

ANSI / CSA / CE

**ECLIPSE 3 (DIN 9-13) TIG SENSITIVE
AUTOMATIC WELDING MASK**

EN

**ECLIPSE 3 (DIN 9-13) TIG SENSITIVE
AUTOMATISCHE SCHWEISSMASKE,
AUTOMATIK SCHWEISSERSCHUTZHELM**

GE

**ECLIPSE 3 (DIN 9-13) TIG SENSITIVE
MASQUE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE**

FR

**ECLIPSE 3 (DIN 9-13) TIG SENSITIVE
MASCHERA PER SALDATURA AUTOMATICA**

IT

**ECLIPSE 3 (DIN 9-13) TIG SENSITIVE
DO AUTOMATYCZNEJ MASKI SPAWALNICZEJ**

PL

**OPERATION MANUAL
BEDIENUNGSANLEITUNG
MANUEL D'UTILISATION
MANUALE OPERATIVO
INSTRUKCJA OBSŁUGI**





Please read this manual carefully before using the automatic welding mask.

EN

1. SUMMARY

The automatic welding mask is a new generation product for labor protection. Some new and high science and technology such as LCD, optoelectronics detection, solar power, microelectronics, etc are integrated into it. The automatic welding mask not only can efficiently protect operator's eyes from injuries caused by arc, but also can make both hands free and strike arc accurately. Therefore, the quality of products and work efficiency may be raised considerably. It may be widely used for various welding, cutting, spraying and arc gouging, etc.

2. WARNING

Read and understand all instructions before using.

- Be sure that the dark shade of the lens in the welding helmet is the correct shade number for your application.
- This helmets and lenses are not suitable for "overhead" welding application, laser welding, or laser cutting applications.
- Welding helmets are designed to protect the eyes and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions.
- This helmet will not 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 current ANSI 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 radiation. Use adequate protection if exposure cannot be avoided.
- Check for light tightness before each use. Before each use, check that no dirt is covering the sensors on front of the lens.
- Inspect all operating parts before each use for signs of wear or damage. Any scratched, cracked, or pitted parts should be replaced immediately.
- 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 changes replacement parts will void the warranty and expose the user to the risk of personal injury.
- If this lens does not darken when striking arc, stop welding immediately and contact representative.
- Do not use any solvents on any lens or helmet components.
- The recommended operating temperature range for welding lens is -10°C -55°C(14°F - 131°F). Do not use this device beyond these temperature limits.
- Failure to follow these warnings and / or failure to follow all of the operating instructions could result in severe personal injury.

3. CHARACTERISTICS

ECLIPSE 3 automatic welding helmet is equipped with a filter set that can become dark. The filter is transparent before welding, so the operators may observe the work surface clearly. When striking arc, the filter darkens automatically immediately. When arc goes out, the filter will become transparent again. The switching time from light to dark is about 0,0001 second. The switching time from dark to light may be set within 0,1 - 0,9 second.

The mask is equipped with continuous darkness-adjusting unit, so the operator may select an arbitrary dark shade number ranging from NO.9 to NO.13.

ECLIPSE 3 Pro automatic welding mask gives the operators permanent complete protection against UV/IR even in transparent condition. The UV/IR protection level is up to DIN15 in all time. The power is provided by solar cells, and replaceable battery.

The mask is equipped with 4 sets of photo sensors to sense arc light. In addition, the mask

is also provided with an outer protection plate made of high polymer materials. The plate is wear-resistant, thermostable, and has no dregs-sticking, thus a very long service life.

4. MAIN SPECIFICATIONS

1. Filter dimension	114 x 133 x 9,5 mm
2. View area	100 x 60 mm
3. Light shade number	4
4. Dark shade number	9-13
5. UV/IR protection	up DIN 15
6. Time from light to dark	1/10000 s
7. Time from dark to light	0,1-0,9 s
8. Sensitivity/Delay	adjustable stepless
9. Power supply	solar cells & replaceable battery
10. Operating temperature	-10°C - 55°C (14°F - 131°F)
11. Warranty	two years
12. Grind function	yes
13. Optical Classification	1/1/1/2

EN

5. METHOD OF OPERATION

1. Assemble the mask as shown in the construction and assembly figure (see page 5).
2. The power supply

The power of ECLIPSE 3 Pro helmet is provided by solar cells with two lithium batteries. Turning on or off is automatically controlled by circuit. You can use this helmet at any time you need and take it away after working without operating any key. Using this helmet is fully free like glass filter helmet.

