

Operator's Manual

Auto-Darkening Helmet



GRAPHICS MAY VARY

Save for future reference

Date Purchased

Code: (ex: 10859)

Serial: (ex: U1060512345)

2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Phone: +1.866.236.0044 • www.lincolnelectric.com

IMT10358 | Issue Date May-17

© Lincoln Global, Inc. All Rights Reserved.

TABLE OF CONTENTS	Page
SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USING	1
HELMET INFORMATION	2
SPECIFICATIONS	3
OPERATING INSTRUCTIONS	4
CARTRIDGE OPERATIONS/FEATURES	5
SHADE GUIDE SETTINGS	6
HELMET CARE AND MAINTENANCE	7
TROUBLE SHOOTING	8
WARRANTY INFORMATION	9
REPLACEMENT PARTS	9

SAFETY WARNINGS – READ BEFORE USING



WARNING

ARC Rays can injure eyes and burn skin

- Before welding, always inspect helmet and filter lens to be sure they are fitted properly, in good condition and not damaged.
- Check to see that the clear lens is clean and securely attached to the helmet.
- Always wear safety glasses or goggles under the welding helmet and protective clothing to protect your skin from radiation, burns and spatter.
- Ensure that optical radiation from other welder's arcs in the immediate area does not enter in from behind the helmet and auto-darkening filter.



Note: Auto-darkening filters in Lincoln helmets are designed to protect the user against harmful ultra-violet and infrared rays both in the dark and light states. No matter what shade the filter is set to, the UV/IR protection is always present.

FUMES AND GASES can be dangerous to your health.

- Keep your head out of fumes.
- Use enough ventilation or exhaust at the arc or both to keep fumes and gases from your breathing zone and general area.
- When welding with electrodes which require special ventilation such as stainless or hard facing (see instructions on container or MSDS) or on lead or cadmium plated steel and other metals or coatings which produce highly toxic fumes, keep exposure as low as possible and within applicable OSHA PEL and ACGIH TLV limits using local exhaust or mechanical ventilation. In confined spaces or in some circumstances, outdoors, a respirator may be required. Additional precautions are also required when welding on galvanized steel.



Refer to <http://www.lincolnelectric.com/safety> for additional safety information.

HELMET INFORMATION

This Auto-Darkening Welding Helmet will automatically change from a light state (shade 3) to a dark state (Shade 7-13) when arc welding starts.

The filter automatically returns to a light state when the arc stops. Shade control adjustments can be made while welding.

Match your welding application to the shade indicated on the shade chart. (See Page 6)

- Operating temperature: 14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C).
- Do not use or open the auto-darkening filter if damaged by shock, vibration or pressure.
- Keep the sensors and solar cell clean. Clean the filter cartridge using a soapy water solution and soft cloth which should be damp but not saturated.

This Auto-Darkening Welding Helmet is designed for use with GMAW, GTAW, MMAW welding, or Plasma Arc and air carbon arc cutting.

The cartridge provides protection from harmful UV and IR radiation, in both dark and light states.

The cartridge contains two sensors to detect the light from the welding arc, resulting in the lens darkening to a selected welding shade.

- Do not use solvents or abrasive cleaning detergent.
- If cover lens is spattered or covered with dirt, it should be replaced immediately.
- Use only replacement parts specified in this manual.
- Do not use the helmet without inside and outside cover lenses properly installed.

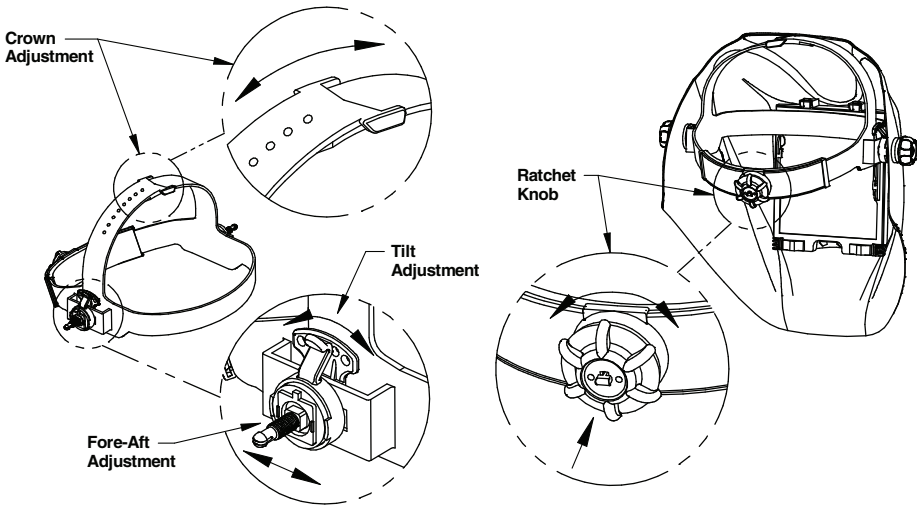
SPECIFICATIONS

LCD Viewing Area	97 x 44mm (3.82 x 1.73in)
Cartridge size	110 x 90mm (4.33 x 3.54in)
UV/IR Protection	Up to Shade DIN 16 at all times
Arc Sensors	2
Light State Shade	DIN 3
Variable Welding Shades	DIN 7 to 13 and Grind
Shade Control	External knob - full adjustment
Power Supply	Solar cells - no battery required
Low Battery Warning	Red Light
Battery	AAA Alkaline (2 required)
Power On/Off	Fully automatic
Light to Dark Switching Time	0.0004 (1/25,000 sec)
Sensitivity Control	Variable
Delay Control (Dark to Light)	.1 sec. min. ~ 1.0 sec. max.
TIG Rating	≤5 amps
Operating Temperature	14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C)
Storage Temperature	-4°F ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Total Weight	483g (17 Oz.)
Compliance ⁽¹⁾	ANSI Z87, CSA Z94.3

⁽¹⁾ Headgear compliance with ANSI Z87.1 is without sweatband installed.

OPERATING INSTRUCTIONS

Headgear Adjustment



HEAD SIZE ADJUSTMENT: HEADGEAR TIGHTNESS is adjusted by pushing in the Ratchet Knob and turning to adjust for the desired head size. This knob is located at the back of the helmet. **HEADGEAR CROWN ADJUSTMENT** is made by adjusting for comfort and snapping the pin into the hole to lock securely in place.

TILT: Tilt adjustment is located on the right side of helmet. Loosen the right headgear tension knob and push the top end of the adjustment lever outward until the lever's Stop Tab clears the notches. Then rotate the lever forward or back to the desired tilt position. The Stop will automatically engage again when released locking the helmet into position.

FORE / AFT ADJUSTMENT: Adjusts the distance between the user's face and the lens. To adjust, loosen the outside tension knobs and slide forward or back to the desired position and retighten. **NOTE:** Make sure both sides are equally positioned for proper operation.

CARTRIDGE OPERATION/FEATURES

Variable Shade Control

The shade can be adjusted from shade 7 to 13 based upon welding process or application (refer to Shade selection chart on page 6). The variable shade control knob is mounted on the exterior of the helmet shell. **Grind** mode can be selected by rotating the shade control knob counterclockwise till an audible click is heard.

Grind mode is intended for grinding only not for welding.

Sensitivity Knob

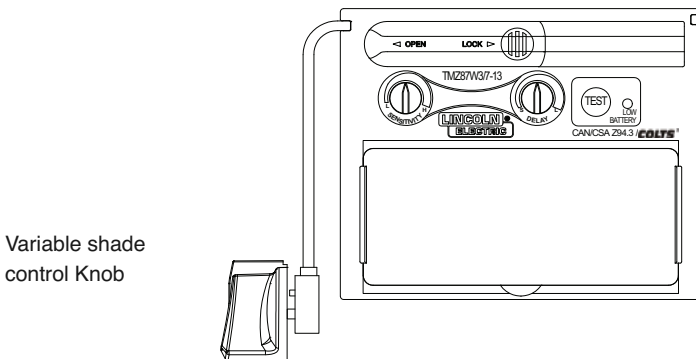
You can adjust the light sensor by turning the **Sensitivity** knob to the left or right as shown in figure below. Generally, turning the knob all the way to the right, or the **highest** setting, is selected for normal use. When the helmet is used in the presence of excess ambient light or with another welding machine close by, improved helmet performance can be obtained with a **lower** setting turning the knob to the left to reduce the sensitivity.

