ustawa o ochronie pracy oraz rozporządzenie w sprawie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia w przemyśle.
- Przepisy dotyczące bezpieczeństwa pracy i zapobiegania wypadkom.

3 Opis produktu

▲ OSTRZEŻENIE
<p>Niebezpieczeństwo w razie użycia niezgodnego z przeznaczeniem</p> <p>W przypadku użycia niezgodnego z przeznaczeniem produkt może stwarzać zagrożenie dla ludzi, zwierząt i mienia.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Używać produktu wyłącznie zgodnie z przeznaczeniem. • Nie dokonywać przeróbek ani nie wprowadzać modyfikacji zwiększających wydajność. • Zlecać obsługę produktu tylko osobom wykwalifikowanym (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

3.1 Dane techniczne

Składowanie w zamkniętym pomieszczeniu, temperatura otoczenia	od -20°C do +70°C (od -4°F do 158°F)
Temperatura robocza, transport, temperatura otoczenia	od -10°C do +55°C (od 14°F do 131°F)

Tab. 1 Warunki otoczenia podczas transportu i składowania

Klasa	1/2/1/2
Pole widzenia	98 × 44 mm (3,86 × 1,73")
Rozmiar filtra	110 × 90 mm (4,33 × 3,54 × 0,35")
Czujnik łuku elektrycznego	2
Stopień jasności	DIN 3,5
Stopień zaciemnienia	od DIN 9 do DIN 13
Regulacja zaciemnienia	zewnątrzna, zmienne zaciemnienie
Włączanie/wyłączanie	w pełni automatyczne
Regulacja czułości	regulowana (niska-wysoka)
Ochrona przed promieniowaniem UV/IR	pełna do stopnia zaciemnienia DIN 13
Zasilanie	ogniwo słoneczne; brak konieczności wymiany baterii
Czas rozjaśniania	1/16 000 s od rozjaśnienia do zaciemnienia
Opóźnienie (od rozjaśnienia do zaciemnienia)	od 0,25 do 0,30 s w pozycji <fast> (szybki)
	od 0,65 do 0,80 s w pozycji <slow> (wolny)
Niskie natężenie prądu TIG	≥ 10 A DC/AC
Tryb szlifowania	tak
Materiał hełmu	nylon odporny na uderzenia
Ciężar całkowity	435 g
Obszary zastosowania	spawanie elektrodowe; spawanie TIG DC/AC; spawanie impulsowe TIG DC/AC; spawanie MIG/MAG; spawanie impulsowe MIG/MAG; cięcie plazmowe; spawanie plazmowe; żłobienie gazowe

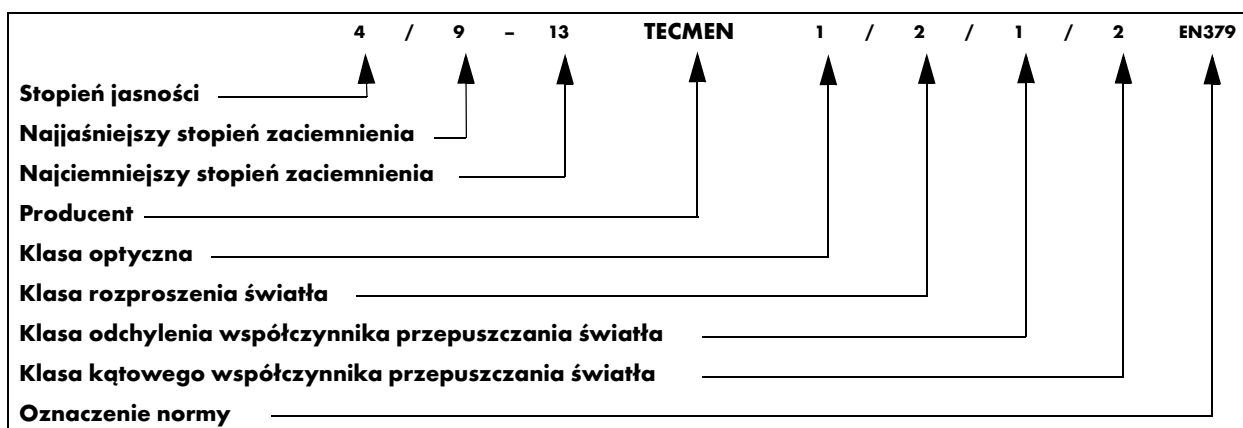
Tab. 2 Dane techniczne

3.2 Tabliczka znamionowa

Filtr automatyczny posiada tabliczkę znamionową z następującymi oznaczeniami:



Rys. 1 Tabliczka znamionowa automatycznego filtra spawalniczego



Tab. 3 Oznaczenie

Oznaczenie	Objaśnienie
TECMEN EN175 B	TECMEN = producent; EN 175 = zastosowana norma; B = ochrona przed uderzeniami o średniej energii

Tab. 4 Automatyczna przyłbica spawalnicza

3.2.1 Szybka przednia

Oznaczenie	Objaśnienie
TECMEN B	TECMEN = producent; B = ochrona przed uderzeniami o średniej energii