3. Darkness selection

Striking the arc, the observing window darkens immediately. At this moment, according to the technical requirement, the operator adjusts the darkness knob 10 in the direction as shown by the arrow to select the optimum darkness.

4. Delay time selection

By moving the **DELAY** selector knob 12 on the rear of the cartridge, the time taken from the lens to lighten after welding can be altered from 0,7-0,9 second.

Turn to MIN: The time the lens lightens after welding changes to be shorter. The shortest time is about 0,1 second depending upon welding point temperature and shade set. This setting is ideal for track welding or production welding with short welds.

Turn to MAX: The time the lens lightens after welding changes to be longer. The longest time is about 0,9 second depending upon welding point temperature and shade set. This setting is ideal for welding at high amperage where there is an after glow from the weld.

5. Sensitivity selection

By moving the **SENSITIVITY** selector knob 11 on the rear of the cartridge, the sensitivity to ambient light changes can be altered.

Turn to LO: The photosensitivity changes to be lower. Suitable for high amperage welding and welding in bright light conditions (lamp light or sun light).

Turn to HI: The photosensitivity changes to be higher. Suitable for low amperage welding and using in poor light conditions.

Suitable for using with steady arc process such as TIG welding.

If the helmet can be used normally, we suggest using this helmet with a bit high sensitivity.

6. Because the shapes of man's heads vary from person to person. The work position and the observing angle is different, operator may adjust the headband adjusting button 17 and the segmental positioning plate 18 to select an appropriate observing angle. By pushing and turning the adjustment screw 16, the perimeter of the head band can be adjusted.

7. Welding/grinding warning function

Welding/grinding function can be selected by moving the adjusting knob 14.

8. Low battery warning light

The light 9 will flash when the battery is low.

9. Grind flash

The light 13 will flash when using grind function.

6. POINTS FOR ATTENTION

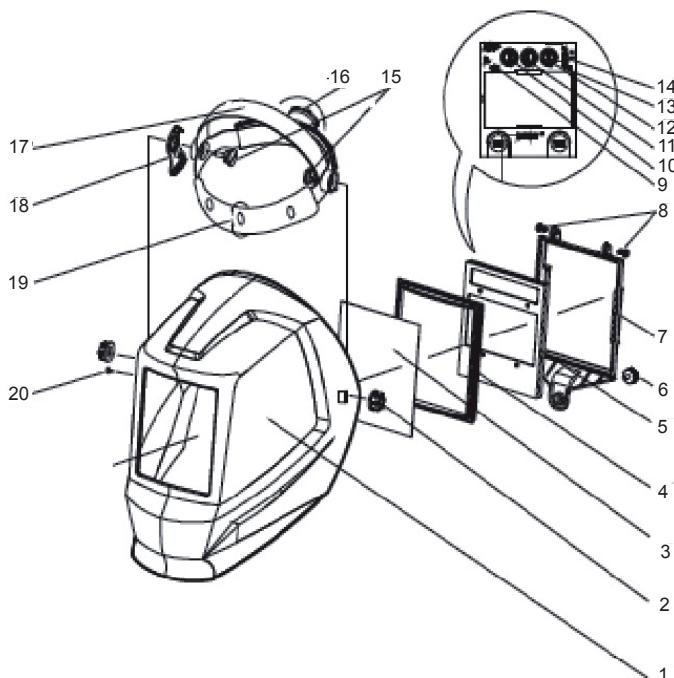
- 1. Be sure that the helmet is to be used in correct condition and check according to WARNING content.**
- 2. Ther is liquid crystal-valve in the filter, although it has inner and outer protection plate, it is important to avoid heavy know to break.**
- 3. The outer protection plate of helmeet should be periodically inspected and cleaned, keep it clear. In case of break, crack, pitting or more serious infulencing vision effect occurs, the plate must be replaced.**
- 4. In order to operate more efficiently and safely, please select correct dark shade number.**
- 5. If the filter is no water-proof model, please pay attention to preventing from water.**
- 6. Be sure taht the arc lighth must be received completely by sensor, if not, the filter will be light or unstable in darkness to damage the person.**
- 7. Please use the automatic filter at temperature between -10°C - 55°C (14°F - 131°F).**
- 8. Please don't diassemble the filter, any problems arising, please contact our company or agent.**