Delay Time Knob

This control is designed to protect the welder's eyes from the strong residual rays after welding. Changing the **Delay Time** knob will vary dark to light time between .1 second (minimum) to 1.0 second (maximum). Turning the **Delay Time** knob to the left is maximum (1.0 second). This setting is recommended for high amperage applications where the weld puddle is still very bright after the welding arc has ceased and for situations where the filter may be temporarily blocked from seeing the welding arc.

Power

This ADF cartridge is powered by replaceable batteries and solar power. Battery installation is required prior to use. The batteries are located at the top of the ADF cartridge. Replace batteries when **LOW BATTERY** light is lit. See the specification chart on page 3 for type of batteries required.



ALWAYS TEST TO BE SURE THE ADF CARTRIDGE IS CHARGED BEFORE WELDING. The **TEST** button is for the user to verify the ADF cartridge is darkening properly. If cartridge is not darkening properly, replace batteries with fresh batteries and test again before use. While welding, the arc and solar cell will keep the ADF charged.

SHADE GUIDE SETTINGS

GUIDE FOR SHADE NUMBERS				
OPERATION	ELECTRODE SIZE 1/32 in. (mm)	ARC CURRENT (A)	MINIMUM PROTECTIVE SHADE	SUGGESTED ⁽¹⁾ SHADE NO. (COMFORT)
Shielded metal arc welding	Less than 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) More than 8 (6.4)	Less than 60 60-160 160-250 250-550	7	—
			8	11
			10	12
			11	14
Gas metal arc welding and flux cored arc welding		Less than 60 60-160 160-250 250-500	7	—
			10	11
			10	12
			10	14
Gas tungsten arc welding		Less than 50 50-150 150-500	8	10
			8	12
			10	14
Air carbon Arc cutting	(Light) (Heavy)	Less than 500 500-1000	10	12
			11	14
Plasma arc welding		Less than 20 20-100 100-400 400-800	6	6 to 8
			8	10
			10	12
			11	14
Plasma arc cutting	(Light) ⁽²⁾ (Medium) ⁽²⁾ (Heavy) ⁽²⁾	Less than 300 300-400 400-800	8	9
			9	12
			10	14
Torch brazing		—	—	3 or 4
Torch soldering		—	—	2
Carbon arc welding		—	—	14
PLATE THICKNESS				
	in.	mm		
Gas welding Light Medium Heavy	Under 1/8	Under 3.2		4 or 5
	1/8 to 1/2	3.2 to 12.7		5 or 6
	Over 1/2	Over 12.7		6 or 8
Oxygen cutting Light Medium Heavy	Under 1	Under 25		3 or 4
	1 to 6	25 to 150		4 or 5
	Over 6	Over 150		5 or 6

(1) As a rule of thumb, start with a shade that is too dark, then go to a lighter shade which gives sufficient view of the weld zone without going below the minimum. In oxyfuel gas welding or cutting where the torch produces a high yellow light, it is desirable to use a filter lens that absorbs the yellow or sodium line the visible light of the (spectrum) operation.

(2) These values apply where the actual arc is clearly seen. Experience has shown that lighter filters may be used when the arc is hidden by the workpiece.

Data from ANSI Z49.1-2005

If your helmet does not include any one of the shades referenced above, it is recommended you use the next darker shade.

HELMET CARE AND MAINTENANCE

Replacing Front Cover Lens: Replace the front cover lens if it is damaged – cracked, soiled or pitted. Place your finger or thumb into recess (C) at the bottom edge of the cover lens and flex the lens upwards until it releases from the edges marked A and B. (Refer to figure 1). Use only the replacement front cover lenses specified in this manual.

Replace the Inside Cover Lens: if it is damaged (cracked, soiled or pitted). Place your fingernail in recess above cartridge view window and flex lens upwards until it releases from edges of cartridge view window.

Change the Shade Cartridge (See figure 2)

Fitting New Cartridge: Take the new shade cartridge and pass the potentiometer cable under the wire loop before placing the cartridge into its retaining frame inside the helmet. Hinge down the wire loop and ensure the front edge of the loop (D) is properly retained under the retaining lugs (E) as shown in (figure 3).

Position the shade potentiometer to the inside of the helmet with the shaft protruding through the hole. Secure potentiometer to shell. On the outside of the helmet, push the shade control knob onto the shaft.

Installing an Aftermarket Magnifying Lens: Unclip the wire loop (D) from retaining lugs (E) and move hinge up. Place magnifying lens over ADF viewing area and retain with wire loop.

Cleaning: Clean helmet by wiping with a soft cloth. Clean cartridge surfaces regularly. Do not use strong cleaning solutions. Clean sensors and solar cells with soapy water solution and a clean cloth and wipe dry with a lint-free cloth. Do NOT submerge shade cartridge in water or other solution.

Storage: Store in a clean, dry location.

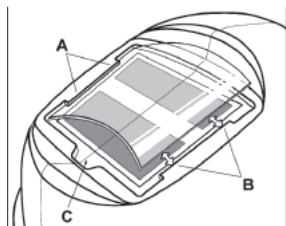


Figure 1

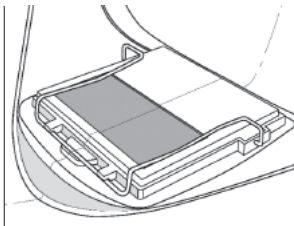


Figure 2

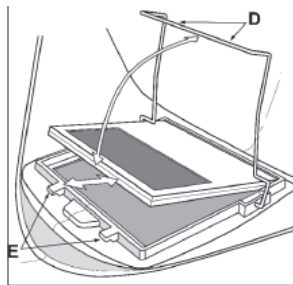


Figure 3

TROUBLE SHOOTING GUIDE

Test your shade cartridge prior to welding by directing the front of the cartridge toward a bright source of light, then using your fingers rapidly cover and uncover the sensors. The cartridge should darken momentarily as the sensor is exposed. A torch striker can also be used.

PROBLEM	POSSIBLE CAUSE	SOLUTION
Difficult to see through filter.	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Cartridge dirty.	Clean the Auto-Darkening cartridge with soapy water solution and soft cloth.
Filter does not darken when arc is struck.	Sensitivity is set too low.	Adjust sensitivity to required level.
	Front cover lens dirty.	Clean or replace front cover lens.
	Front cover lens is damaged.	Check for cracked or pitted front cover lens and replace as required.
	Sensors are blocked or Solar panel is blocked.	Make sure you are not blocking the sensors or solar panels with your arm or other obstacle while welding. Adjust your position so that the sensors can see the weld arc.
Filter darkening without arc being struck.	Sensitivity set too high.	Adjust sensitivity to required level.
Filter remains dark after completing a weld.	Delay set to high.	Adjust to required level.



WARNING

	ADF is cracked.	Cease (STOP) using this product if this problem exists. UV/IR protection may be compromised resulting in burns to the eyes and skin.	
	Weld spatter is damaging the filter.	Missing, damaged, broken, cracked or distorted front cover lens	Replace front cover lens as needed.

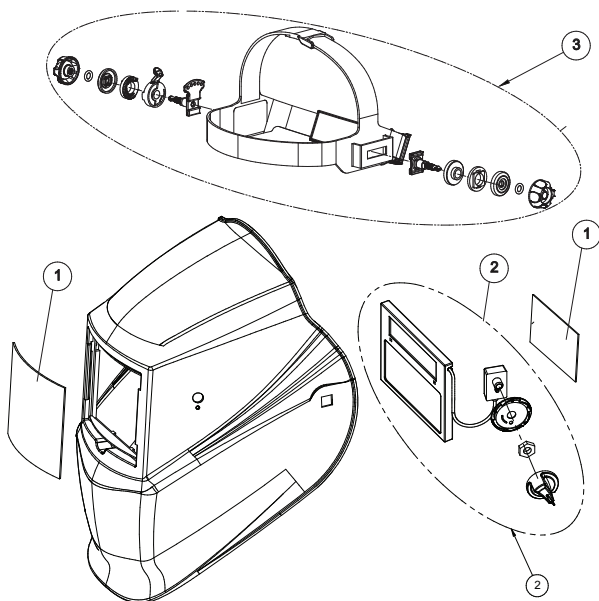
WARRANTY INFORMATION

WARRANTY INFORMATION: These helmets are warranted for a period of two years. Please contact us at **1 (800) 833-9353** for any service or warranty questions.

