

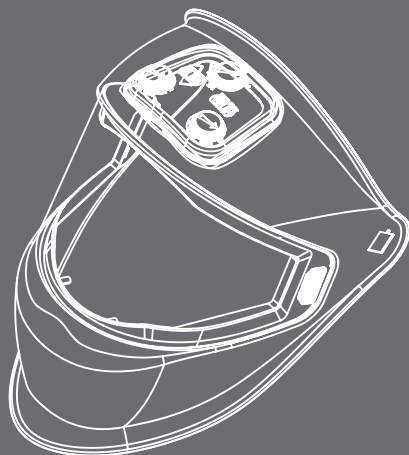
STAR[®] WIRE



PL

INSTRUKCJA OBSŁUGI PRZYŁBICA SPAWALNICZA AUTOMATYCZNA STAR-WIRE PANORAMIC

Prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją przed przystąpieniem do korzystania z przyłbicy automatycznej



EN

INSTRUCTION FOR USE AUTO-DARKENING WELDING HELMET STAR-WIRE PANORAMIC

Please read this manual carefully before using the automatic welding mask

DE

GEBRAUCHSANWEISUNG SCHWEISSHELM MIT AUTOMATISCHER VERDUNKELUNG STAR-WIRE PANORAMIC

Vor dem Gebrauch des Schweißschutzhelms ist diese Betriebsanleitung zu lesen

SPIS TREŚCI

PL

OSTRZEŻENIE	3
PRZED SPAWANIEM	3
RYSUNEK TECHNICZNY	4
INSTRUKCJA DEMONTAŻU	6
I. CECHY PRODUKTU	7
II. INSTRUKCJA OBSŁUGI	7
III. INSTRUKCJA REGULACJI	8
IV. OSTRZEŻENIE	9
V. SPECYFIKACJA TECHNICZNA	9
CZĘSTE PROBLEMY I ROZWIĄZANIA	10

EN

WARNING	11
BEFORE WELDING	11
TECHNICAL DRAWING	12
DISASSEMBLY INSTRUCTIONS	14
I. PRODUCT FEATURES	15
II. OPERATING INSTRUCTION	15
III. ADJUSTMENT INSTRUCTION	16
IV. WARNING	17
V. TECHNICAL SPECIFICATIONS	17
COMMON PROBLEMS AND REMEDIES	18

DE

WARNUNG	19
VOR DEM SCHWEISSEN	19
TECHNISCHES ZEICHNEN	20
DEMONTAGEANLEITUNG	22
I. PRODUKTEIGENSCHAFTEN	23
II. BETRIEBSANLEITUNG	23
III. EINSTELLANLEITUNG	24
IV. WARNUNG	25
V. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN	25
HÄUFIGE PROBLEME UND LOSUNGEN	26

OSTRZEŻENIE

Przed użyciem zapoznaj się z instrukcją!

Panoramiczna przyłbica spawalnicza została zaprojektowana w celu ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami i szkodliwym promieniowaniem w normalnych warunkach spawania. Nie chroni przed poważnymi zagrożeniami związanymi z uderzeniami, także odłamkami tarcz szlifierskich.

Przyłbica nie zapewnia ochrony przed urządzeniami wybuchowymi lub żrącymi cieczami. W przypadku wystąpienia tego rodzaju zagrożeń zaleca się stosowanie osłon maszyn, jak i dodatkowej ochrony oczu przed rozpryskami.

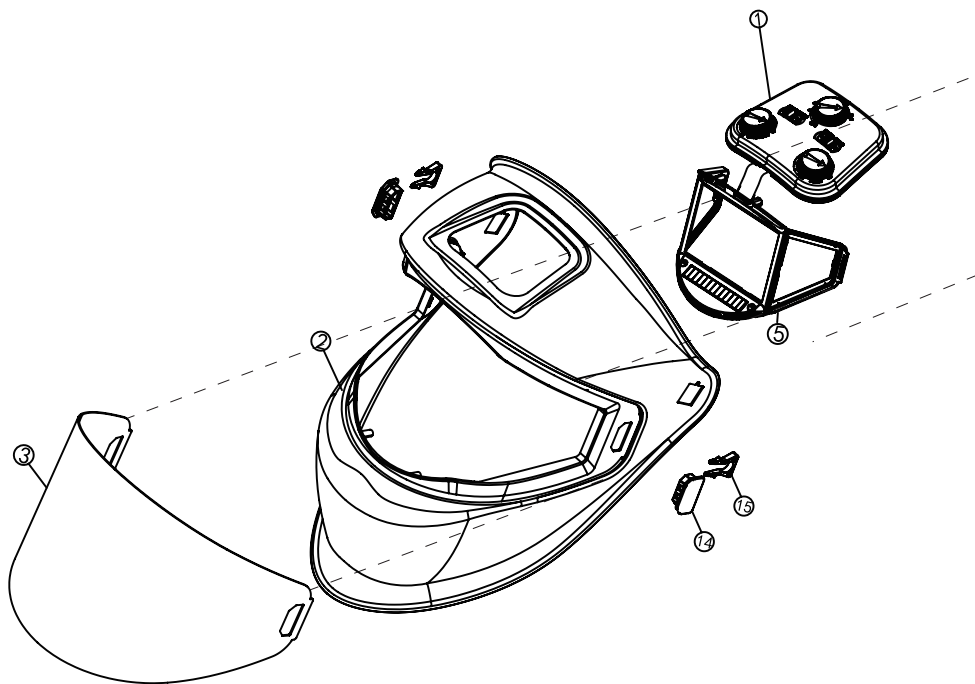
Podstawowe środki ochrony oczu, okulary lub gogle spełniające odpowiednie specyfikacje ochronne, podczas używania przyłbicy spawalniczej powinny być zawsze noszone. W pracy unikaj pozycji, które mogłyby narażać niezabezpieczone obszary ciała na iskry, odpryski, promieniowanie bezpośrednie i/lub odbite. Jeśli nie możesz uniknąć narażeń, zastosuj odpowiednią ochronę.

PRZED SPAWANIEM

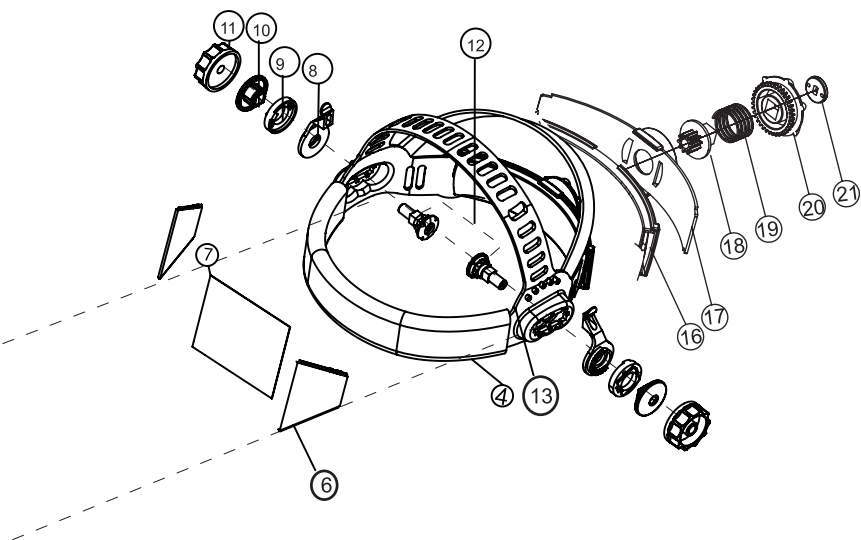
Sprawdź przednią osłonę filtra samościemniającego ADF, aby upewnić się, że jest czysta i że żaden brud nie zakrywa czujników z przodu kasety filtra. Sprawdź także przednią/wewnętrzną osłonę panelu/ekranu widoku i ramkę mocującą filtr samościemniający ADF, aby upewnić się, że są dobrze zamocowane. Przed każdym użyciem należy sprawdzić wszystkie części robocze pod kątem oznak zużycia lub uszkodzenia. Wszelkie porysowane, pęknięte lub wgniecione części trzeba wymienić bezpośrednio przed ponownym użyciem, aby uniknąć poważnych obrażeń ciała. Przed każdym użyciem należy także sprawdzić szczelność. Wybierz pożądany stopień ściemnienia za pomocą pokrętła ściemniania (w zależności od rodzaju pracy). Na koniec upewnij się, że stopień ściemniania jest prawidłowy dla Twojego zastosowania.