Tab. 5 Szybka przednia

3.2.2 Wewnętrzna szybka ochronna

Oznaczenie	Objaśnienie
TECMEN 1 B	TECMEN = producent; B = ochrona przed uderzeniami o średniej energii

Tab. 6 Wewnętrzna szybka ochronna

3.3 Stosowane znaki i symbole

W instrukcji użytkowania są stosowane następujące znaki i symbole:

Symbol	Opis
•	Symbol wyliczenia w przypadku instrukcji postępowania oraz wyliczeń
⇒	Symbol odsyłacza wskazuje na szczegółowe, uzupełniające lub dalsze informacje
1	Etapy postępowania w tekście, które należy wykonać w danej kolejności

4 Zakres dostawy

• Automatyczny hełm spawacza ADF 600S	• Instrukcja użytkowania
--	--------------------------

Tab. 7 Zakres dostawy

Dane kontaktowe w sprawach dotyczących doradztwa i zamówień podano na stronie internetowej www.binzel-abicor.com.

4.1 Transport

Przed wysyłką przedmioty dostawy są starannie sprawdzane i pakowane, jednak nie można wykluczyć uszkodzeń podczas transportu.

Sprawdzanie po dostawie	Na podstawie dowodu dostawy sprawdzić, czy przesyłka jest kompletna! Sprawdzić, czy przesyłka nie jest uszkodzona (kontrola wzrokowa)!
W razie reklamacji	Jeżeli przesyłka została uszkodzona podczas transportu, należy natychmiast skontaktować się z ostatnim spedytorem! Zachować opakowanie, aby ewentualnie mógł sprawdzić je spedytor.
Opakowanie do odesłania	W miarę możliwości należy użyć oryginalnego opakowania i oryginalnych materiałów opakowaniowych. W razie wątpliwości dotyczących opakowania i zabezpieczenia transportowego należy skontaktować się z dostawcą.

Tab. 8 Transport

4.2 Składowanie

Warunki fizyczne składowania w pomieszczeniu zamkniętym:

⇒ Tab. 1 Warunki otoczenia podczas transportu i składowania na stronie PL-5

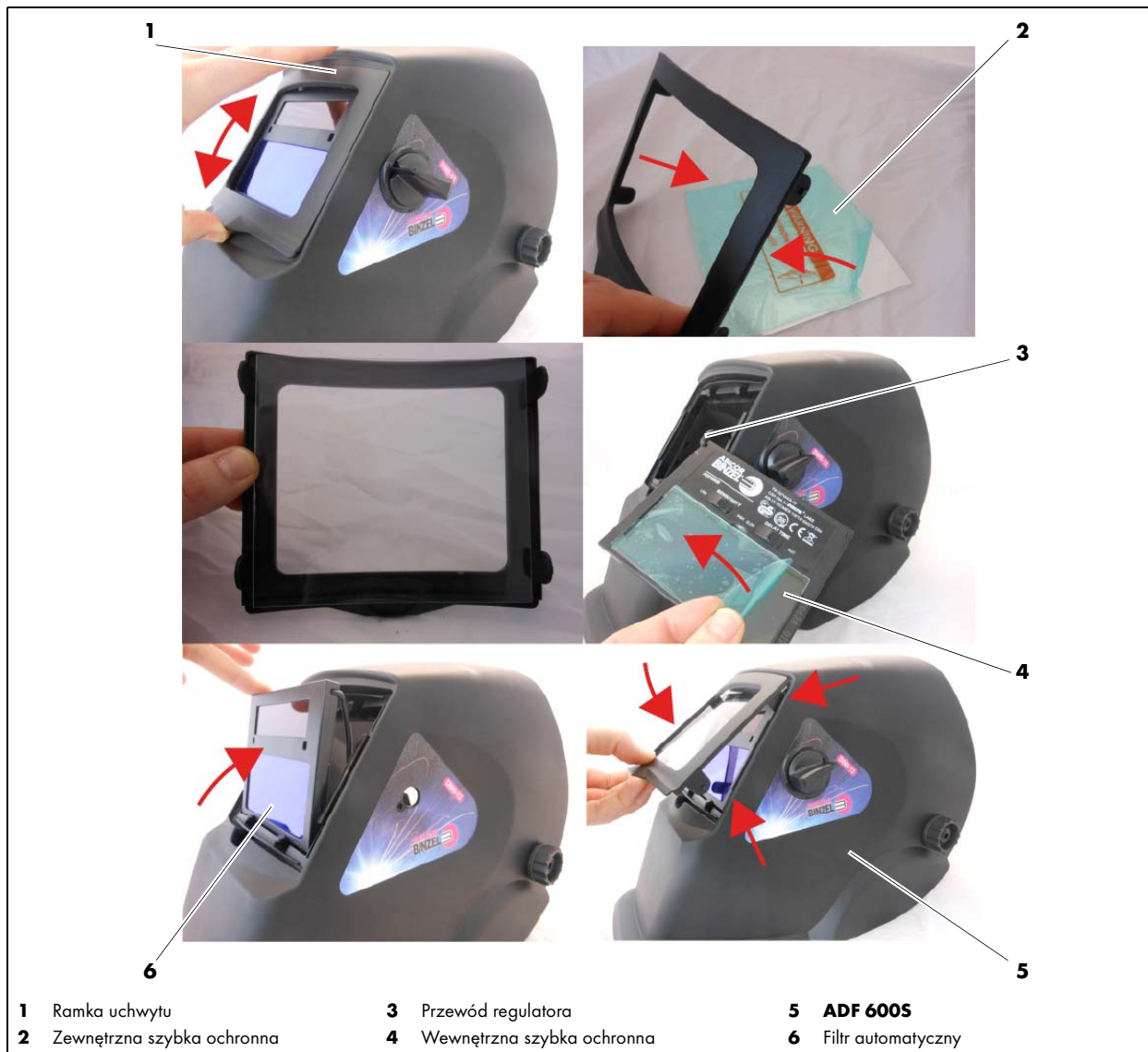
5 Opis działania

W momencie zajarzenia spawalniczego łuku elektrycznego następuje automatyczna zmiana stopnia zaciemnienia przyłbicy **ADF 600S** z rozjaśnionego na zaciemniony. Po zakończeniu procesu spawania następuje ponowne rozjaśnienie filtra automatycznego.

6 Uruchomienie

Przed pierwszym użyciem przyłbice **ADF 600S** należy dopasować do danego użytkownika. Należy używać wyłącznie przyłbicy **ADF 600S** dokładnie dopasowanego do wielkości głowy.

6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych



Rys. 2 Usuwanie folii ochronnej

- 1** Wyjmij ramkę uchwyty (**1**) wraz z szybką ochronną (**2**). Wyciśnij szybką ochronną (**2**) z ramki uchwyty (**1**) i usuń folię lub wymień szybką ochronną (**2**) na nową.

UWAGA

- W przypadku demontażu filtra automatycznego (**6**) przewód regulatora (**3**) należy pozostawić zamontowany przy przyłbicy **ADF 600S** (**5**).

- 2** Wyjmij filtr automatyczny (**6**), naciskając klips mocujący do góry i do dołu. Usuń folię lub wymień szybką ochronną (**4**) na nową.
- 3** Ponownie włóż filtr automatyczny (**6**) do przyłbicy **ADF 600S** (**5**).
- 4** Włóż szybką ochronną (**2**) w ramkę uchwyty (**1**).

- 5 Zatrzaśnij ramkę uchwytu (1) wraz z szybką ochronną w czterech punktach przyłbicy **ADF 600S** (5).

6.2 Ustawianie taśmy nagłownej

⚠ OSTRZEŻENIE

Naświetlenie oczu

Spawanie przy użyciu wadliwej przyłbicy **ADF 600S** może doprowadzić do obrażeń oczu.

- Należy natychmiast przerwać prace spawalnicze wykonywane przy użyciu przyłbicy **ADF 600S** i usunąć występujące usterki.
 - ⇒ Tab. 11 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-17
- Należy używać wyłącznie sprawnej przyłbicy **ADF 600S**.
- Przyłbicę **ADF 600S** należy dopasować do wielkości swojej głowy.

UWAGA

- Należy zwracać uwagę na prawidłowe posadowienie przyłbicy **ADF 600S**.
- Należy regularnie sprawdzać przyleganie przyłbicy **ADF 600S**, podnosząc i ponownie zdejmując przyłbicę **ADF 600S**. Jeżeli następuje przy tym przesuwanie taśmy nagłownej, należy odpowiednio dopasować ustawienia obwodu głowy i wysokości głowy.