SPATTER DAMAGE IS NOT COVERED BY WARRANTY:

Do not use this product without the correct protective clear cover lenses installed properly on both sides of the Auto-Darkening Filter cartridge (ADF). The cover lenses supplied with this helmet are properly sized to work with this product and substitutions from other suppliers should be avoided.

REPLACEMENT PARTS



ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	INSIDE AND OUTSIDE COVER LENS	KH778
2	ADF CARTRIDGE ASSEMBLY	N/A
3	HEADGEAR ASSEMBLY	KP4100-1
4*	SWEATBAND	KP2854-1
5a*	CHEATER LENS 1.5 MAGNIFICATION	KH637
5b*	CHEATER LENS 2.0 MAGNIFICATION	KH638
5c*	CHEATER LENS 2.5 MAGNIFICATION	KH407

* Not illustrated

CUSTOMER ASSISTANCE POLICY

The business of The Lincoln Electric Company is manufacturing and selling high quality welding equipment, consumables, and cutting equipment. Our challenge is to meet the needs of our customers and to exceed their expectations. On occasion, purchasers may ask Lincoln Electric for advice or information about their use of our products. We respond to our customers based on the best information in our possession at that time. Lincoln Electric is not in a position to warrant or guarantee such advice, and assumes no liability, with respect to such information or advice. We expressly disclaim any warranty of any kind, including any warranty of fitness for any customer's particular purpose, with respect to such information or advice. As a matter of practical consideration, we also cannot assume any responsibility for updating or correcting any such information or advice once it has been given, nor does the provision of information or advice create, expand or alter any warranty with respect to the sale of our products.

Lincoln Electric is a responsive manufacturer, but the selection and use of specific products sold by Lincoln Electric is solely within the control of, and remains the sole responsibility of the customer. Many variables beyond the control of Lincoln Electric affect the results obtained in applying these types of fabrication methods and service requirements.

Subject to Change – This information is accurate to the best of our knowledge at the time of printing. Please refer to www.lincolnelectric.com for any updated information.



MANUAL DEL OPERADOR

Careta de Auto-Obscurecimiento



**LOS GRÁFICOS
PUEDEN VARIAR**

Save for future reference

Date Purchased

Code: (ex: 10859)

Serial: (ex: U1060512345)

2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Phone: +1.866.236.0044 • www.lincolnelectric.com

IMT10358 | Issue Date May-17

© Lincoln Global, Inc. All Rights Reserved.

TABLA DE CONTENIDO	Página
ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR	1
INFORMACIÓN DE LA CARETA	2
ESPECIFICACIONES	3
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN	4
OPERACIONES/FUNCIONES DEL CARTUCHO	5
CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRA	6
CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA	7
LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS	8
INFORMACIÓN DE GARANTÍA	9
PARTES DE REEMPLAZO	9

PRECAUCIONES DE SEGURIDAD – LEA ANTES DE USAR



ADVERTENCIA

Los rayos del ARCO pueden dañar ojos y quemarse la piel.

- Antes de soldar con autógena, examine siempre el casco y lente del filtro a ser segura que están en buenas condiciones y no dañado.
- Compruebe para ver que la lente clara sea limpia y unida con seguridad al casco.
- Use siempre las gafas de seguridad o los anteojos debajo del casco de la soldadura y de la ropa protectora para proteger su piel contra la radiación, quemaduras y salpicón.
- Esté seguro que la radiación óptica de los arcos del otro soldador en el área inmediata no entra adentro de detrás el casco y el filtro de automático-oscurecimiento.



Nota: Los filtros que oscurecen-automáticos en los cascos de Lincoln se diseñan para proteger al usuario contra rayos ultravioletas y del infrarrojo dañosos en los estados de la obscuridad y de la luz. No importa qué la cortina el filtro se fija a, la protección de UV/IR está siempre presente.

Los HUMOS Y LOS GASES pueden ser peligrosos a su salud.

- Guarde su cabeza fuera de humos.
- Utilice bastante ventilación o agótela en el arco o para guardar humos y los gases de su zona de respiración y área general.
- Cuando se suelda con electrodos que requieren ventilación especial (Ver instrucciones en el contenedor o la MSDS) o cuando se suelda con chapa galvanizada u otros metales o revestimientos que producen humos tóxicos, evite exponerse lo más posible y dentro de los límites aplicables según OSHA PEL y ACGIH TLV utilizando un sistema de ventilación de extracción o mecánica local. En espacios confinados y a la intemperie, puede ser necesario el uso de respiración asistida. Asimismo se deben tomar precauciones al soldar con acero galvanizado.



Visite <http://www.lincolnelectric.com/safety> para obtener información adicional.

INFORMACIÓN DE LA CARETA

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento cambiará automáticamente de un estado claro (Sombra 3) a uno oscuro (Sombra 7-13) cuando inicie una soldadura con arco.

El filtro regresa automáticamente a un estado claro cuando el arco se detiene. Los ajustes de control de sombra se pueden hacer mientras se suelda.

Haga que su aplicación de soldadura corresponda con la sombra indicada en la tabla de sombras. (Vea la Página 6)

- Temperatura de Operación: 14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C).
- No utilice o abra el filtro de auto-obscurcimiento si está dañado por impacto, vibración o presión.
- Mantenga los sensores y celdas solares limpios. Limpie el cartucho de filtro utilizando una solución de agua jabonosa y trapo suave que puede estar húmedo mas no saturado.

Esta Careta de Soldadura de Auto-Obscurecimiento está diseñada para usarse con soldadura GMAW, GTAW, MMAW, o corte con Arco de Plasmas o Arco de Aire Carbón.

El cartucho proporciona protección contra radiación UV e IR dañina, en ambos estados oscuro y claro.

El cartucho contiene dos sensores para detectar la luz del arco de soldadura, dando como resultado el oscurecimiento del lente a una sombra de soldadura seleccionada.

- No utilice solventes o detergentes de limpieza abrasivos.
- Si el lente de cubierta está salpicado o cubierto con suciedad, deberá reemplazarse inmediatamente.
- Sólo use partes de reemplazo especificadas en este manual.
- No utilice la careta sin los lentes de cubierta interno y externo instalados adecuadamente.