7. PACKING LIST

- 1. Mask body (includint control cassette).....1Stück**
- 2. Headband.....1 Stück**
- 3. Operation manual.....1 Stück**

8. CONSTRUCTION AND ASSEMBLY FIGURE FOR ECLIPSE 3 PRO AUTOMATIC WELDING MASK

EN



1. Shell	11. Sensitivity knob
2. Block nut	12. Delay knob
3. Outer protection lens	13. Grinding flashing light
4. Cladle	14. Welding/grinding selecting knob
5. Automatic filter	15. Screw fixing headgear
6. Screw fixing lens retainer	16. Headband tightness adjusting knob
7. Lens retainer	17. headband adjusting band
8. Positioning point for lens retainer	18. SEgmetnal positioning plate
9. Low battery flashing light	19. Sweat band
10. Shade knob	20. Positioning point for the segmental plate

9. RECOMENDED SHADE NUMBERS

WELDING PROCESS	STROM AMPERE																						
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	50	60	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
COVERED ELECTRODE	Shade 9								Shade 10		Shade 11				Shade 12				Shade 13			14	
MIG PLATE WELDING	Shade 10											Shade 11			Shade 12				Shade 13			14	
TIG	Shade 9							Shade 10		Shade 11		Shade 12		Shade 13		Shade 14							
MAG	Shade 10									Shade 11		Shade 12		Shade 13		Shade 14			Shade 15				
ARC GOUGING	Shade 10											Shade 11		Shade 12		Shade 13		Shade 14					15
PLASMA CUTTING	Shade 11													Shade 12			Shade 13						
PLASMA WELDING	4	5	6	7	8	9	10		11		12		13		14							15	

⚠ Vor Verwendung des Automatikschutzhelmes lesen Sie bitte aufmerksam diese Bedienungsanleitung

1. ZUSAMMENFASSUNG

Dieser Automatikhelm ist ein neues Produkt im Bereich Arbeitsschutz. In ihm sind einige neue und hochwissenschaftliche Erkenntnisse und Technologien wie LCD, optoelektronische Detektion, Sonnenenergie, Mikroelektronik, usw. integriert. Der automatische Schweißhelm kann nicht nur wirksam die Augen des Schweißers vor durch Lichtbögen verursachten Verletzungen schützen, sondern macht auch beide Hände frei und ermöglicht exaktes Zünden des Lichtbogens. Demzufolge kann die Qualität der Produkte und die Arbeitsleistung erheblich erhöht werden. Der Automatikhelm kann bei verschiedenen Schweiß-, Schneidearbeiten, Flammspritzen und Lichtbogenhobeln, etc. benutzt werden.

GE

2. WARNHINWEISE

Vor der Verwendung lesen Sie aufmerksam alle Hinweise durch, um sie gut zu verstehen.