6.3 Ustawianie obwodu głowy



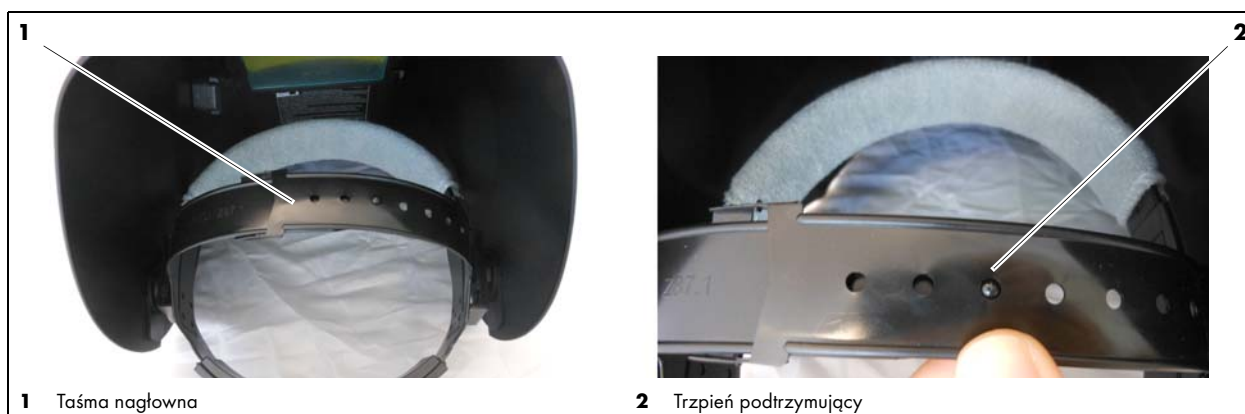
1 Pokrętko

2 ADF 600S

Rys. 3 Ustawianie obwodu głowy

- Nalóż przyłbicę **ADF 600S** (2) na głowę.
- Wciśnij pokrętko (1), przytrzymaj i obracając, dopasuj do wielkości głowy.
W kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara = skracanie taśmy nagłownej. W kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara = wydłużanie taśmy nagłownej.

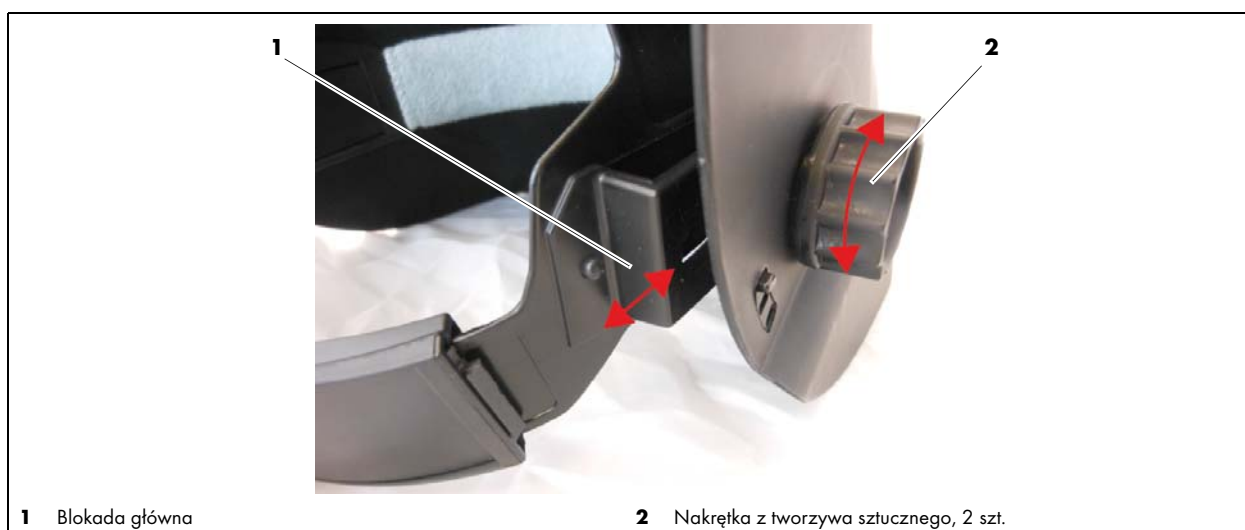
6.3.1 Ustawianie wysokości nagłowia



Rys. 4 Ustawianie wysokości nagłowia

- 1 Wyciśnij trzpień podtrzymujący (2) z taśmy nagłownej (1).
- 2 Ustaw odpowiednią długość taśmy nagłownej (1) i wciśnij trzpień podtrzymujący (2).

6.3.2 Ustawianie odstępów oczu od maski spawalniczej



Rys. 5 Ustawianie odstępów oczu od maski spawalniczej

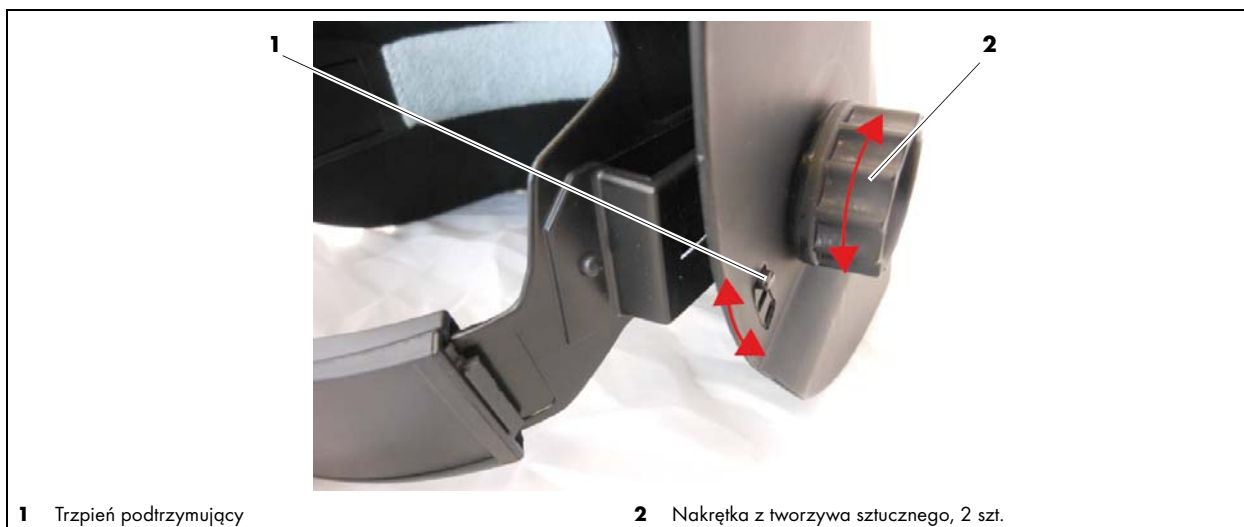
- 1 Poluzuj nakrętki z tworzywa sztucznego (2) i przesunij blokadę główną (1) tam i z powrotem w kierunku strzałek. Ustalisz w ten sposób indywidualny odstęp.