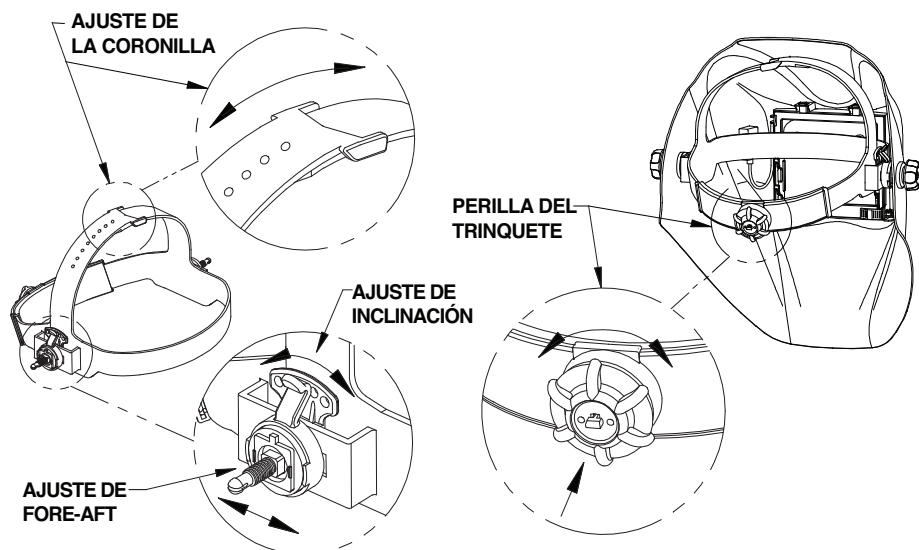
ESPECIFICACIONES

Área de Visión LCD	97 x 44mm (3.82 x 1.73pulg)
Tamaño del Cartucho	110 x 90mm (4.33 x 3.54pulg)
Protección UV/IR	Hasta Sombra DIN 16 en todo momento
Sensores de Arco	2
Sombra de Estado Claro	DIN 3
Sombras de Soldadura Variable	DIN 7 a 13 and Grind
Control de Sombra	Perilla externa – ajuste total
Fuente de Energía	Celdas solares - no se requieren batería
Advertencia de batería baja	luz roja
batería	AAA Alcalina (2 requerido)
Encendido/Apagado	Totalmente Automático
Tiempo de Cambio de Claro a Oscuro	0.0004 (1/25,000 sec)
Control de Sensibilidad	Variable
Control de Demora (Oscuro a Claro)	.1 sec. min. ~ 1.0 sec. max.
Capacidad Nominal TIG	≤5 amps
Temperatura de Operación	-10°C ~ 55°C (14°F ~ 131°F)
Temperatura de Almacenamiento	-20°C ~ 70°C (-4°F ~ 158°F)
Peso Total	440g (15.5 Oz.)
Cumplimiento ⁽¹⁾	ANSI Z87.1-2003

⁽¹⁾ El cumplimiento con ANSI Z87.1 del dispositivo para la cabeza es sin la banda antisudoración instalada.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN

Ajuste del Dispositivo para la Cabeza



AJUSTE TAMAÑO CABEZA: Apriete la CABELLA ENGRANAJE es ajustada empujando hacia adentro la perilla del trinquete y dando vuelta para ajustar para que haya el tamaño cabeza. Esta perilla está situada en la parte posterior del casco. El AJUSTE de la CORONILLA del CABELLA es hecho ajustando según comodidad y encajando a presión el perno hacia el agujero para trabarse con seguridad en el lugar.

INCLINACIÓN: El ajuste de la inclinación se encuentra sobre el derecho del casco. Afloje la perilla derecha de tensión del cabeza y empuje el extremo superior de palanca ajuste hacia fuera hasta la lengüeta de la parada de palanca despeja las muescas. Entonces gire la palanca adelante o de nuevo a la posición deseada de la inclinación. La parada enganchará automáticamente otra vez cuando está lanzada trabando el casco en la posición.

DELANTERO/A POPA AJUSTE: Ajusta la distancia entre la cara del usuario y la lente. Para ajustar, aflojar las perillas exteriores de la tensión y resbalar adelante o de nuevo a la posición deseada y volverlas a apretar. **NOTA:** Cercíorese de que ambos lados estén colocados igualmente para la operación apropiada.

OPERACIÓN/FUNCIONES DEL CARTUCHO

Control de Sombra Variable

La sombra puede ajustarse de la 7 a la 13 con base en el proceso o aplicación de soldadura (consulte a la tabla de selección de Sombras en la página 6). La perilla de control variable de sombra se localiza en el cartucho ADF como se muestra más adelante.

Perilla de Sensibilidad

Ajuste la sensibilidad de la luz girando la perilla de **SENSIBILIDAD** a la izquierda o derecha como se muestra en la siguiente figura. Cuando se utiliza el casco la perilla totalmente a la derecha este es el ajuste alto. Cuando se utiliza el casco en presencia de exceso de luz ambiente o con otra máquina de soldadura cerca, se puede obtener un desempeño mejorado de la careta con una configuración más baja, girando la perilla a la izquierda para reducir la sensibilidad.

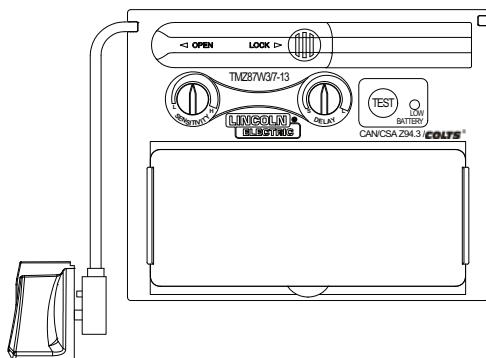
Perilla de Tiempo de Demora

Este control está diseñado para proteger los ojos del soldador contra rayos fuertes residuales después de soldar. Cambiar la perilla de **Tiempo de Demora** variará el tiempo de oscuro a claro entre .1 segundo (mínimo) a 1.0 segundo (máximo). Girar la perilla de **Tiempo de Demora** a la izquierda es el máximo (1.0 segundo). Esta configuración se recomienda para aplicaciones de alto amperaje donde el charco de soldadura es todavía muy brillante después de que el arco de soldadura ha cesado y para situaciones donde el filtro se puede bloquear temporalmente por ver el arco de soldadura.

Energía

Este cartucho del ADF de originales es accionado por las baterías reemplazables y la energía solar. Las baterías están situadas sobre la cima del cartucho de ADF. Sustituya las baterías cuando se enciende la luz **BAJA BATERÍA**. Vea la carta de la especificación en la página 3 para el tipo de baterías requeridas.

Perilla de
Control
Variable de
Sombra



SIEMPRE PRUEBE PARA ASEGURARSE DE QUE EL CARTUCHO ADF ESTÁ CARGADO ANTES DE SOLDAR. El cartucho puede colocarse a la luz del sol para cargarlo. No almacene la careta en un gabinete oscuro u otra área de almacenamiento por periodos prolongados. Mientras suelda, el arco también carga al cartucho ADF.

GUÍA PARA NÚMEROS DE SOMBRAS				
OPERACIÓN	TAMAÑO DEL ELECTRODO 1/32 in. (mm)	CORRIENTE DE ARCO (A)	SOMBRA PROTECTORA MÍNIMA	SOMBRA SUGERIDA(1) NÚM. (COMODIDAD)
Soldadura de arco metálico con electrodo revestido	Menos de 3 (2.5) 3-5 (2.5-4) 5-8 (4-6.4) Más de 8 (6.4)	Menos de 60 60-160 160-250 250-550	7 8 10 11	– 10 12 14
Soldadura de arco metálico con gas y soldadura de arco tubular		Menos de 60 60-160 160-250 250-500	7 10 10 10	– 11 12 14
Soldadura de arco de tungsteno con gas		Menos de 50 50-150 150-500	8 8 10	10 12 14
Aire Carbón Corte con Arco	(Ligero) (Pesado)	Menos de 500 500-1000	10 11	12 14
Soldadura de arco de plasma		Menos de 20 20-100 100-400 400-800	6 8 10 11	6 a 8 10 12 14
Corte de arco de plasma	(Ligero) ⁽²⁾ (Mediano) ⁽²⁾ (Pesado) ⁽²⁾	Menos de 300 300-400 400-800	8 9 10	9 12 14
Soldadura con bronce de antorcha		–	–	3 ó 4
Soldadura con antorcha		–	–	2
Soldadura con arco carbón		–	–	14
GROSOR DE LA PLACA				
	Pulg.	mm		
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1/8 1/8 a ½ Más de ½	Menos de 3.2 3.2 a 12.7 Más de 12.7		4 ó 5 5 ó 8 6 ó 8
Soldadura con gas Ligera Mediana Pesada	Menos de 1 1 a 8 Más de 8	Menos de 25 25 a 150 Más de 150		3 ó 4 4 ó 5 5 ó 6

(1) Como regla general, inicie con una sombra que sea muy oscura y después pase a una más clara que brinde suficiente visibilidad de la zona de soldadura sin llegar al mínimo. Si suelda o corta con oxigas, donde la antorcha produce una luz altamente amarilla, es conveniente utilizar un lente de filtro que absorba la luz visible amarilla o de línea de sodio de la operación (espectro).

(2) Estos valores aplican donde el arco real se ve claramente. La experiencia ha demostrado que es posible utilizar filtros más claros cuando la pieza de trabajo escon al arco.

Datos de: ANSI Z49.1-2005

CONFIGURACIONES DE GUÍA DE SOMBRAS

Si su careta no incluye ninguna de las sombras mencionadas anteriormente, se recomienda que utilice la siguiente sombra más oscura.