Dopasuj ogłowie tak, aby kask znajdował się jak najniżej na głowie i blisko twarzy. Wyreguluj kąt przyłbicy w pozycji opuszczonej, odpowiednio ustawiając podkładkę ograniczającą regulowany kąt.

Nie należy dokonywać żadnych modyfikacji filtra samościemniającego ADF ani przyłbicy, innych niż określone w niniejszej instrukcji. Nie należy używać żadnych części zamiennych innych niż określone w niniejszej instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje i części zamienne spowodują unieważnienie gwarancji i narażenie użytkownika na ryzyko obrażeń ciała. Niezastosowanie się do tych ostrzeżeń i/lub nieprzestrzeganie wszystkich instrukcji obsługi może spowodować poważne obrażenia.



- | | |
|---|--|
| 1. Panel sterowania | 7. Wewnętrzna szybka ochronna (boczna) |
| 2. Powłoka kasku | 8. Regulator kąta pochylenia kasku |
| 3. Przednia szybka/ osłona | 9. Wewnętrzna podkładka kwadratowa |
| 4. Opaska przeciwpotna | 10. Zewnętrzna podkładka kwadratowa |
| 5. Zespół filtra/soczewki samościemniającej | 11. Nakrętka regulacyjna opaski |
| 6. Wewnętrzna szybka ochronna (front) | 12. Śruba regulacji kąta nachylenia |



13. Zestaw nagłowia

14. Złącze zatrzaskowe zewnętrznej szybki ochronnej

15. Blokada złącza zatrzaskowego zewnętrznej szybki ochronnej

16. Ostona dolna

17. Ostona górna

18. Trybik zębaty

19. Sprężynka

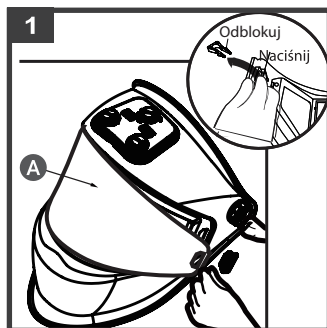
20. Pokrętło regulacji

21. Podkładka zabezpieczająca

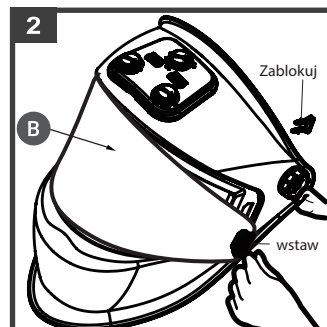
INSTRUKCJA DEMONTAŻU

1. Odblokuj złącze zatrzaskowe szybki zabezpieczającej, jeśli jest zablokowane (A).

Naciśnij złącze zatrzaskowe szybki zabezpieczającej, a następnie wyjmij szybkę (A).

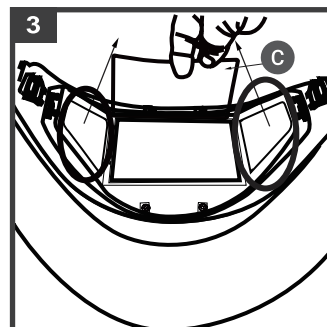


2. Zmień inną szybkę zabezpieczającą i włóż złącze zatrzaskowe, a następnie zablokuj je (B).

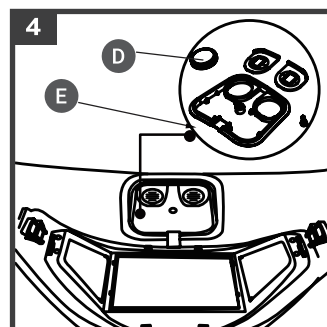


3. Zdejmij złącze zatrzaskowe i wyciągnij zewnętrzną szybkę ochronną (C). Usuń folię ochronną z szybki.

Umieść wewnętrzną szybkę ochronną (C) z powrotem na przodzie kasku, wkładając jedną szybkę w którąkolwiek szczelinę, a następnie zagnij szybkę na tyle, aby wsunęła się w drugą szczelinę.



4. Pociągnij w dół pokrywę baterii, aby ją zdjąć (E). Wymień baterie (D). Załóż ponownie pokrywę baterii (E).

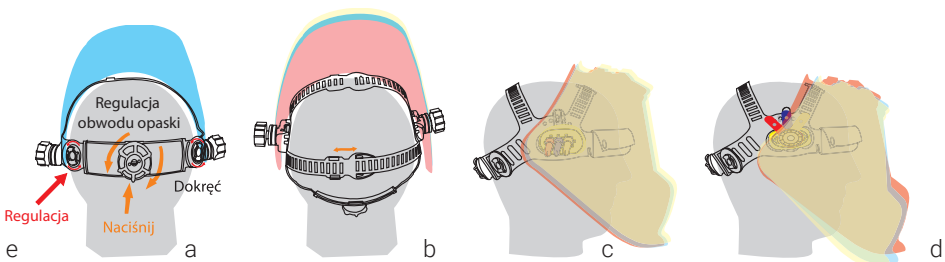


I. CECHY PRODUKTU

- Przyłbica ma całkowicie nową konstrukcję – materiał powłoki wykazuje odporność na wysokie i niskie temperatury, jak i korozję, jest trudnopalny, trwały, lekki, o wysokiej elastyczności.
- Wyraźna widoczność przedmiotu obrabianego zarówno przed, jak i podczas spawania, co oznacza lepszą jakość pracy i wyższą wydajność.
- Ogólna ochrona procesu przed promieniowaniem ultrafioletowym (UV) i podczerwonym (IR).
- Przyłbica wyposażona jest w baterię litową i ogniwa słoneczne, które wydłużają żywotność baterii.
- Produkt jest w pełni zgodny z odpowiednimi normami bezpieczeństwa ANSI, CE, CSA, AS/NZS.

II. INSTRUKCJA OBSŁUGI

1. Zdejmij folię ochronną wewnątrz i na zewnątrz ekranu filtra samościenniającego ADF oraz szybek ochronnych.
2. Przed spawaniem ekran filtra znajduje się w stanie przezroczystym i wyraźnym, umożliwiającym dobrą widoczność obrabianego przedmiotu, w momencie rozpoczęcia spawania następuje automatyczna zmiana stanu ekranu filtra ze stanu przejrzystego na ciemny. W momencie zakończenia spawania ekran filtra automatycznie przechodzi ze stanu ciemnego do przejrzystego.
3. Ustaw tryb pracy na „Spawanie” lub „Szlifowanie”. Podczas pracy w trybie szlifowania filtr nie reaguje na łuk spawalniczy i pozostaje przejrzysty.
4. Wyreguluj pokrętełm stopień ściemnienia w zależności od prądu spawania i procesu spawania, aby wybrać odpowiedni stopień ściemnienia: patrz załączona tabela 1.
5. Początkowo ustaw poziom czułości nieco niższy.
6. Dostosuj czas opóźnienia. Czas opóźnienia to czas, w którym ekran zmienia się z ciemnego w przejrzysty po zakończeniu spawania.
7. Wyreguluj taśmy nagłowia: patrz załączony rysunek 1.
 - a. Załóż kask na głowę, wciśnij pokrętkę regulacji (z tyłu głowy), jednocześnie obróć pokrętkę w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zwiększyć obwód opaski, lub obróć pokrętkę w prawo, aby zmniejszyć obwód. Patrz rysunek 1.a.
 - b. Dostosuj głębokość kasku do najlepszej pozycji. Patrz rysunek 1.b.
 - c. Dostosuj odległość między kaskiem a twarzą. Patrz rysunek 1.c.
 - d. Dostosuj położenie ograniczenia opadania kasku. Patrz rysunek 1.d.



Rys. 1

- e. Dostosuj kąt z tyłu, aby dopasować go do kształtu głowy. Dzięki powyższemu działaniu mechanizmu spawacz z pewnością poczuje się bardziej komfortowo – przez cały czas będzie mógł pracować z dużą wygodą.

III. INSTRUKCJA REGULACJI

WAŻNA UWAGA: Regulowany jest wyłącznie przedni panel widokowy. Panoramiczne panele boczne zapewniają ochronę boczną przy stałym poziomie zaciemnienia 10. Należy zachować szczególną ostrożność podczas korzystania z łuku, który może przekroczyć poziom zaciemnienia 10.