- Versichern Sie sich, dass die Verdunkelung des Filters in dem Schweißhelm der richtigen Nummer der Verdunkelungsstufe für Ihren Verwendungszweck entspricht.
- Dieser Helm und Filter sind nicht für Überkopfschweißen, Laserschweißen oder Laserschneiden geeignet.
- Schweißhelmen sind zum Schutz der Augen und des Gesichts gegen Funken, Schweißspritzer und schädliche Strahlung unter normalen Schweißbedingungen vorgesehen.
- Dieser Schweißhelm schützt nicht vor explosiven Geräten oder ätzenden Flüssigkeiten. Schutzausrichtungen oder Spritzschutz für die Augen sind zu verwenden, falls solche Gefahr besteht.
- Stoßfester Augenprimärabschutz oder Schutzbrillen, die den einschlägigen Normen und Sicherheitsbestimmungen entsprechen, müssen stets getragen werden, wenn dieser Schweißhelm verwendet wird.
- Vermeiden Sie solche Arbeitspositionen, bei welchen die ungeschützten Körperteile den Funken, Schweißspritzern, direkter und/oder zurückgeworfener Strahlung ausgesetzt werden können. Verwenden Sie adäquate Schutzausrüstung, falls solche Betriebsbedingungen nicht vermieden werden können.
- Prüfen Sie die Lichtdurchlässigkeit vor jeder Verwendung. Überprüfen Sie vor jeder Benutzung, ob die Schutzscheibe sauber ist und die Sensoren auf der Fronseite des Filters nicht mit Schmutz bedeckt sind.
- Prüfen Sie vor jeder Verwendung alle Bedienteile auf Zeichen von Verschleiß oder Beschädigung. Alle zerkratzten, rissigen oder verschlissenen Teile sind unverzüglich auszutauschen.
- Nehmen Sie an dem Schweißfilter oder am Helm keine Änderungen vor, die in diesem Manual nicht ausdrücklich angeführt sind. Verwenden Sie keine anderen Ersatzteile als in diesem Manual angegeben. Unbefugte Änderungen und Verwendung unzulässiger Ersatzteile führen zum Erlöschen der Garantie und setzen den Benutzer der Gefahr einer persönlichen Verletzung aus.
- Sollte sich dieser Filter beim Zünden des Lichtbogens nicht verdunkeln, stellen Sie das Schweißen unverzüglich ein und wenden Sie sich an Ihren Lieferanten.
- Tauchen Sie den Filter nicht ins Wasser, falls es sich nicht um ein wasserdichtes Modell handelt.
- Verwenden Sie keine Lösungsmittel für die Filter- oder Helmteile
- Der empfohlene Betriebstemperaturbereich für den Schweißfilter ist von -10°C bis 55°C (14°F bis 131°F). Verwenden Sie dieses Gerät nicht außerhalb dieser Temperaturgrenzen.
- Nichtbeachtung dieser Warnhinweise und/oder Nichtbeachtung der Bedienungsanleitungen kann zur schweren persönlichen Verletzung führen.

3. CHARAKTERISTIK

Der automatische Schweißhelm ECLIPSE 3 ist mit einer Filterkassette mit Verdunkelungseigenschaften ausgestattet. Der Filter ist vor dem Schweißen hell, so dass der Schweißer die Oberfläche der geschweißten Teile klar sehen kann. Wenn der Lichtbogen angezündet wird, der Filter verdunkelt sich sofort. Nach Erlöschen des Lichtbogens, wird der Filter wieder hell. Die Schaltzeit von hell zu dunkel beträgt zirka 0,0001 Sekunden. Die Schaltzeit von dunkel zu hell beträgt zirka 0,1-0,9 Sekunden.

Die Schweißmaske ist mit einer stufenlosen Einstelleinheit ausgestattet, so dass der Schweißer die Nummer der Verdunkelungsstufe beliebig von NO.9 bis NO.13 wählen kann.

Der automatische Schweißhelm ECLIPSE 3 schützt die Schweißer vollkommen vor UV/IR und das sogar im hellen Zustand. Das UV/IR-Schutzniveau entspricht der Norm DIN 15.

Die Stromversorgung ist über Solarzellen und austauschbaren Batterien.

Die Schweißmaske ist mit 4 Fotosensorenäten zur Detektion des Lichtbogens ausgestattet. Die Schweißmaske ist zusätzlich mit einer Außenschutzscheibe aus einem Hochpolymermaterial ausgestattet. Diese Scheibe ist beständig gegen Abnutzung, thermostabil und trägt eine Antischmutz Beschichtung was eine sehr lange Standzeit zur Folge hat.