CUIDADO Y MANTENIMIENTO DE LA CARETA

Reemplazo de la Cubierta Frontal: Reemplace el lente de la cubierta frontal si está dañado – cuarteado, sucio o perforado. Coloque su dedo o pulgar en el hueco (C) en el borde inferior del lente de cubierta y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes marcados como A y B. (Consulte la figura 1). Utilice sólo los lentes de cubierta frontales de reemplazo especificados en este manual

Reemplace el Lente de Cubierta Interno: Si está dañado (cuarteado, sucio o perforado). Coloque su uña en el hueco sobre la ventana de vista del cartucho y flexione el lente hacia arriba hasta soltarlo de los bordes de la ventana de vista de cartucho.

Cambie el Cartucho de Sombra (Vea la figura 2)

Colocación de un Nuevo Cartucho: Tome el nuevo cartucho de sombra y pase el cable del potenciómetro bajo el bucle de alambre antes de colocar el cartucho en su marco de retención dentro de la careta. Cierre el bucle de alambre y asegúrese de que el borde frontal del mismo (D) esté adecuadamente asegurado bajo las lengüetas de retención (E) como se muestra (figura 3).

Coloque el potenciómetro de sombra dentro de la careta con el eje saliendo del orificio. Asegure el potenciómetro al casco. Afuera de la careta, oprima la perilla de control de sombra sobre el eje.

Instalación de una lente que magnifica del mercado de accesorios: Unclip el mismo (D) de conservar los retención (E) y levante la bisagra. Coloque la lente magnifying sobre área de la visión del alimentador de originales y consérvela con el anillo.

Limpieza: Limpie la careta con un trapo suave. Limpie las superficies del cartucho regularmente. No utilice soluciones de limpieza fuertes. Limpie los sensores y celdas soldadas con una solución de agua jabonosa y trapo limpio, y seque con un trapo libre de pelusa. NO sumerja el cartucho de sombra en agua u otra solución.

Almacenamiento: Almacene en un lugar limpio y seco.

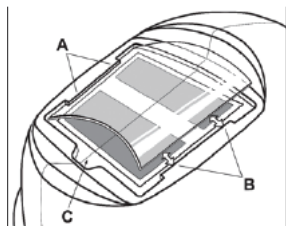


Figura 1

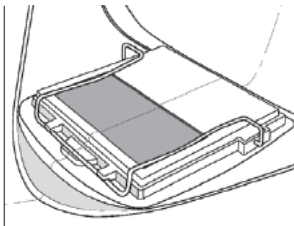


Figura 2

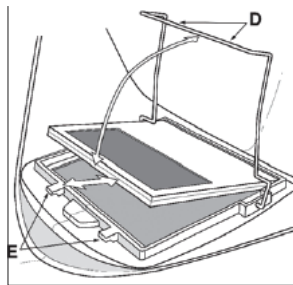


Figura 3

GUÍA DE LOCALIZACIÓN DE AVERÍAS

Pruebe su cartucho de sombra antes de soldar dirigiendo el frente del mismo hacia una fuente brillante de luz, y después cubra y descubra los sensores rápidamente con sus dedos. El cartucho se oscurecerá momentáneamente a medida que se expone el sensor. También es posible utilizar una antorcha.

PROBLEMA	CAUSA POSIBLE	SOLUCIÓN
Dificultad para ver a través del filtro.	Lente de cubierta frontal sucio	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Cartucho sucio.	Limpie el cartucho de Auto-Obscurecimiento con solución de agua jabonosa y un trapo suave.
El filtro no se oscurece después de iniciar un arco.	La sensibilidad está establecida muy baja.	Ajuste la sensibilidad en el nivel requerido.
	Lente de cubierta frontal sucio.	Limpie o reemplace el lente de cubierta protector.
	Lente de cubierta frontal dañado.	Revise si el lente de cubierta frontal está cuarteado o perforado, y reemplace si es necesario.
	Los sensores están bloqueados o el panel solar está bloqueado.	Asegúrese de que no está bloqueando los sensores o paneles solares con su brazo u otro obstáculo mientras suelda. Ajuste su posición para que los sensores puedan ver el arco de soldadura.
	Modo Esmerilado Seleccionado	Compruebe el ajuste de sensibilidad
El filtro se oscurece sin iniciar un arco.	La sensibilidad está establecida muy alta.	penilla. Ajuste la sensibilidad en el nivel
El filtro sigue siendo oscuro después de terminar una autógena.	Tiempo de retardo fijado demasiado alto.	requerido. Ajuste el tiempo de retardo al



ADVERTENCIA

	ADF está cuarteado.	Deje (PARE) de utilizar este producto si este problema existe. La protección UV/IR se puede ver comprometida dando como resultado quemaduras en los ojos o piel.	
	La salpicadura de la soldadura está dañando al filtro.	Lente de cubierta protector faltante, dañado, roto, cuarteado o distorsionado.	nivel requerido. Reemplace el lente de cubierta frontal según sea necesario.

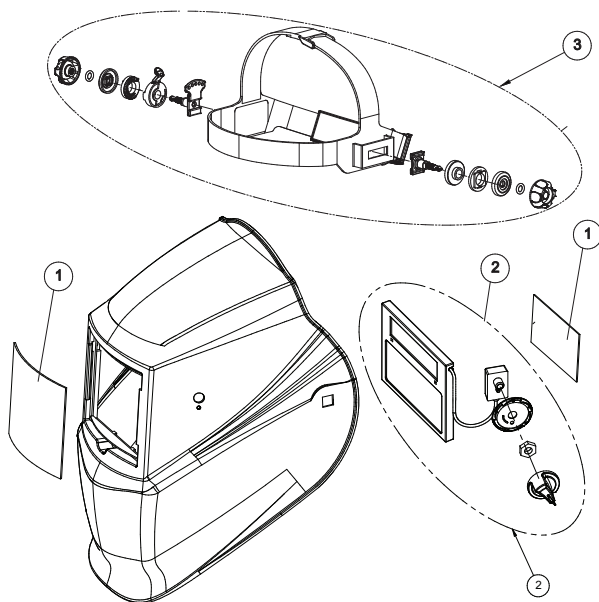
INFORMACIÓN DE GARANTÍA

INFORMACIÓN DE GARANTÍA: Estas caretas están garantizadas por un periodo de dos años. Para cualquier pregunta sobre el servicio o garantía, sírvase contactarnos al **1 (800) 833-9353**.

LA GARANTÍA NO CUBRE DAÑOS POR SALPICADURA:

No utilice este producto sin los lentes de cubierta transparentes protectores correctos instalados adecuadamente a ambos lados del Cartucho de Filtro de Auto-Obscurecimiento (ADF). Los lentes de cubierta proporcionados con esta careta son del tamaño adecuado para trabajar con este producto y deberán evitarse substitutos de otros proveedores.

PARTES DE REEMPLAZO



ITEM	DESCRIPTION	PART NO.
1	LENTES TRANSPARENTES	KH778
2	CARTUCHO ADF	N/A
3	ENSAMBLE DEL DISPOSITIVO	KP4100-1
4*	BANDA ANTISUDORACIÓN	KP2851-1
5a*	LENTES CHEATER FOR +1.5 MAG	KH637
5b*	LENTES CHEATER FOR +2.0 MAG	KH638
5c*	LENTES CHEATER FOR +2.5 MAG	KH407

* No ilustrado

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

El negocio de The Lincoln Electric Company es fabricar y vender equipo de soldadura, corte y consumibles de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. A veces, los compradores pueden solicitar consejo o información a Lincoln Electric sobre el uso de nuestros productos. Respondemos a nuestros clientes con base en la mejor información en nuestras manos en ese momento. Lincoln Electric no está en posición de garantizar o certificar dicha asesoría, y no asume responsabilidad alguna con respecto a dicha información o guía. Renunciamos expresamente a cualquier garantía de cualquier tipo, incluyendo cualquier garantía de aptitud para el propósito particular de cualquier cliente con respecto a dicha información o consejo. Como un asunto de consideración práctica, tampoco podemos asumir ninguna responsabilidad por actualizar o corregir dicha información o asesoría una vez que se ha brindado, y el hecho de proporcionar datos y guía tampoco crea, amplía o altera ninguna garantía con respecto a la venta de nuestros productos.