UWAGA

- W celu zapewnienia równomiernego zaciemnienia należy zachować jednakowy odstęp oczu od wizjera.

- 2 Dokręć nakrętki z tworzywa sztucznego (2).

6.3.3 Ustawianie ogranicznika odchylenia



Rys. 6 Ustawianie ogranicznika odchylenia

- 1 Poluzuj nakrętki z tworzywa sztucznego **(2)** i wyciśnij trzpień podtrzymujący **(1)**.

UWAGA

- W celu zapewnienia równomiernego zaciemnienia należy ustawić taki sam kąt po obu stronach.

- 2 Zatrzasknij trzpień podtrzymujący **(1)** w jednym z trzech ustawień kąta.

- 3 Dokręć nakrętki z tworzywa sztucznego **(2)**.

6.4 Stopień zaciemnienia



Rys. 7 Stopień zaciemnienia

6.4.1 Ustawianie stopnia zaciemnienia do procesu spawania

UWAGA

- W tym zakresie należy stosować się do informacji zawartych w normie PN-EN 379.

1 Wybierz odpowiednią metodę spawania do używanego stopnia zaciemnienia:

Metoda	Natężenie prądu A																											
	1,5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600							
Elektroda otulona	8				9				10				11				12				13				14			
MAG	8								9		10		11				12				13		14					
TIG	8				9				10				11				12				13							
MIG, metale ciężkie	9								10				11				12				13		14					
MIG, metale lekkie	10								11				12				13		14									
Elektroźródło bienne gazowe	10								11		12		13				14		15									
Cięcie plazmowe	9								10		11		12				13											
Spawanie plazmowe	4	5	6	7	8	9	10	11				12																

Tab. 9 W oparciu o normę PN-EN 379

- Obróć regulator **(4)**, ustawiając wymagany stopień zaciemnienia. Ustawiony stopień zaciemnienia jest wskazywany przez grot strzałki.

6.4.2 Wybór stopnia zaciemnienia Grind (szlifowanie)

⇒ Rys. 7 Stopień zaciemnienia na stronie PL-12

Ustawienie stopnia zaciemnienia „Grind” powoduje wyłączenie funkcji zaciemnienia używanej w czasie spawania i umożliwia dobrą widoczność elementu spawanego w czasie jego szlifowania. Hełm **ADF 600S** służy przy tym jako ochrona twarzy.

- Obróć regulator **(4)** w pozycję „Szlifowanie GRIND” **(2)**.
- Oszlifuj spawany element.
- Zakończ szlifowanie i obracając regulator **(4)**, ustaw odpowiedni stopień zaciemnienia do procesu spawania.

6.5 Ustawianie światłoczułości (SENSITIVITY)



Rys. 8 Ustawianie światłoczułości / czasu opóźnienia

UWAGA

- Ustawienie HIGH (wysoka) jest przeznaczone do: codziennego użytku.
- Ustawienie LOW (niska) jest przeznaczone do: spawania prądem o niskim natężeniu, spawania TIG, spawania w warunkach nadmiernego oświetlenia otoczenia lub w bezpośredniej bliskości innych maszyn spawalniczych.

- Ustaw przelącznik **(1)** na żądaną światłoczułość LOW lub HIGH.

6.6 Ustawianie czasu opóźnienia (DELAY TIME)

⇒ Rys. 8 Ustawianie światłoczułości / czasu opóźnienia na stronie PL-13

Po przerwaniu spawania następuje ponowna zmiana stopnia zaciemnienia filtra automatycznego z zaciemnionego na rozjaśniony.

Ustawiony czas opóźnienia równoważy dopalanie przedmiotu obrabianego po spawaniu.

UWAGA

- Ustawienie FAST (szybki) od 0,25 do 0,3 s jest przeznaczone do: spawania punktowego.
- Ustawienie SLOW (wolny) od 0,65 do 0,8 s jest przeznaczone do: spawania prądem o dużym natężeniu, spawania TIG prądem o niskim natężeniu.

- Ustaw przelącznik **(2)** na żądany czas opóźnienia SLOW lub FAST.