- Zdejmij folię ochronną z wewnętrznej i zewnętrznej powierzchni ekranu filtra samościemniającego ADF.
- Przy normalnym (niespawalniczym) oświetleniu otoczenia, widok przez obiektyw będzie miał zielony odcień. Pod wpływem jasnego światła lub błysku łuku spawalniczego soczewka szybko przyciemnia pole widzenia. Elementy sterujące i przełączniki czułości, opóźnienia i przyciemnienia znajdują się w górnej części przyłbicy spawalniczej, pod zdejmowaną osłoną i można je regulować w następujący sposób: (Rys. 2)

REGULACJA CZUŁOŚCI

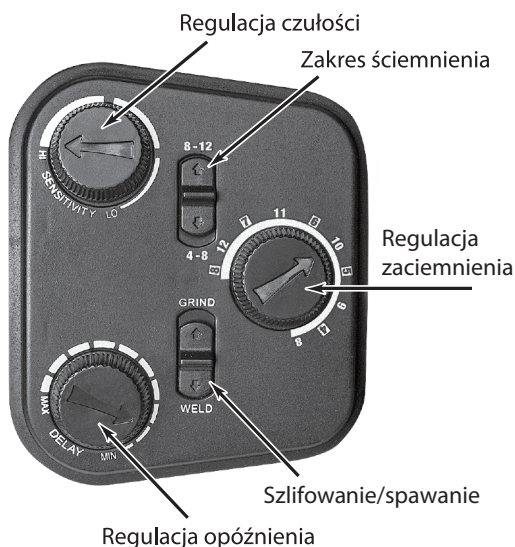
Kontroluje reakcję automatycznego przyciemnienia w przypadku wystąpienia na działanie mniejszych łuków, takich jak spawanie TIG o niskim natężeniu lub spawanie na zewnątrz, w jasnym świetle słonecznym. Regulacja czułości: obróć pokrętło w prawo, aby zwiększyć czułość w przypadku spawania przy niskim natężeniu. Obróć w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara podczas spawania w jasnym świetle słonecznym.

REGULACJA OPÓŹNIENIA

Opóźnienie kontroluje odstęp czasu, po którym automatyczne przyciemnienie powraca do normalnego widoku po zatrzymaniu łuku. Regulacja opóźnienia: obróć pokrętło w prawo, aby ekran powrócił do normalnego widoku po zatrzymaniu łuku. Obróć w lewo, aby zminimalizować czas powrotu ekranu do normalnego widoku.

ZAKRES ZACIEMNIENIA

Pokrętło zaciemnienia służy do ustawiania stopnia zaciemnienia – zaciemnienie jest automatycznie aktywowane w przypadku pojawienia się łuku. Pokrętło regulacji zaciemnienia jest podzielone na 2 zakresy; jeden dla poziomów zaciemnienia od 4 do 8, drugi dla poziomów zaciemnienia od 8 do 12. Stopień zaciemnienia 4 jest najjaśniejszy, a poziom 12 najciemniejszy. Zakresy wybierane są za pomocą przełącznika znajdującego się na górze kasku.



Rys. 2

IV. OSTRZEŻENIE

- Przyłbica STAR-WIRE Panoramic znajduje zastosowanie przy większości prac spawalniczych.
- Filtr samościemniający musi być wyposażony w zewnętrzną szybkę ochronną, aby zapobiec potencjalnemu nienaprawialnemu zagrożeniu.
- Jak najszybciej wymień porysowaną lub uszkodzoną oprawkę filtra ADF, która zmniejsza pole widzenia i ochronę.
- Wymień porysowaną lub uszkodzoną szybkę ochronną, nie uderzaj w panel/ekran widoku podczas wymiany.
- Przed spawaniem należy wybrać odpowiedni stopień zaciemnienia w zależności od procesu spawania.
- Zakres temperatury roboczej wynosi od 23°F do 131°F (-5°C do 55°C). Gdy temperatura otoczenia jest niższa niż dolna granica, prędkość reakcji materiałów ciekłokrystalicznych zespołu filtra samościemniającego ADF jest nieco wolniejsza – nie ma to wpływu na żadne inne zabezpieczenia.
- Nie przechowuj przyłbicy w pobliżu źródła ciepła lub w miejscu o dużej wilgotności.
- Nie czyść ekranu filtra ADF alkoholem, benzyną lub rozcieńczonym rozpuszczalnikiem i nie zanurzaj go w wodzie.
- Często zmieniaj opaskę przeciwpotową.
- Wymieniaj uszkodzone części na części dostarczone przez autoryzowanego dostawcę.
- Jeżeli przyłbica nie ściemnia się automatycznie po zajarzeniu łuku, natychmiast przerwij spawanie i skontaktuj się ze swoim przełożonym lub sprzedawcą.

V. SPECYFIKACJA TECHNICZNA

- **OKNO GŁÓWNE**
 - **Jasny ekran** – zakres zaciemnienia: DIN3
 - **Ciemny ekran** – zakres zaciemnienia: DIN 4-8/8-12
 - **Pole widzenia:** 115 × 85 mm (4,53" × 3,35")
- **OKNO BOCZNE**
 - **Jasny ekran** – zakres zaciemnienia: DIN3
 - **Ciemny ekran** – zakres zaciemnienia: DIN 10
 - **Pole widzenia:** 2 (szk.) × 80 (górn.) / 35 (dół) × 60 (wysokość) mm (2 (szk.) × 3,15 (górn.) / 1,38 (dół) × 2,36 (wysokość)")
- **CZAS PRZEŁĄCZANIA** – <1 /10 000 S (w temp. pokojowej)
- **CZUŁOŚĆ** – regulacja bezstopniowa, na zewnątrz
- **CZAS OPÓŹNIENIA** – regulacja bezstopniowa, na zewnątrz, 0,15 s ~ 1,0 s
- **REGULACJA ZACIEMIENIA** – bezstopniowa, na zewnątrz
- **CZUJNIKI/SENSORY** – 4
- **KLASA OPTYCZNA** – 1/1/1/1
- **MOŻLIWOŚĆ TIG** – >2A
- **SZLIFOWANIE** – przełącznik na zewnątrz
- **ZASILACZ** – wymienny akumulator Li-Mn + bateria słoneczna
- **OCHRONA PRZED PROMIENIOWANIEM UV I IR** – do DIN 16
- **CERTYFIKACJA** – CE ANSI
- **GWARANCJA** – 2 lata
- **WAGA** – 610 g
- **MATERIAŁ KASKU** – NYLON

Projekt opatentowany

Numer rejestracyjny patentu: ZL201630189579.0

CZĘSTE PROBLEMY I ROZWIĄZANIA

1. Nieregularne ściemnianie

Opaska została źle wyregulowana, założona nierówno, odległość od oczu do soczewki filtra jest niewłaściwa – **popraw opaskę, aby zmniejszyć odległość w stosunku do filtra.**

2. Filtr samościemniający nie ściemnia się lub migocze

Przednia osłona filtra jest zabrudzona lub uszkodzona – **wymień szybkę ochronną.**

Czujniki są zabrudzone – **wyczyść powierzchnię czujników.**

Prąd spawania jest za niski – **ustaw czułość na wysoką.**

3. Słaba wrażliwość na łuk spawalniczy

Temperatura pracy jest zbyt niska – **nie używaj w temperaturach poniżej -5°C lub 23°F.**

4. Słaba widoczność

Przednia zewnętrzna lub wewnętrzna osłona i/lub ekran filtra są zabrudzone – **wymień szybką ochronną lub cały zespół filtra samościemniającego**

Światło otoczenia jest niewystarczające lub stopień zaciemnienia jest ustawiony nieprawidłowo – **zresetuj stopień zaciemnienia.**

5. Zsuwanie się przyłbicy spawalniczej

Taśmy nagłowia nie są prawidłowo wyregulowane – **wyreguluj ponownie taśmy nagłowia.**

OSTRZEŻENIE! Operator musi natychmiast zaprzestać używania przyłbicy spawalniczej z filtrem samościemniającym, jeśli nie można usunąć wyżej wymienionych problemów. Skontaktuj się ze sprzedawcą.

UWAGA: Specyfikacje i dane techniczne mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

Tabela 1. Zalecany numer odcienia zgodnie z BS679 i EN169

Proces spawania	Natężenie prądu łuku (Amper)																							
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW	9								10	11					12				13			14		
MIG (Heavy)	10										11					12				13			14	
MIG (Light)	10										11					12			13			14		15
TIG,GTAW	9							10	11				12			13		14						
MAG/CO ₂	10										11	12			13				14		15			
SAW	10												11		12		13		14		15			
PAC	11												12				13							
PAW	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12			13			14			15				

Zastosuj większy lub mniejszy odcień w zależności od warunków terenowych.