Lincoln Electric es un fabricante receptivo pero la selección y uso de los productos específicos vendidos por Lincoln Electric está únicamente dentro del control del cliente y permanece su responsabilidad exclusiva. Muchas variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos en aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeta a Cambio – Esta información es precisa según nuestro leal saber y entender al momento de la impresión. Sírvese consultar www.lincolnelectric.com para cualquier dato actualizado.



MANUEL DE L'OPÉRATEUR

CASQUE AUTO-OBSCURCISSANT



**LES GRAPHIQUES
PEUVENT VARIER**

Save for future reference

Date Purchased

Code: (ex: 10859)

Serial: (ex: U1060512345)

2345 Murphy Blvd. • Gainesville, GA 30504
Phone: +1.866.236.0044 • www.lincolnelectric.com

IMT10358 | Issue Date May-17

© Lincoln Global, Inc. All Rights Reserved.

TABLE DES MATIÈRES	Page
AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION	1
INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE	2
SPÉCIFICATIONS	3
INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT	4
FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITÉS DES CARTOUCHES	5
GUIDE DE RÉGLAGE DES TEINTES	6
ENTRETIEN DU CASQUE	7
GUIDE DE DÉPANNAGE	8
INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE	9
PIÈCES DE RECHANGE	9

AVERTISSEMENTS DE SÉCURITÉ – LIRE AVANT UTILISATION



AVERTISSEMENT

Les rayons d'ARC peuvent blesser des yeux et brûler la peau

- Avant la soudure, inspectez toujours le casque et objectif de filtre à être sûr qu'ils sont en bon état et non endommagé.
- Vérifiez pour voir que l'objectif clair est propre et solidement attaché au casque.
- Portez toujours les verres de sûreté ou les lunettes sous le casque de soudure et les vêtements de protection pour protéger votre peau contre le rayonnement, les brûlures et l'éclaboussure.
- Soyez sûr que le rayonnement optique des arcs de autre soudeuse dans le secteur immédiat entre pas dedans par derrière le casque et le filtre obscurcissants-automatique.



Note : Des filtres obscurcissants-automatiques dans des casques de Lincoln sont conçus pour protéger l'utilisateur contre les rayons nocifs ultra-violet et d'infrarouge dans les états d'obscurité et de lumière. N'importe ce que l'ombre le filtre est placée à, la protection d'UV/IR est toujours présente.

Les VAPEURS ET LES GAZ peuvent être dangereux à votre santé.

- Gardez votre tête hors des vapeurs.
- Employez assez de ventilation ou l'épuisez à l'arc ou pour garder des vapeurs et des gaz de votre zone de respiration et secteur général.
- Lorsqu'on soude avec des électrodes ayant besoin d'une ventilation spéciale telles que celles en acier inoxydable ou pour le rechargement dur (voir les instructions ou le conteneur ou la MSDS) ou sur le plomb ou de l'acier cadmié ou sur d'autres métaux ou recouvrements produisant des vapeurs très toxiques, maintenir le niveau d'exposition aussi bas que possible et dans les limites OHAS-PEL et ACGIH TLV au moyen de l'échappement local ou d'une ventilation mécanique. Dans des espaces confinés ou dans certaines circonstances à l'extérieur, un respirateur peut s'avérer nécessaire. Des précautions supplémentaires doivent également être prises pour souder sur de l'acier galvanisé.



Visitez <http://www.lincolnelectric.com/safety> pour obtenir l'information additionnelle.

INFORMATIONS CONCERNANT LE CASQUE

Ce Casque à Souder Auto-Obscurcissant passe automatiquement de la clarté (teinte 3) à l'obscurité (teinte 7-13) lorsque le soudage à l'arc démarre.

Le filtre repasse automatiquement à la clarté lorsque l'arc cesse. Des réglages de contrôle de teinte peuvent être effectués pendant le soudage.

Faire coïncider l'application de soudage avec la teinte indiquée sur le tableau de teintes (Voir page 6)

- Température de fonctionnement: 14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C).
- Ne pas utiliser ni ouvrir le filtre auto-obscurcissant s'il a été endommagé par un choc, une vibration ou une pression.
- Maintenir en bon état de propreté les détecteurs et les cellules solaires. Nettoyer la cartouche du filtre au moyen d'une solution d'eau savonneuse et d'un chiffon doux qui devra être humide mais pas saturé.

Ce Casque à Souder Auto-Obscurcissant est conçu pour être utilisé en modes de soudage GMAW, GTAW, MMAW, ou bien pour le Plasma à l'Arc et le coupage à l'arc au charbon avec jet d'air comprimé.

La cartouche apporte une protection contre les radiations nocives des rayons UV et IR, aussi bien avec une lentille claire qu'avec une lentille sombre.

La cartouche contient deux senseurs pour détecter la lumière de l'arc de soudage, ce qui donne pour résultat l'obscurcissement de la lentille jusqu'à une teinte de soudage choisie.

- Ne pas utiliser de solvants ni de savon abrasif..
- Si la lentille de protection est éclaboussée ou recouverte de saleté, elle doit être changée immédiatement.
- N'utiliser que des pièces de rechange spécifiées dans ce manuel.
- Ne pas utiliser le casque sans que les lentilles de protection intérieure et extérieure soient correctement installées.

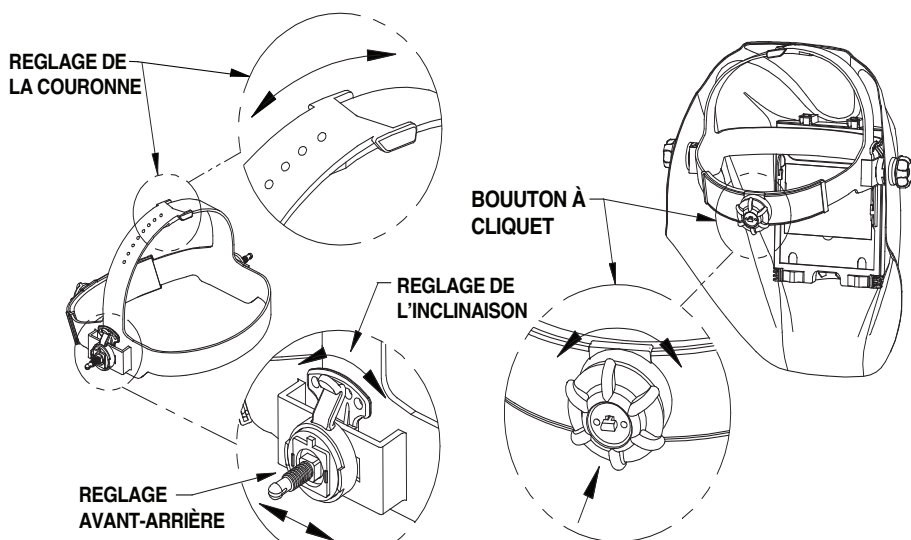
SPÉCIFICATIONS

Zone de Vue LCD	97 x 44mm (3,82 x 1,73in)
Taille de la Cartouche	110 x 90mm (4,33 x 3,54in)
Protection UV/IR	A tout moment jusqu'à la teinte DIN 16
Détecteurs d'Arcs	2
Teinte de Clarté	DIN 3
Teintes de Soudage Variables	DIN 7 à 13 and Grind
Contrôle de Teinte	Bouton externe – ajustement complet
Alimentation	Cellules solaires – pas de batterie requise
Avertissement de batterie faible	Lumière rouge
Batterie	AAA Alkaline (2 requis)
Marche / Arrêt	Complètement automatique
Temps de Passage de la clarté à l'Obscurité	.1 sec. min. ~ 1.0 sec. max.
Contrôle de Sensibilité	Variable
Contrôle de Retard (Obscurité à Clarté)	.1 sec. min. ~ 1.0 sec. max.
Spécifications TIG	≤5 amps
Température de Fonctionnement	14°F ~ 131°F (-10°C ~ 55°C)
Température d'Entreposage	-4°F ~ 158°F (-20°C ~ 70°C)
Poids Total	483g (17 Oz.)
Conformité ⁽¹⁾	ANSI Z87, CSA Z94.3

⁽¹⁾ Le harnais est conforme avec ANSI Z87.1 sans l'installation d'un bandeau antisudation.