7 Eksploatacja

OSTRZEŻENIE

Naświetlenie oczu

Spawanie przy użyciu wadliwej przyłbicy **ADF 600S** może doprowadzić do obrażeń oczu.

- Należy natychmiast przerwać prace spawalnicze wykonywane przy użyciu przyłbicy **ADF 600S** i usunąć występujące usterki.
 - ⇒ Tab. 11 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-17
- Należy używać wyłącznie sprawnej przyłbicy **ADF 600S**.
- Przyłbicę **ADF 600S** należy dopasować do wielkości swojej głowy.
 - ⇒ 6 U uruchomienie na stronie PL-8

UWAGA

- Należy zwracać uwagę na prawidłowe posadowienie przyłbicy **ADF 600S**.
- Należy regularnie sprawdzać przyleganie przyłbicy **ADF 600S**, podnosząc i ponownie zdejmując przyłbicę **ADF 600S**. Jeżeli następuje przy tym przesuwanie taśmy nagłownej, należy odpowiednio dopasować ustawienia obwodu głowy i wysokości głowy.
 - ⇒ 6 U uruchomienie na stronie PL-8
- Należy uwzględnić komponenty systemu spawalniczego dostępne w procesie spawania.
- Przyłbicę **ADF 600S** powinni obsługiwać wyłącznie wykwalifikowani pracownicy (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

8 Wyłączanie

UWAGA

- Przy wyłączaniu należy przestrzegać procedur wyłączania wszystkich komponentów w systemie spawalniczym.
- Po przerwaniu lub zakończeniu procesu spawania należy odczekać, aż po ustawionym czasie opóźnienia nastąpi zmiana stopnia zaciemnienia filtra automatycznego z zaciemnionego na rozjaśniony. Dopiero wtedy można zdjąć przyłbicę **ADF 600S**.

9 Konserwacja i czyszczenie

Regularna i stała konserwacja oraz czyszczenie są warunkami długiego czasu eksploatacji i prawidłowego działania.

UWAGA

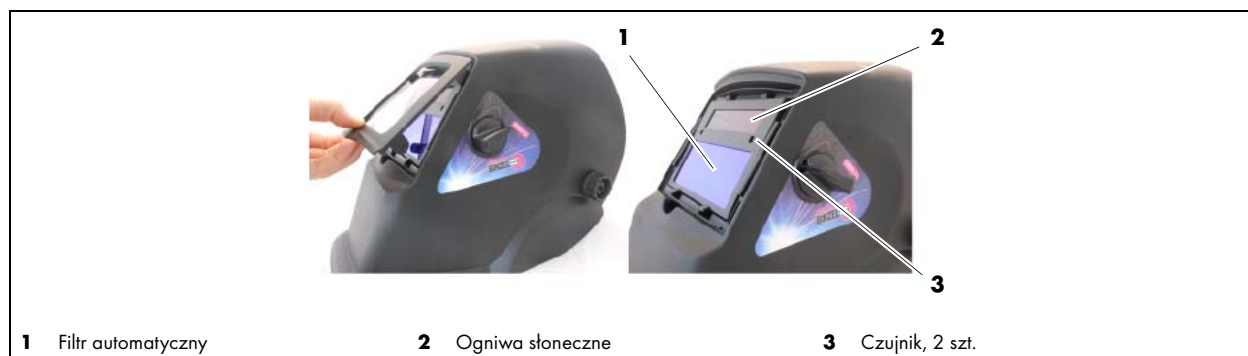
- Konserwacja i czyszczenie muszą być wykonywane przez wykwalifikowany personel (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

Należy sprawdzić:

Codziennie	Przyłbicę ADF 600S należy czyścić codziennie lub zaraz po jego zabrudzeniu. Należy postępować w następujący sposób: ⇒ Rys. 9 Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników na stronie PL-15	
	Filtr automatyczny (1) :	1 Wytrzyj powierzchnię miękką ścierką. Nie używaj agresywnych rozpuszczalników.
	Ogniwa słoneczne (2) / czujniki (3) :	2 Wytrzyj ogniwa słoneczne / czujniki spirytusem denaturowanym i czystą ścierką. Wytrzyj suchą i niestrzępiącą się ścierką.
W razie potrzeby/ uszkodzenia (pęknięcia, zadrapania, zabrudzenia itp.)	Wymiana zewnętrznej szybki ochronnej (2) :	⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-8
	Wymiana wewnętrznej szybki ochronnej (4) :	⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-8
	Wymiana filtra automatycznego (2) :	⇒ Rys. 10 Wymiana filtra automatycznego na stronie PL-16