WARNING!!!

Read and understand all instructions before using!

Panoramic Welding helmets are designed to protect the eyes and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions. They will not protect against severe impact hazards, including fragmenting grinding disks.

This helmet will never protect against explosive devices or corrosive liquids. Machine guards or eye splash protection must be used when these hazards are present.

Impact resistant, primary eye protection, spectacles or goggles that meet appropriate protection specifications, must be worn at all times when using this welding helmet.

Avoid work positions that could expose unprotected areas of the body to spark, spatter, direct and/or reflected radiations. Use adequate protection if exposure can not be avoided.

BEFORE WELDING

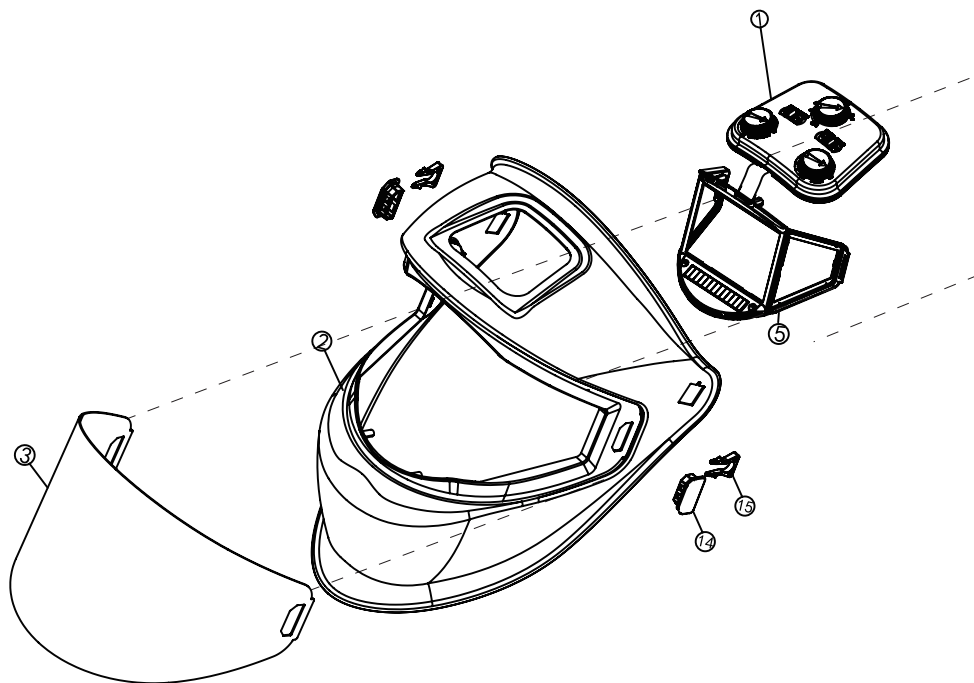
Check the front cover lens to make sure that they are clean, and that no dirt is covering the sensors on the front of filter cartridge . Also check the front / inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure.

Inspect all operating parts before each use for signs of wear or damage. Any scratched, cracked, or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury. Check for light tightness before each use.

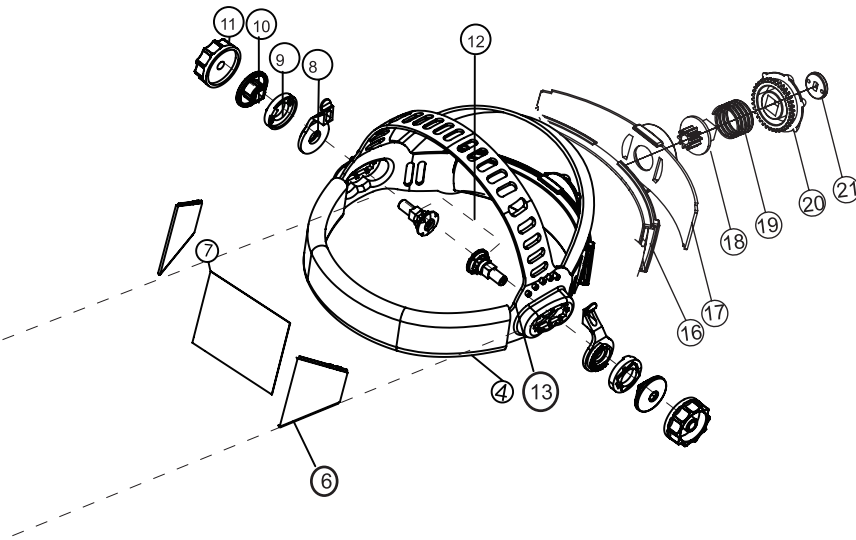
Select the shade number you require at the turn of a shade knob (len specific). Finally be sure that the shade number is the correct setting for your application.

Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the adjustable angle limitation washer.

Do not make any modifications to either the welding lens or helmet, other than those specified in this manual. Do not use any replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the user to the risk of personal injury. Failure to follow these warnings and/or failure to follow all of the operating instructions could result in severe personal injury.



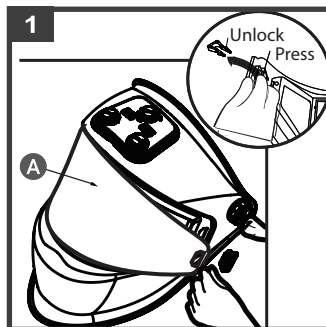
- | | |
|---------------------------------|------------------------------------|
| 1. Adjust part | 7. Rear protection plate 02 |
| 2. Helmet shell | 8. Left adjustable angle regulator |
| 3. Front protection plate | 9. Inside square washer |
| 4. Sweat band | 10. Outside square washer |
| 5. Auto darkening lens assembly | 11. Headband adjusting nut |
| 6. Rear protection plate 01 | 12. Angle adjusting shaft |



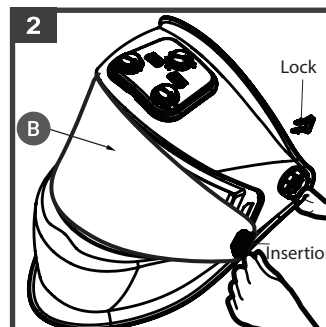
- | | |
|---|-----------------|
| 13. Head gear set | 19. Spring |
| 14. Snap joint for protection plate | 20. Adjust knob |
| 15. Lock for snap joint of protection plate | 21. Lock washer |
| 16. Under cover | |
| 17. Top cover | |
| 18. Gear | |

DISASSEMBLY INSTRUCTIONS

1. Unlock the snap joint of protection plate if it is locked(A).
Press the snap joint for protection plate and then take out the plate(A)

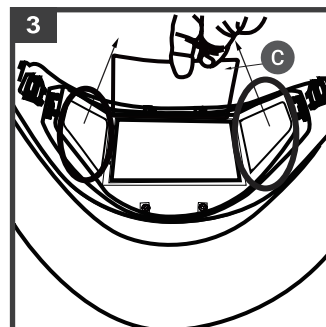


2. Change another protection plate and insert the snap joint and then lock it(B).

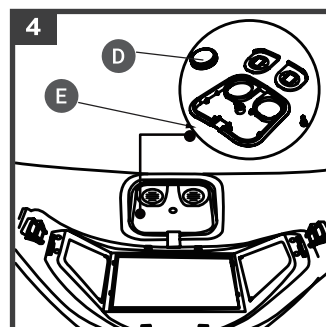


3. Take off the snap joint and pull out on the outer protection lens (C). Remove protective film from lens.

Place inside protection lens (C) back into the front of the helmet by inserting one side of the lens into either side slot and then bend the lens just enough that it will slip into the other side slot.



4. Pull down on the battery cover to remove (E).
Change the battery (D).
Reinstall the battery cover (E).



I. PRODUCT FEATURES

- This product is of completely new design, with shell material, which is high-and-low-temperature resistant, corrosion resistant, flame retardant, soft, light, intensity high and durable.
- Clear vision on the work piece both prior and during welding, which means improved quality and higher efficiency.
- Overall-process protection against ultraviolet (UV) and infrared radiation (IR).
- Panoramic is equipped with lithium battery and solar cells that extends the life of the battery.
- The product is in full conformity with related ANSI, CE, CSA, AS/NZS safety standards.