INSTRUCTIONS POUR LE FONCTIONNEMENT

RÉGLAGE DU HARNAIS



REGLAGE PRINCIPAL DE TAILLE : L'ÉTANCHÉITÉ du Harnais est ajustée en enfonçant le bouton de ratchet et la rotation pour s'ajuster à la taille principale désirée. Ce bouton est situé au fond du casque. **REGLAGE de COURONNE du Harnais** est fait l'ajustement au confort et en cassant la goupille dans le trou pour fermer à clef solidement en place.

INCLINAISON : Reglage de l'inclinaison est situé sur le côté droit du casque. Détachez le bouton droit de tension du Harnais et poussez l'extrémité supérieure du levier réglage à l'extérieur ce que l'étiquette de l'arrêt du levier dégage les entailles. Tournez alors Vers le haut ou vers le bas à la position désirée d'inclinaison. L'arrêt s'engagera automatiquement encore quand libéré fermant à clef le casque en le place.

ANTÉRIEUR/À L'ARRIÈRE AJUSTEMENT : Ajuste la distance entre le visage de l'utilisateur et l'objectif. Pour s'ajuster, détacher les boutons extérieurs de tension et glisser en avant ou de nouveau à la position désirée et les resserrer. **NOTE** : Assurez-vous que les deux côtés sont également placés pour l'opération appropriée.

FONCTIONNEMENT / FONCTIONNALITES DE LA CARTOUCHE

Commande variable d'ombre

La nuance peut être ajustée de l'ombre 9 sur 13 basés sur le procédé ou l'application de soudure (référez-vous au diagramme de choix d'ombre à la page 6). Le bouton de commande variable d'ombre est situé sur la cartouche de ADF comme montré ci-dessous.

Bouton de sensibilité

Ajustez la **SENSIBILITÉ** légère en tournant le bouton de sensibilité vers le gauche ou droit suivant les indications de la figure ci-dessous. Tournant le bouton toute la manière vers la droite est arrangement élevé. Quand le casque est employé en présence de la lumière ambiante excessive ou avec une autre fin de machine de soudure près, l'exécution améliorée de casque peut être obtenue avec un arrangement inférieur en tournant le bouton vers la gauche pour réduire la sensibilité.

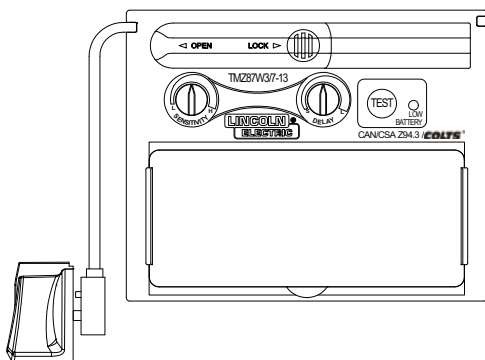
Bouton de Temps de Retard

Ce contrôle est conçu pour protéger les yeux du soudeur contre les rayons résiduels puissants après le soudage. Le changement du bouton de **Temps de Retard** fait varier le temps de passage de l'obscurité à la clarté de 0,1 seconde (minimum) à 1,0 seconde (maximum). En faisant tourner le bouton de **Temps de Retard** vers la gauche, on obtient le réglage maximum (1,0 seconde). Ce réglage est recommandé pour des applications à ampérage élevé où le bain de soudure est encore très brillant après que l'arc de soudage ait cessé et pour des situations où le filtre peut se trouver temporairement bloqué après avoir regardé l'arc de soudage.

Puissance

Cette cartouche de ADF est actionnée par les batteries remplaçables et l'énergie solaire. Installation de la batterie est nécessaire avant utilisation. Les batteries sont situées dans la partie supérieure de la cartouche ADF. Remplacez les batteries quand la **BASSE BATTERIE** lumière de est Lit. Voyez le diagramme de spécifications à la page 3 pour le type de batteries requises.

Bouton de
Contrôle
De Teinte
Variable



TOUJOURS VÉRIFIER QUE LA CARTOUCHE ADF SOIT CHARGÉE AVANT DE SOUDER. Le casque peut être placé au soleil pour se charger en énergie. Ne pas ranger le casque dans un placard ou autre endroit sombre pendant de longues périodes. Pendant le soudage, l’arc aussi charge la cartouche ADF.

GUIDE DE RÉGLAGE DES TEINTES

GUIDE DES NUMÉROS DES TEINTES				
FONCTIONNEMENT	TAILLE D'ÉLECTRODE 1/32 in. (mm)	COURANT D'ARC (A)	TEINTE PROTECTIVE MINIMUM	No. DE TEINTE SUGGÉRÉ (1) (CONFORT)
Soudage à l'arc avec électrode enrobée	Moins de 3 (2,5) 3-5 (2,5-4) 5-8 (4-6,4) Plus de 8 (6,4)	Moins de 60 60-160 160-250 250-550	7	–
			8	10
			10	12
			11	14
Soudage à l'arc gaz métal et soudage à l'arc avec électrode à noyau fourré		Moins de 60 60-160 160-250 250-500	7	–
			10	11
			10	12
			10	14
Soudage à l'arc avec électrode de tungstène en atmosphère de gaz		Moins de 50 50-150 150-500	8	10
			8	12
			10	14
Coupage à l'arc au charbon à jet d'air comprimé	(Léger) (Lourd)	Moins de 500 500-1000	10	12
			11	14
Soudage à l'arc au plasma		Moins de 20 20-100 100-400 400-800	6	6 à 8
			8	10
			10	12
			11	14
Coupage à l'arc au plasma	(Léger) ⁽²⁾ (Moyen) ⁽²⁾ (Lourd) ⁽²⁾	Moins de 300 300-400 400-800	8	9
			9	12
			10	14
Oxybrasage		–	–	3 ou 4
Brasage au gaz		–	–	2
Soudage à l'arc au charbon		–	–	14
ÉPAISSEUR DE LA PLAQUE				
	in.	mm		
Soudage au Gaz Léger Moyen Lourd	Moins de 1/8 1/8 à 1/2 Plus de 1/2	Moins de 3,2 3,2 à 12,7 Plus de 12,7		4 ou 5
				5 ou 8
				6 ou 8
Coupage à l'Oxygène Léger Moyen Lourd	Moins de 1 1 à 8 Plus de 8	Moins de 25 25 à 150 Plus de 150		3 ou 4
				4 ou 5
				5 ou 6

(1) Comme méthode empirique, commencer par une teinte trop foncée, puis passer à une teinte plus claire permettant une vue suffisante de la zone de la soudure sans passer sous le minimum. Pour le soudage ou le coupage oxygaz, où la torche émet une forte lumière jaune, il est souhaitable d'utiliser une lentille de filtre qui absorbe la ligne jaune ou sodium de la lumière visible du spectre de l'opération

(2) Ces valeurs s'appliquent là où l'arc réel est vu clairement. L'expérience a démontré que des filtres plus clairs peuvent être utilisés lorsque l'arc est caché par la pièce à souder.

Data from ANSI Z49.1-2005

Si le casque ne comprend aucune des teintes référencées ci-dessus, il est recommandé d'utiliser la teinte la plus sombre suivante.

ENTRETIEN DU CASQUE

Changement de la Lentille de Protection Frontale: changer la lentille de protection frontale si elle est endommagée - fissurée, salie ou piquée. Placer le doigt ou le pouce dans le retrait (C) sur le bord inférieur de la lentille de protection et courber la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords marqués A et B. (Voir la Figure 1). N'utiliser que les lentilles de protection frontales spécifiées dans ce manuel.

Changement de la Lentille de Protection Intérieure: si elle est endommagée (fissurée, salie ou piquée). Placer le doigt dans le retrait au-dessus de la fenêtre de vue de la cartouche et courber la lentille vers le haut jusqu'à ce qu'elle sorte des bords de la fenêtre de vue de la cartouche.

Changement de la Cartouche de Teinte (Voir la Figure 2)

Mise en Place de la Nouvelle Cartouche: Prendre la nouvelle cartouche de teinte et passer le câble du potentiomètre sous la boucle du fil avant de placer la cartouche dans son cadre de retenue à l'intérieur du casque. Abattre la boucle du fil et s'assurer que le bord avant de la boucle (D) soit correctement retenu sous les ergots de retenue (E), comme le montre la Figure 3.