Tab. 10 Konserwacja i czyszczenie

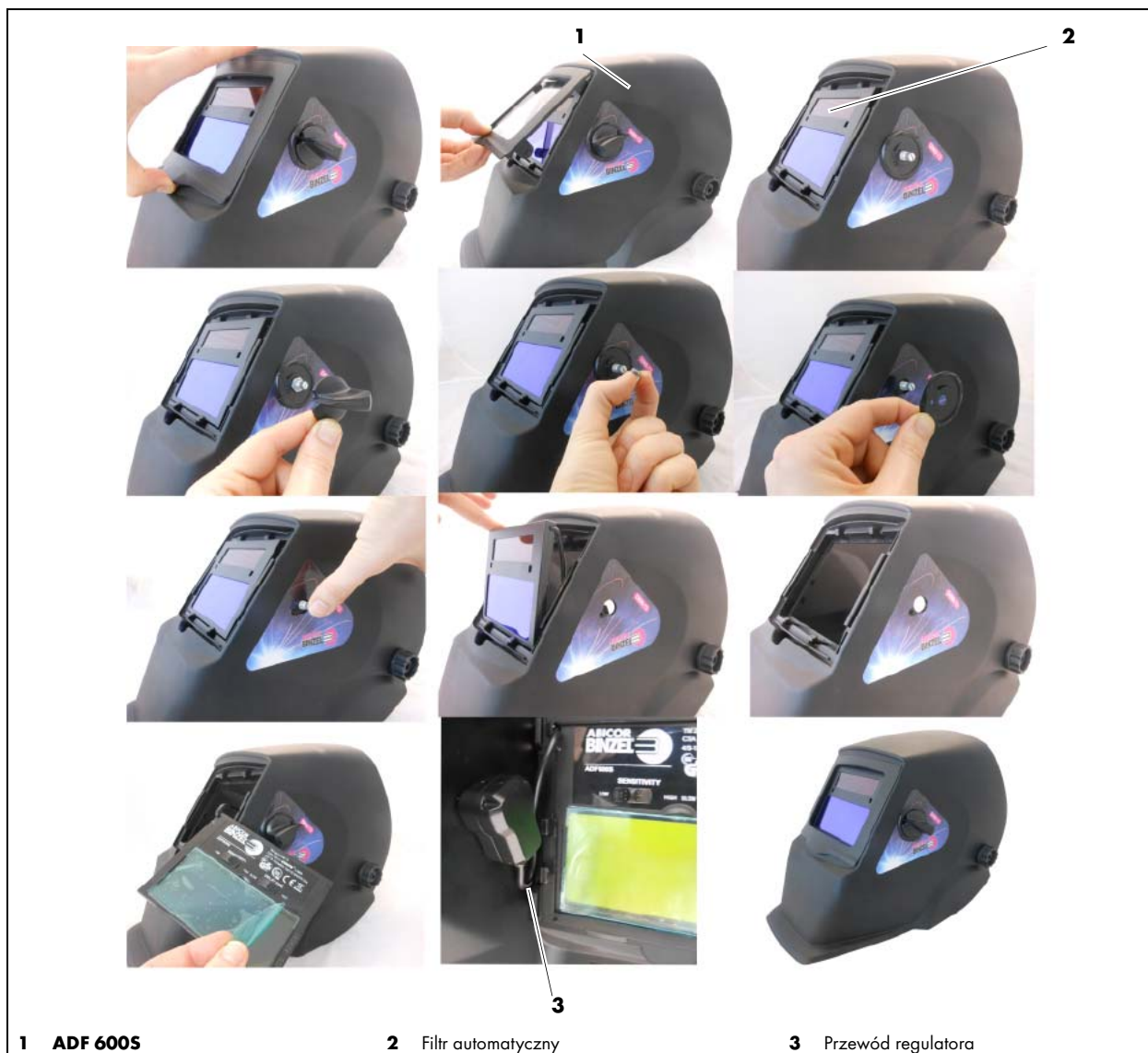
9.1 Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników



Rys. 9 Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników

9.2 Wymiana filtra automatycznego

Czynności należy wykonać w kolejności pokazanej na poniższych rysunkach:



Rys. 10 Wymiana filtra automatycznego

UWAGA

- Należy pamiętać o prawidłowej pozycji przewodu regulatora (**3**). Nie wolno dopuścić do zakleszczenia przewodu regulatora (**3**).
- Elementy należy zamontować w odwrotnej kolejności.

10 Usterki i ich usuwanie

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO**Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń i uszkodzenia urządzenia spowodowane przez osoby nieupoważnione**

Nieautoryzowane naprawy i modyfikacje produktu mogą doprowadzić do poważnych obrażeń ciała lub uszkodzenia sprzętu. Ingerencja osób nieuprawnionych powoduje wygaśnięcie gwarancji na produkt.

- Obsługa, konserwacja, czyszczenie i naprawy mogą być wykonywane tylko przez wykwalifikowane osoby (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203).

⚠ OSTRZEŻENIE**Naświetlenie oczu**

Spawanie przy użyciu wadliwej przyłbicy **ADF 600S** może doprowadzić do obrażeń oczu.

- Należy natychmiast przerwać prace spawalnicze wykonywane przy użyciu przyłbicy **ADF 600S** i usunąć występujące usterki.
 - ⇒ Tab. 11 Usterki i ich usuwanie na stronie PL-17
- Należy używać wyłącznie sprawnej przyłbicy **ADF 600S**.