II. OPERATING INSTRUCTION

1. Peel of protective film inside and outside the surfaces of lens.
2. Prior to welding, the filter screen is in a transparent and clear state, enabling a clear vision on work piece, at the moment of starting welding, it automatically changes the filter screen from clear to dark state. At the moment of stopping welding, the filter screen automatically changes from dark to clear state.
3. Adjust the operation mode to Welding or Grinding. While operating in Grinding mode, the filter do not react to welding arc and keep clear.
4. Adjust the Shade number knob according to different welding current and welding process to select proper shade number: see attached table 1.
5. Adjust the sensitivity level a little lower than.
6. Adjust the delay time. Delay time feature the time the Len turn from dark to clear state after stop welding.
7. Adjust the headgear: see attached figure 1.
 - a. Put the helmet on the head, Press the adjustable knob down (at the rear head position), at the same time, rotate the knob counterclockwise to increase the circumference of the headband, or rotate the knob clockwise to decrease the circumference. See figure 1.a.
 - b. Adjust the depth of the helmet to best position . See figure 1.b.
 - c. Adjust the distance between the helmet and your face. See figure 1.c.
 - d. Adjust the Angle limitation position of the helmet. See figure 1.d.

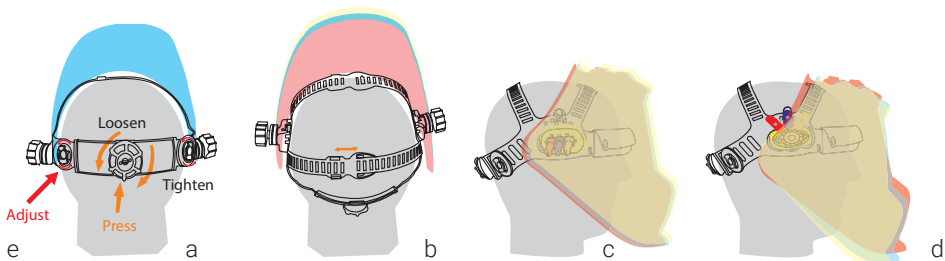


Figure 1

- e. Adjust the angle behind to suit your headform.
As a result of above mechanism action, the welder will surely feel more comfortable than before, which can result with high proficiency at any time.

III. ADJUSTMENT INSTRUCTION

IMPORTANT NOTE: Only the Front Facing View Panel is adjustable; the Panoramic Side Panels offer side protection at a fixed shade level 10. Use extreme caution when using for arc viewing conditions which may exceed shade level 10.

- Remove the protective film from the inside and outside surfaces of the lens.
- With normal (non-welding), ambient light viewing through the lens, your view will have a green tint. When exposed to bright light or the flash of the welding arc, the lens will quickly darken your view. The Sensitivity, Delay and Shade controls and switches are located at the top of the Welding Helmet under a removable protective cover and are adjustable as follows: (FIG 2)

SENSITIVITY

Controls the Auto-darkening response when exposed to smaller arcs such as low-amperage TIG welding and conditions like welding outside in bright sunlight.

To Adjust Sensitivity: Turn dial Clockwise to increase sensitivity for low amperage welding. Turn Counter-Clockwise when welding in bright sunlight.

DELAY

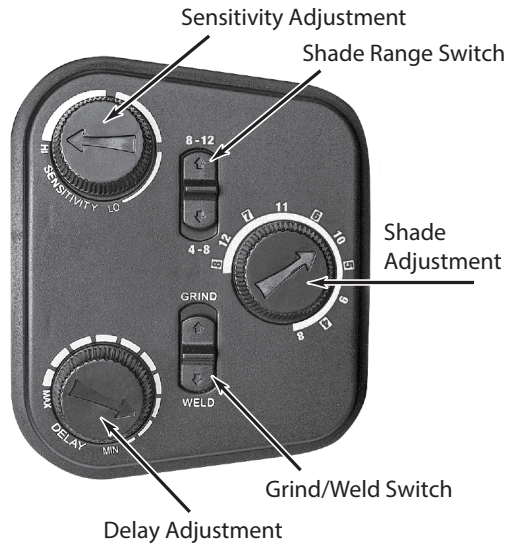
Delay controls the time interval for the Auto-darkening to return to normal view once arc is stopped.

To Adjust Delay: Turn dial Clockwise for helmet to return to normal view after arc is stopped. Turn Counter-Clockwise to Turn Counter-Clockwise to minimize the time for the helmet to return to normal view.

SHADE

Shade is used to control the level of darkness as Auto-darkening is automatically activated when an arc is present.

The Shade Control Knob is divided into 2 separate ranges; one for shade levels 4 through 8 and one for shade levels 8 through 12. Shade 4 is lightest while shade 12 is darkest. The ranges are selected by the Range Switch located at the top of the helmet.



Rys. 2

IV. WARNING

- Panoramic applies to all kinds of welding operations.
- The Auto-darkening filter must be equipped with outside protection plate to prevent potential unrepairable hazard.
- Change the scratched or broken lens frame that reduces visual field and protection as soon as possible.
- Change the scratched or broken protection plate, don't bump into lens during replacement.
- Before welding, select proper shade number according to welding process.
- The operating temperature range is 23oF to 131oF (-5oC to 55oC). When ambient temperature is below the lower limit, the response speed of liquid crystal materials of lens frame assembly slower a little, no other protections will be affected.
- Do not store lens frame in a location near a heat source or in a high moisture place.
- Do not clean lens frame with alcohol, gasoline, or diluted solvent; and do not immerse it into water.
- Frequently change the sweatband.
- Change failure parts with the parts provided by the authorized supplier.
- Should this helmet not darkening upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer.

V. TECHNICAL SPECIFICATIONS

- **MAIN WINDOW**
 - **Light shade** – DIN3
 - **Dark shade** – DIN 4-8/8-12
 - **Viewing area** – 115 × 85 mm (4,53" × 3,35")
- **SIDE WINDOW**
 - **Light shade** – DIN3
 - **Dark shade** – DIN 10
 - **Viewing area** – 2 (pcs) × 80 (Top) / 35 (Bottom) × 60 (Height) mm (2 (pcs) × 3.15 (Top)" / 1.38 (Bottom) × 2.36 (Height)")
- **SWITCHING TIME** – <1/10,000S at Room Temperature
- **SENSITIVITY** – Stepless Adjustment, Outside helmet
- **DELAY TIME** – Stepless Adjustment Outside helmet 0.15S ~1.0 s
- **SHADE ADJUSTMENT** – Outside & Stepless
- **SENSORS** – 4
- **OPTICAL CLASS** – 1/1/1/1
- **TIG CAPABILITY** – >2A
- **GRINDING** – Outside switch
- **POWER SUPPLY** – Replaceable Li-Mn & Solar Combination
- **UV & IR PROTECTION** – Up to DIN16
- **CERTIFICATION** – CE ANSI
- **WARRANTY** – 2 years
- **WEIGHT** – 610G (1.35 Pound)
- **MATERIAL OF HELMET** – NYLON

Patented Design

Patented Registration No.: ZL201630189579.0

COMMON PROBLEMS AND REMEDIES

1. Irregular Darkening Dimming

Headband has been set unevenly and there is an uneven distance from the eyes to the filter's lens
– *reset headband to reduce the difference to filter.*

2. Auto-Darkening Filter Does Not Darken Or Flickers

Front cover lens is soiled or damaged – *change lens cover.*

Sensors are soiled – *clean the sensors' surface.*

Welding current is too low – *adjust sensitivity to high.*

3. Slow response

Operating temperature is too low – *do not use at temperatures below -5°C or 23°F.*

4. Poor Vision

Front/Inside cover lens and / or filter lens are soiled – *change lens.*

There is insufficient ambient light. Shade number is incorrectly set – *reset the shade number.*

5. Welding Helmet Slips

Headband is not adjusted properly – *readjust headband.*

WARNING! Operator must stop using the auto-darkening filter welding helmet immediately if the above-mentioned problems cannot be corrected. Contact the dealer.

NOTE: All specifications and technical data are subject to change without prior notification.

Table 1. Recommended Shade Number According to BS679 and EN169

Welding Process	Arc Current (Amperes)																											
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500				
SMAW	9								10				11				12				13				14			
MIG (Heavy)	10								11				12				13				14							
MIG (Light)	10								11				12				13				14				15			
TIG,GTAW	9								10				11				12				13				14			
MAG/CO ₂	10								11				12				13				14				15			
SAW	10								11				12				13				14				15			
PAC	11								12				13				14				15							
PAW	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				13				14				15					

Adopt greater or smaller shade number pursuant to the field condition.