Placer le potentiomètre de teinte à l'intérieur du casque avec l'arbre sortant par l'orifice. Fixer le potentiomètre sur la coquille. Sur l'extérieur du casque, pousser le bouton de contrôle de teinte sur l'arbre.

Installation d'un objectif d'agrandissement de marché des accessoires:

Unclip la boucle (D) de maintenir les crochets (E) et relevez la charnière. Placez l'objectif magnifing au-dessus du secteur de visionnement de radiogoniomètre automatique et le maintenez avec la boucle.

Nettoyage : Nettoyer le casque en l'essuyant avec un chiffon doux. Nettoyer régulièrement la superficie de la cartouche. Ne pas utiliser de solutions nettoyantes fortes. Nettoyer les détecteurs et les cellules solaires avec une solution d'eau savonneuse et un chiffon propre, puis sécher avec un chiffon non pelucheux. NE PAS submerger la cartouche de teinte dans l'eau ni dans une solution quelconque.

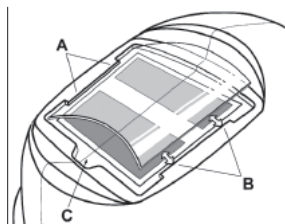


Figure 1

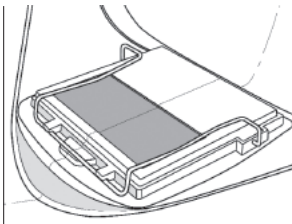


Figure 2

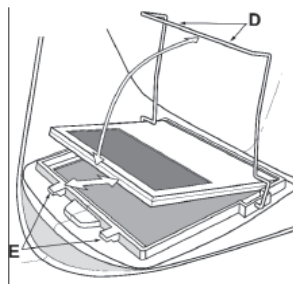


Figure 3

GUIDE DE DEPANNAGE

Vérifier la cartouche de teinte avant de souder en dirigeant l'avant de la cartouche vers une source de lumière brillante. Puis couvrir et découvrir rapidement les senseurs avec les doigts. La cartouche doit s'obscurcir momentanément lorsque le senseur est exposé à la lumière. Un amorceur de torche peut également être utilisé.

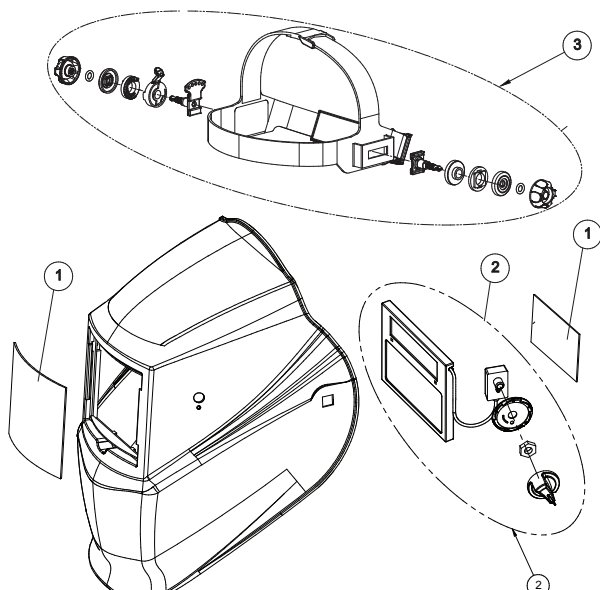
PROBLEME	CAUSE POSSIBLE	SOLUTION
Difficile de voir à travers le filtre.	Lentille protectrice avant sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	Cartouche sale.	Nettoyer la cartouche auto-obscurcissante avec de l'eau savonneuse et un chiffon doux.
Le filtre ne s'obscurcit pas lorsque l'arc est amorcé.	Sensibilité réglée trop faible.	Ajuster la sensibilité sur le niveau souhaité.
	Lentille protectrice avant sale.	Nettoyer ou changer la lentille protectrice avant.
	Lentille protectrice avant endommagée.	Vérifier que la lentille protectrice avant ne soit pas fissurée ni piquée et la changer si besoin est.
	Senseurs bloqués ou panneau solaire bloqué.	S'assurer de ne pas bloquer les senseurs ni les panneaux solaires avec le bras ou tout autre obstacle pendant le soudage. Adapter sa position de sorte que les senseurs puissent percevoir l'arc de soudage.
	Mode de Meulage sélectionné	Vérifiez le réglage bouton de sensibilité.
Le filtre s'obscurcit sans que l'arc ne soit amorcé.	Réglage de la sensibilité trop élevé.	Ajustez la sensibilité sur le niveau souhaité.
Le filtre reste foncé après exécution d'une soudure.	Temps de retard réglé trop haut.	Ajustez le temps de retard sur le niveau exigé.
 AVERTISSEMENT		
L'ADF est fissurée.	Cesser d'utiliser ce produit si ce problème persiste. La protection UV/IR peut être compromise, ce qui provoquerait des brûlures aux yeux et à la peau.	
Les éclaboussures de soudage endommagent le filtre.	Lentille protectrice avant absente, endommagée, fissurée ou déformée.	Changer la lentille protectrice avant en fonction des besoins.

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE

INFORMATIONS CONCERNANT LA GARANTIE: Ces casques sont garantis pour une période de deux ans. Prière de nous contacter au 1 (800) 833-9353 pour toute question concernant le service ou la garantie.

LES DOMMAGES CAUSÉS PAR LES ÉCLABOUSSURES NE SONT PAS COUVERTS PAR LA GARANTIE : Ne pas utiliser ce produit sans que les lentilles transparentes de protection appropriées ne soient installées sur les deux côtés de la cartouche du Filtre Auto-Obscurcissant (ADF). Les lentilles de protection fournies avec ce casque sont de la taille correcte pour fonctionner avec ce produit et des pièces de rechange d'autres fournisseurs doivent être évitées.

PIÈCES DE RECHANGE



ARTICLE	DESCRIPTION	PIECE
1	INSIDE AND OUTSIDE COVER LENS	KH778
2	CARTOUCHE ADF	N/A
3	ENSEMBLE DU HARNAIS	KP4100-1
4*	BANDE ANTI-SUDATION	KP2851-1
5a*	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN FOR +1.5 MAG	KH637
5b*	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN FOR +2.0 MAG	KH638
5c*	LENTE DE AUMENTO, AMPLIFICACIÓN FOR +2.5 MAG	KH407

POLITIQUE D'ASSISTANCE AUX CLIENTS

Les activités de The Lincoln Electric Company sont la fabrication et la vente d'appareils à souder, de matériel consommable et de machines à couper de grande qualité. Notre défi est de satisfaire les besoins de nos clients et de dépasser leurs attentes. Les acheteurs peuvent parfois demander à Lincoln Electric des conseils ou des informations sur l'usage qu'ils font de nos produits. Nous répondons à nos clients sur la base des meilleures informations en notre possession à ce moment précis. Lincoln Electric n'est pas en mesure de garantir ni d'avaliser de tels conseils et n'assume aucune responsabilité quant à ces informations ou conseils.

Nous nions expressément toute garantie de toute sorte, y compris toute garantie d'aptitude à satisfaire les besoins particuliers d'un client, en ce qui concerne ces informations ou conseils. Pour des raisons pratiques, nous ne pouvons pas non plus assumer de responsabilité en matière de mise à jour ou de correction de ces informations ou conseils une fois qu'ils ont été donnés ; et le fait de donner des informations ou des conseils ne crée, n'étend et ne modifie en aucune manière les garanties liées à la vente de nos produits.

Lincoln Electric est un fabricant responsable, mais le choix et l'utilisation de produits spécifiques vendus par Lincoln Electric relèvent uniquement du contrôle et de la responsabilité du client. De nombreuses variables échappant au contrôle de Lincoln Electric affectent les résultats obtenus en appliquant ces types de méthodes de fabrication et d'exigences de services.

Sujet à Modification - Ces informations sont exactes à notre connaissance au moment de l'impression.

Se reporter à www.lincolnelectric.com pour des informations mises à jour.