GE

4. HAUPTSPEZIFIKATION

1. Filterabmessungen	114 x 133 x 9,5 mm
2. Sichtfeld	100 x 60 mm
3. Heller Zustand Stufe	4
4. Verdunkelungsstufen	9-13
5. UV/IR-Schutz	bis DIN 15
6. Schaltzeit von hell zu dunkel	1/10000 sec
7. Schaltzeit von dunkel zu hell	0,1-0,9 sec
8. Empfindlichkeit/Verzug	stufenlos einstellbar
9. Stromversorgung	Solarzellen & austauschbare Batterien
10. Betriebstemperatur	-10°C bis 55°C (14°F bis 131°F)
11. Garantie	2 Jahre
12. Schleiffunktion	ja
13. Optische Klassifikation	1/1/1/2

5. ARBEITSVERFAHREN

- Setzen Sie die Maske zusammen, wie es in den Zusammensetzungs- und Montageabbildung gezeigt ist (siehe Seite 6)
- Stromversorgung
Der Schweißhelm ECLIPSE 3 ist aus Solarzellen mit zwei Lithium-Batterien gespeist. Ein- und Ausschalten wird automatisch über einen Stromkreis überwacht. Dieser Schweißhelm können Sie jedes Mal wenn Sie ihn brauchen nehmen und wieder ablegen ohne einen Knopf zu betätigen. Verwendung dieses Schweißhelms ist vollkommen frei wie bei dem Glasfilterhelm.
- Wahl der Verdunkelungsstufe
Nach Zünden des Lichtbogens verdunkelt sich das Sichtfenster sofort. In diesem Moment stellt der Schweißer durch Drehen des Verdunkelungsknopfes 10 in der Pfeilrichtung die optimale Verdunkelungsstufe ein.
- Wahl der Verzugszeit
Durch Drehen des Wahlknopfes **DELAY (VERZUG)** 12 auf der Hinterseite der Filterkassette kann die Schaltzeit für Wechsel des Filters in den hellen Zustand nach dem Schweißen von 0,1 bis 0,9 Sekunde eingestellt werden.
Drehen auf **MIN**: Die Schaltzeit für Wechsel des Filters in den hellen Zustand nach dem Schweißen kann verkürzt werden. Die kürzeste Zeit beträgt ca. 0,1 Sekunden abhängig von der Schweißpunkttemperatur und der eingestellten Verdunkelungsstufe. Diese Einstellung ist ideal für Schienenschweißen oder Fertigungsschweißen mit kurzen

Schweißnähten.

Drehen auf **MAX**: Die Schaltzeit für Wechsel des Filters in den hellen Zustand nach dem Schweißen kann verlängert werden. Die längste Zeit beträgt ca. 0,9 Sekunden abhängig von der Schweißpunkttemperatur und der eingestellten Verdunkelungsstufe. Diese Einstellung ist ideal für Schweißen bei hoher Amperezahl (Stromstärke), wo es zum Nachglühen der Schweißnaht kommt.

5. Empfindlichkeitseinstellung

Durch Drehen des Wahlknopfes **SENSITIVITY** (Empfindlichkeit) 11 auf der Hinterseite der Filterkassette kann die Empfindlichkeit auf das Umgebungslicht geändert werden.

Drehen in der Richtung **LO**: Die Fotoempfindlichkeit wird vermindert. Geeignet für Hochstromschweißen und Schweißen beim hellen Licht (Lampenlicht oder Sonnenlicht).

Drehen in der Richtung **HI**: Die Fotoempfindlichkeit wird erhöht. Geeignet für Schweißen mit geringer Stromstärke und Schweißen bei schlechten Lichtbedingungen.

Geeignet für Verwendung beim stabilen Lichtbogenschweißprozess wie TIG-Schweißen.

Wenn der Helm unten normalen Bedingungen verwendet werden kann, schlagen wir vor diesen Schweißhelm mit etwas höherer Empfindlichkeit zu verwenden.

6. Da die Form des männlichen Kopfes von Person zu Person verschieden ist und ebenfalls die Arbeitsposition und der Sichtwinkel verschieden sind, kann der Schweißer das Kopfband mit dem Knopf 17 und der Positionierungs-Segmentplatte 18 so einzustellen, so dass ein geeigneter Sichtwinkel eingestellt wird.