WARNUNG

Lesen und verstehen Sie alle Anweisungen vor der Verwendung!

Panorama-Schweißhelm soll Augen und Gesicht unter normalen Schweißbedingungen vor Funken, Spritzern und schädlicher Strahlung schützen. Sie bietet keinen Schutz vor schweren Stößen, einschließlich zersplitternder Schleifscheiben.

Dieser Helm bietet niemals Schutz vor Sprengkörpern oder ätzenden Flüssigkeiten. Wenn diese Gefahren bestehen, müssen Maschinenschutzvorrichtungen oder Augenspritzschutz verwendet werden.

Bei der Verwendung dieses Schweißhelms müssen stets schlagfeste, primäre Augenschutzbrillen oder Schutzbrillen getragen werden, die den entsprechenden Schutzspezifikationen entsprechen. Vermeiden Sie Arbeitspositionen, bei denen ungeschützte Körperbereiche Funken, Spritzern sowie direkter und/oder reflektierter Strahlung ausgesetzt sein könnten. Wenn eine Exposition nicht vermieden werden kann, ist ein angemessener Schutz zu verwenden.

VOR DEM SCHWEISSEN

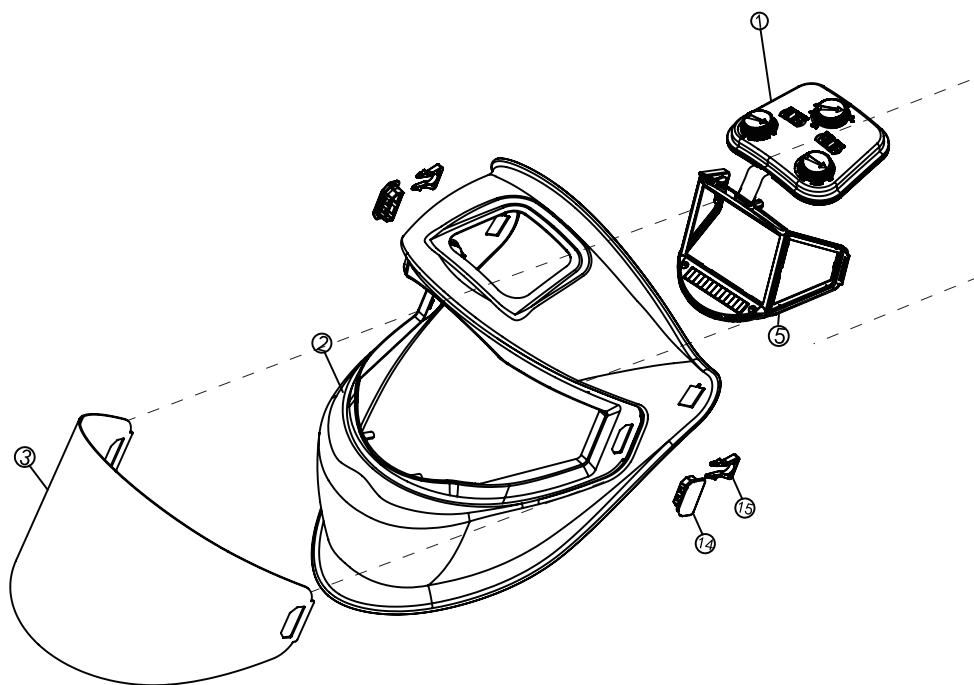
Überprüfen Sie die vordere Abdecklinse, um sicherzustellen, dass sie sauber ist und dass kein Schmutz die Sensoren an der Vorderseite der Filterpatrone bedeckt. Überprüfen Sie auch die vordere/innere Abschlusscheibe und den Halterahmen der vorderen Linse halt.

Überprüfen Sie alle Betriebsteile vor jedem Gebrauch auf Anzeichen von Verschleiß oder Beschädigung. Alle zerkratzten, rissigen oder narbigen Teile sollten unmittelbar vor der erneuten Verwendung ersetzt werden, um schwere Verletzungen zu vermeiden. Vor jedem Gebrauch Dichtheit prüfen. Wählen Sie die gewünschte Verdunkelung des Drehknopfs durch Drehen. Stellen Sie abschließend sicher, dass die Farbnummer die richtige Einstellung für Ihre Anwendung hat.

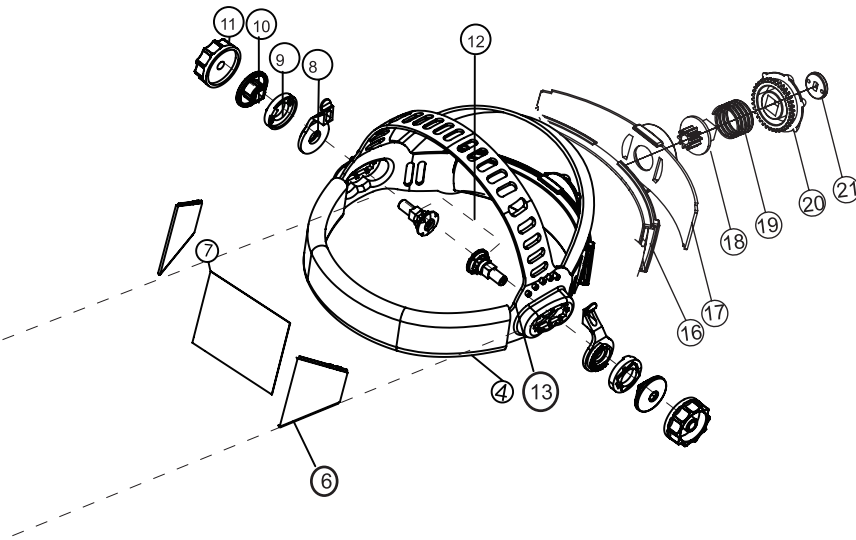
Stellen Sie das Kopfband so ein, dass der Helm so tief wie möglich auf dem Kopf und nah an Ihrem Gesicht sitzt. Passen Sie den Winkel des Helms in der abgesenkten Position an, indem Sie die einstellbare Winkelbegrenzungsscheibe drehen.

Nehmen Sie an der Schweißlinse oder am Helm keine anderen als die in diesem Handbuch angegebenen Änderungen vor. Verwenden Sie keine anderen als die in dieser Anleitung angegebenen Ersatzteile. Durch nicht autorisierte Änderungen und den Austausch von Teilen erlischt die Garantie und der Benutzer setzt sich dem Risiko von Personenschäden aus.

Die Nichtbeachtung dieser Warnhinweise und/oder die Nichtbeachtung aller Bedienungsanleitungen kann zu schweren Verletzungen führen.



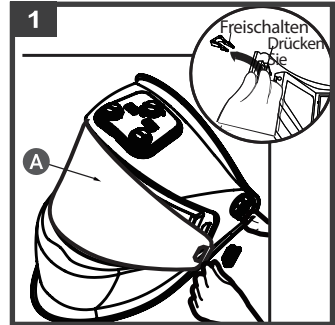
- | | |
|---|---|
| 1. Steuerelement | 6. Hintere Schutzplatte 01 |
| 2. Helmschale | 7. Hintere Schutzplatte 02 |
| 3. Vordere Schutzplatte | 8. Links verstellbarer Winkelregler |
| 4. Schweißband | 9. Innenvierkantscheibe |
| 5. Linsenbaugruppe mit automatischer Verdunkelung | 10. Äußere quadratische Unterlegscheibe |
| | 11. 11. Kopfband-Einstellmutter |



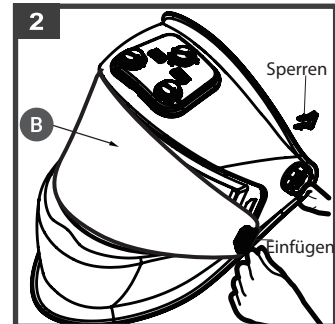
- | | |
|---|-----------------------|
| 12. Winkeleinstellung | 17. Obere Abdeckung |
| 13. Kopfbedeckungssatz | 18. Gang |
| 14. Schnappverbindung für Schutzplatte | 19. Feder |
| 15. Verriegelung der Schnappverbindung der Schutzplatte | 20. Einstellknopf |
| 16. Untere Abdeckung | 21. Sicherungsscheibe |

DEMONTAGEANLEITUNG

1. Entriegeln Sie die Schnappverbindung der Schutzplatte, falls diese verriegelt ist (A).
Drücken Sie auf die Druckverbindung der Schutzplatte und nehmen Sie dann die Platte (A) heraus.