Należy stosować się do załączonej karty gwarancyjnej. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości i/lub problemów należy skontaktować się ze sprzedawcą lub producentem.

UWAGA

- Należy przestrzegać także instrukcji użytkowania urządzeń spawalniczych, np. źródła prądu, systemu palnika spawalniczego i obiegowego agregatu chłodzącego.

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Nierównomierne zaciemnienie	• Nierówno ustawiona taśma nagłowna	<ul style="list-style-type: none"> • Ustaw dokładnie taśmę nagłowną, zachowując równomierny odstęp oczu od soczewki filtra. ⇒ 6.2 Ustawianie taśmy nagłownej na stronie PL-9 ⇒ 6.3 Ustawianie obwodu głowy na stronie PL-9
	• Nierównomierny odstęp oczu od soczewki filtra	
Filtr automatyczny nie ulega zaciemnieniu lub migocze	• Zabrudzone lub uszkodzone szybki ochronne	<ul style="list-style-type: none"> • Wymień szybki ochronne. ⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-8
	• Zabrudzone ogniwa słoneczne / czujniki	<ul style="list-style-type: none"> • Oczyszć powierzchnię. ⇒ 9.1 Czyszczenie filtra automatycznego, ogniw słonecznych i czujników na stronie PL-15
	• Za niski prąd spawalniczy	<ul style="list-style-type: none"> • Ustaw regulator na „wyższy” stopień. ⇒ 6.5 Ustawianie światłoczułości (SENSITIVITY) na stronie PL-13
Powolna reakcja	• Za niska temperatura robocza	<ul style="list-style-type: none"> • Przestrzegać zalecanej temperatury roboczej od -10 °C do +55 °C (od 14 °F do 131 °F). ⇒ Tab. 1 na stronie PL-5

Tab. 11 Usterki i ich usuwanie

Usterka	Przyczyna	Sposób usunięcia
Słaba widoczność	<ul style="list-style-type: none"> Zabrudzone/uszkodzone szybki ochronne lub zabrudzony/uszkodzony filtr automatyczny 	<ul style="list-style-type: none"> Wymień szybki ochronne lub filtr automatyczny. ⇒ 6.1 Usuwanie folii ochronnej / wymiana szybek ochronnych na stronie PL-8 ⇒ 9.2 Wymiana filtra automatycznego na stronie PL-16
	<ul style="list-style-type: none"> Niewystarczające oświetlenie otoczenia 	<ul style="list-style-type: none"> Zadbaj o lepsze oświetlenie otoczenia.
	<ul style="list-style-type: none"> Nieprawidłowo ustawiony stopień zaciemnienia 	<ul style="list-style-type: none"> Ponownie ustaw stopień zaciemnienia. ⇒ 6.4 Stopień zaciemnienia na stronie PL-12
Zsuwanie się przyłbicy spawalniczej	<ul style="list-style-type: none"> Nierówno ustawiona taśma nagłowna 	<ul style="list-style-type: none"> Ustaw dokładnie taśmę nagłowną, zachowując równomierny odstęp oczu od soczewki filtra. ⇒ 6.2 Ustawianie taśmy nagłownej na stronie PL-9 ⇒ 6.3 Ustawianie obwodu głowy na stronie PL-9

Tab. 11 Usterki i ich usuwanie

11 Demontaż

UWAGA
<ul style="list-style-type: none"> Demontaż może być wykonywany tylko przez wykwalifikowane osoby (w Niemczech należy przestrzegać wytycznych TRBS 1203). Należy przestrzegać informacji zawartych w następującym rozdziale: <ul style="list-style-type: none"> ⇒ 8 Wyłączanie na stronie PL-14

Aby zdemontować przyłbicę **ADF 600S**, należy wykonać następujące czynności:

⇒ 9.2 Wymiana filtra automatycznego na stronie PL-16

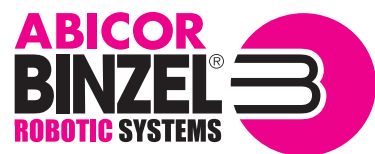
12 Utylizacja

Podczas utylizacji należy przestrzegać miejscowych postanowień, ustaw, przepisów, norm i wytycznych. W celu przeprowadzenia prawidłowej utylizacji produktu należy go najpierw zdemontować.

⇒ 11 Demontaż na stronie PL-18

12.1 Opakowania

Firma **ABICOR BINZEL** zmniejszyła opakowanie transportowe do niezbędnego minimum. Przy wyborze materiałów opakowaniowych zwraca się uwagę na możliwość ich ponownego wykorzystania.



Alexander Binzel Schweisstechnik GmbH & Co.KG
Postfach 10 01 53 • D-35331 Giessen
Tel.: ++49 (0) 64 08 / 59-0
Fax: ++49 (0) 64 08 / 59-191
Email: info@binzel-abicor.com

www.binzel-abicor.com