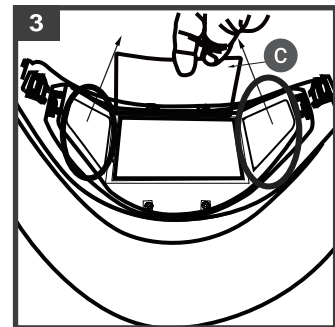


2. Wechseln Sie die Schutzplatte, setzen Sie die Schnappverbindung ein und verriegeln Sie sie anschließend (B).

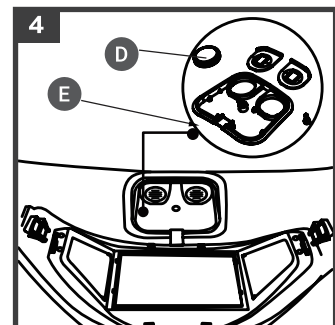


3. Nehmen Sie die Schnappverbindung ab und ziehen Sie die äußere Schutzscheibe (C) heraus. Schutzfolie von der Linse entfernen.

Setzen Sie die innere Schutzlinse (C) wieder in die Vorderseite des Helms ein, indem Sie eine Seite der Linse in einen der seitlichen Schlitz einführen und dann die Linse gerade so weit biegen, dass sie in den anderen seitlichen Schlitz passt.



4. Ziehen Sie die Batterieabdeckung nach unten, um sie zu entfernen (E).
Wechseln Sie die Batterie (D).
Bringen Sie die Batterieabdeckung (E) wieder an.



I. PRODUKTEIGENSCHAFTEN

- Dieses Produkt ist von völlig neuem Design, mit einem Schalenmaterial, das hoch- und niedrigtemperaturbeständig, korrosionsbeständig, flammhemmend, weich, leicht, hochintensiv und langlebig ist.
- Klare Sicht auf das Werkstück sowohl vor als auch während des Schweißens, eine verbesserte Qualität und höhere Effizienz bedeutet.
- Komplexe Schutz gegen ultraviolette (UV) und infrarote Strahlung (IR).
- Panorama Schweißshelm ist mit einer Lithiumbatterie und Solarzellen ausgestattet, die Lebensdauer der Batterie verlängern.
- Das Produkt entspricht vollständig den entsprechenden ANSI-, CE-, CSA- und AS/NZS-Sicherheitsstandards.

II. BETRIEBSANLEITUNG

1. Ziehen Sie die Schutzfolie innen und außen von den Linsenoberflächen ab.
2. Vor dem Schweißen ist das Filtersieb in einem transparenten und klaren Zustand, was eine klare Sicht auf das Werkstück ermöglicht. Sobald mit dem Schweißen begonnen wird, wechselt der Zustand des Filtersiebs automatisch vom klaren ins dunkle. Sobald der Schweißvorgang beendet wird, wechselt das Filtersieb automatisch zurück in klaren Zustand.
3. Stellen Sie den Betriebsmodus auf Schweißen oder Schleifen ein. Im Schleifmodus reagiert der Filter nicht auf den Schweißlichtbogen und bleibt transparent.
4. Stellen Sie den Farbknopf je nach Schweißstrom und Schweißverfahren ein, um den richtigen Verdunkelungsgrad auszuwählen: siehe beigefügte Tabelle 1.
5. Stellen Sie die Empfindlichkeit etwas niedriger ein.
6. Passen Sie die Verzögerungszeit an. Die Verzögerungszeit gibt an, wie lange die Linse nach dem Stoppen des Schweißens vom dunklen in klaren Zustand wechselt.
7. Passen Sie das Kopfband an: siehe beigefügte Abbildung 1.
 - a. Setzen Sie den Helm auf. Drücken Sie den verstellbaren Knopf nach unten (an der hinteren Kopfposition). Drehen Sie gleichzeitig den Knopf gegen den Uhrzeigersinn, um den Umfang des Kopfbands zu vergrößern, oder drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, um den Umfang zu verringern. Siehe Abbildung 1.a.
 - b. Stellen Sie die Tiefe des Helms auf die optimale Position ein. Siehe Abbildung 1.b.
 - c. Passen Sie den Abstand zwischen Helm und Gesicht an. Siehe Abbildung 1.c.
 - d. Passen Sie die Winkelbegrenzungsposition des Helms an. Siehe Abbildung 1.d.

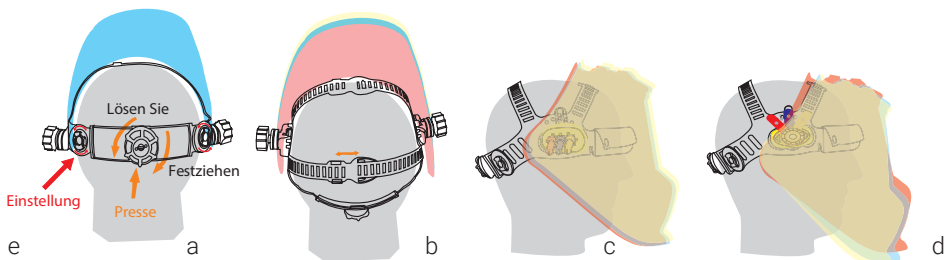


Abb. 1

- e. Passen Sie den Winkel hinten an Ihre Kopfform an..
Durch die Wirkungsweise des oben genannten Mechanismus fühlt sich der Schweißer sicherlich wohler als zuvor und arbeitet jederzeit mit hoher Effizienz.

III. EINSTELLANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS: Nur die nach vorne gerichtete Linse ist verstellbar; die Panorama-Seitenwände bieten Seitenschutz bei Farbstufe 10. Seien Sie äußerst vorsichtig, wenn Sie das Gerät unter Lichtbogenbedingungen, die die Farbstufe 10 überschreiten können verwenden.

- Entfernen Sie die Schutzfolie von der Innen- und Außenfläche der Linse.
- Bei normaler Beleuchtung (nicht während Schweißen), ist die Sicht durch die Linse grünlich. Wenn die Linse hellem Licht oder dem Schweißlichtbogen ausgesetzt wird, verdunkelt sie sich schnell. Die Bedienelemente und Schalter für Empfindlichkeit, Verzögerung und Schatten befinden sich oben am Schweißhelm unter einer abnehmbaren Schutzabdeckung und können wie folgt eingestellt werden: (Abb. 2)

EMPFINDLICHKEIT

Der Drehknopf steuert die Empfindlichkeit der automatischen Verdunkelung, wenn das Gerät kleineren Lichtbögen ausgesetzt ist, z. B. beim WIG-Schweißen mit niedriger Stromstärke oder beim Schweißen im Freien bei hellem Sonnenlicht. So stellen Sie die Empfindlichkeit ein: Drehen Sie den Drehknopf im Uhrzeigersinn, um die Empfindlichkeit für das Schweißen mit niedriger Stromstärke zu erhöhen. Beim Schweißen in hellem Sonnenlicht gegen den Uhrzeigersinn drehen.

VERZÖGERUNG

Der Drehknopf steuert das Zeitintervall, in dem die automatische Verdunkelung nach dem Stoppen des Lichtbogens zur normalen Stand zurückkehrt.

So stellen Sie die Verzögerung ein: Drehen Sie das Drehknopf im Uhrzeigersinn, damit der Helm nach dem Stoppen des Lichtbogens zur normalen Ansicht zurückkehrt. Drehknopf gegen Uhrzeigersinn drehen, damit der Helm normalen Zustand schneller erreicht.

SCHATTEN

Mit Hilfe von Schattenschalter wird der Grad der Dunkelheit gesteuert, da die Verdunkelung automatisch aktiviert wird, wenn ein Lichtbogen vorhanden ist.

Der Schattenschalter ist in zwei separate Bereiche unterteilt; eine für die Farbstufen 4 bis 8 und eine für die Farbstufen 8 bis 12. Stufe 4 ist am hellsten, während Stufe 12 am dunkelsten ist.

Die Reichweiten werden mit dem Schalter oben am Helm ausgewählt.

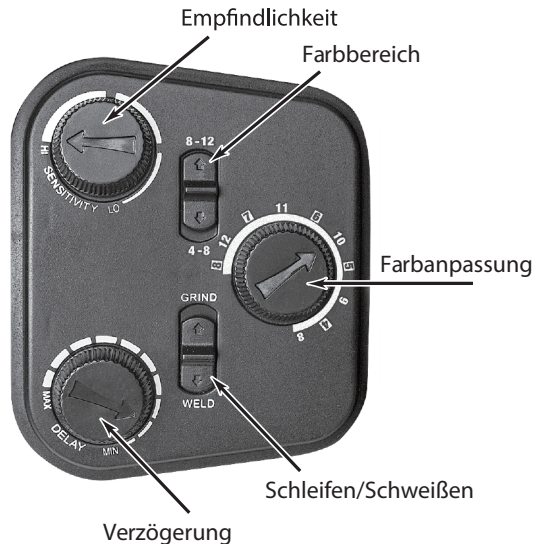


Abb. 2

IV. WARNUNG

- Schweißshelm Panorama kann für alle Arten von Schweißvorgängen benutzt werden.
- Der automatisch verdunkelnde Filter muss mit einer äußeren Schutzplatte ausgestattet sein, um potenzielle irreparable Gefahr zu verhindern.
- Sollte der Rahmen zerkratzt oder gebrochen sein und das Sichtfeld oder Schutzzumfang verringert, tauschen Sie den Rahmen sofort aus.
- Tauschen Sie die zerkratze oder kaputte Schutzplatte aus, stoßen Sie beim Austauschen nicht gegen die Linse.
- Wählen Sie vor dem Schweißen die richtige Farbstufe entsprechend dem Schweißverfahren aus.
- Der Betriebstemperaturbereich liegt zwischen -5 °C und 55 °C. Wenn die Umgebungstemperatur darunter liegt, die Zeit der Reaktion der Linse ein wenig langsamer ist, aber kein Einfluss für andere Schutzmaßnahmen hat.
- Lagern Sie den Linse Rahmen nicht in der Nähe einer Wärmequelle oder an einem Ort mit hoher Luftfeuchtigkeit.
- Reinigen Sie den Linse Rahmen nicht mit Alkohol, Benzin oder verdünntem Lösungsmittel; tauchen Sie es nicht in Wasser.
- Wechseln Sie das Schweißband häufig.
- Defekte Teile durch Teile ersetzen, die vom autorisierten Lieferanten bereitgestellt werden.
- Sollte dieser Helm beim Zünden eines Lichtbogens nicht dunkler werden, hören Sie sofort mit dem Schweißen auf und wenden Sie sich an Ihren Vorgesetzten oder Ihren Händler.

V. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

- **HAUPTFENSTER**
 - **Heller Farbton** – DIN3
 - **Dunkler Farbton** – DIN 4-8/8-12
 - **Sichtbereich** – 115 x 85 mm (4,51 x 3,33 Zoll))
- **SEITENFENSTER:**
 - **Heller Farbton** – DIN3
 - **Dunkler Farbton** – DIN 10
 - **Sichtbereich** – 2 (Stück) x 80 (oben)/35 (unten) x 60 (Höhe) mm (2 (Stück) x 3,15 (oben)“ / 1,38 (unten) x 2,36 (Höhe)“)
- **SCHALTZEIT** – <1 /10.000S bei Raumtemperatur
- **EMPFINDLICHKEIT** – Stufenlose Einstellung auf der Außenseite des Helms
- **VERZÖGERUNGSZEIT** – Stufenlose Einstellung auf der Außenseite des Helms, 0,15 s ~ 1,0 s
- **SCHATTENEINSTELLUNG** – Stufenlos auf der Außenseite des Helms
- **SENSOREN** – 4
- **OPTISCHE KLASSE** – 1/1/1/1
- **TIG-FÄHIGKEIT** – >2A
- **SCHLEIFEN** – Außenschalter
- **STROMVERSORGUNG** – Austauschbare Li-Mn- und Solarbatterie
- **UV- UND IR-SCHUTZ** – Bis zu DIN16
- **ZERTIFIZIERUNG** – CE ANSI
- **GARANTIE** – 2 jahre
- **GEWICHT** – 610 g (1,35 Pfund)
- **MATERIAL DES HELMS** – NYLON

Patentiertes Desing.

Registrierungsnummer: ZL201630189579.0

HÄUFIGE PROBLEME UND LOSUNGEN

1. Unregelmäßiges Verdunkelung

Das Kopfband ist ungleichmäßig eingestellt und der Abstand zwischen den Augen und der Filterlinse ist ungleichmäßig – **Kopfband anpassen, um den Unterschied zum Filter zu verringern.**

2. Der Filter mit automatischer Verdunkelung verdunkelt sich nicht und flackert

Die vordere Abdeckscheibe ist verschmutzt oder beschädigt – **Objektivabdeckung wechseln.**

Sensoren sind verschmutzt – **Sensoroberfläche reinigen.**

Schweißstrom ist zu niedrig – **Empfindlichkeit auf hoch einstellen.**

3. Langsame Antwort

Die Betriebstemperatur ist zu niedrig – **Nicht bei Temperaturen unter -5 °C oder 23 °F verwenden.**

4. Schlechte Sicht

Vordere/innere Abdecklinse und/oder Filterlinse sind verschmutzt – **Linse wechseln.**

Es ist nicht genügend Umgebungslicht vorhanden oder Farbstufe ist falsch eingestellt – **Farbstufe zurücksetzen.**

5. Schweißhelm rutscht ab

Das Kopfband ist nicht richtig eingestellt – **Kopfband neu einstellen.**

WARNUNG! Wenn die oben genannten Probleme nicht behoben werden können, muss der Bediener die Verwendung des Schweißhelms sofort einstellen. Kontaktieren Sie den Händler.

HINWEIS: All-Spezifikationen und technische Daten können ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

Tabelle 1. Empfohlene Farbstufen gemäß BS679 und EN169

Schweißprozess	Lichtbogenstrom (Ampere)																								
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
SMAW	9								10		11				12				13				14		
MIG (Schwer)	9								10				11				12				13				14
MIG (Licht)	9								10				11				12		13		14				15
TIG,GTAW	9								10		11				12				13		14				15
MAG/CO ₂	9								10				11		12				13				14		15
SAW	9								10				11				12		13		14		15		
PAC	9								10				11				12				13				14
PAW	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12				13				14				15		

Wählen Sie je nach Feldbedingungen eine größere oder kleinere Farbstufe aus.

STAR[®] WIRE



TRUE COLOR PANORAMIC

SPECYFIKACJA TECHNICZNA | TECHNICAL SPECIFICATION

Automatyczny Filtr Samościeniający (ADF) Auto-darkening filter (ADF)	TAK YES
Technologia True Color True Color Technology	TAK YES
Klasa optyczna CE Classification	1/1/1/1
Ilość czujników Arc sensor	4
Pole widzenia [mm] View size	115 x 85 główne, 35/80 x 60 boczne 115 x 85 main, 35/80 x 60 side
Rozmiar szybki ochronnej zewnętrznej [mm] Size of outer protection plate	392 x 150 x 1
Rozmiar szybki ochronnej wewnętrznej [mm] Size of inner protection plate	115 x 85 przód, 35/80 x 60 boczne 115 x 85 main, 35/80 x 60 side
Czas reakcji filtra [s] Time from dark to light	0,15 - 0,80
Czas zaciemnienia [ms] Switching time	0,04
Zakres zaciemnienia [DIN] Shade range	3/4 - 8/8 - 12 (filtr główny) - 3/10 (filtry boczne) 3/4 - 8/8 - 12 (main filter) - 3/10 (side filters)
Regulacja zaciemnienia Shade control	Zewnętrzna External
Regulacja czułości Sensitivity control	Zewnętrzna External
Regulacja opóźnienia Delay time control	Zewnętrzna External
Funkcja szlifowania Grinding function	TAK - 4 DIN YES - 4 DIN
Sygnalizacja niskiego napięcia baterii Low battery indicator	Wewnętrzna LED Internal LED
Zakres temp. pracy [°C] Operating temperature	-5 ~ +55
Zakres temp. magazynowania [°C] Storing temperature	-20 ~ +70
Znamionowe natężenie prądu TIG [amps] TIG Capability	≥2
Waga (g) Weight (g)	610
Zasilanie filtra Power supply	Ogniwo słoneczne + wymienna bateria (CR2450 - 2 szt.) Solar cell + Replaceable Lithium battery (CR2450 - 2 pcs)

POSTAL[®]
STEEL GROUP

Producent | Producer: Postal Steel Group Polska Sp. z o.o.
62-080 Tarnowo Podgórne, Poland
ul. Sowia 6 - „Sowia” Industrial Park
Wyprodukowano w ChRL/Made in PRC