Durch Drücken und Drehen der Einstellschraube 16 kann der Umfang des Kopfbands eingestellt werden.

7. Schweiß-/Schleiffunktion

Die Schweiß-/Schleiffunktion kann durch Betätigung des Einstellknopfes 14 gewählt werden.

8. Schwache Batterie Warnlicht

Das Warnlicht 9 wird blinken, wenn die Batterie schwach ist.

9. Schleiffunktion Blinklicht

Das Warnlicht 13 wird während der Verwendung der Schleiffunktion blinken.

6. ZU BEACHTENDE HINWEISE

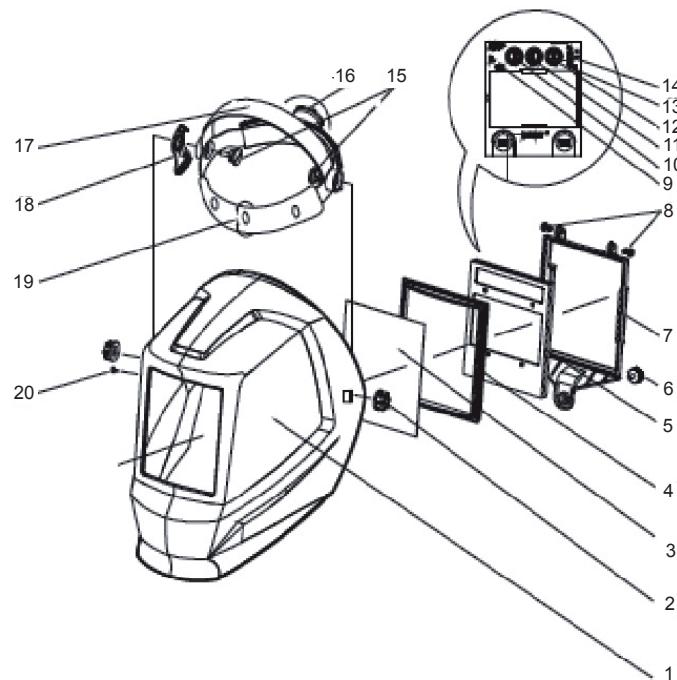
- Vergewissern Sie sich, dass der Helm im richtigen Zustand verwendet wird und überprüfen Sie den Helm gemäß dem Inhalt der **WARNHINWEISE**.
- Im Filter befindet sich ein Flüssigkristallventil, obwohl der Filter eine Außer- und Innen-Vorsatzscheibe hat, ist es wichtig schwere Stoße, die zum Bruch führen könnten, zu vermeiden.
- Die äußere Vorsatzscheibe des Schweißhelms sollte regelmäßig kontrolliert und gereinigt und klar gehalten werden. Im Falle eines Bruchs, Risses, Lochfraßes oder ernsteren Auswirkungen, die den Blick beeinflussen könnten, muss die Vorsatzscheibe ausgetauscht werden.
- Um effizienter und sicherer zu arbeiten, wählen Sie bitte die richtige Verdunkelungsstufe.
- Falls es sich bei dem Filter um kein wassererdichtes Modell handelt, widmen Sie bitte die Aufmerksamkeit dem Schutz vor Wasser.
- Versichern Sie sich, dass der Lichtbogen komplett durch den Sensor erfasst wird. Sollte es nicht der Fall sein, wird der Filter hell oder die Verdunkelung instabil und kann zur Verletzung der Person führen.
- Verwenden Sie bitte den automatischen Filter bei Temperaturen zwischen -10°C bis 55°C (14°F bis 131°F).
- Demonitieren Sie, bitte, nicht den Filter. Falls einige Probleme auftauchen, wenden Sie sich bitte an unsere Gesellschaft oder Handelsvertreter.

7. PACKLISTE

- Schweißmaske-Körper (inkl. Kassette-Betätigung) 1 Stück
- Kopfband 1 Stück
- Bedienungsanleitung 1 Stück

8. ZUSAMMENSTELLUNGS- UND MONTAGEABBILDUNG FÜR AUTOMATISCHEM SCHWEISSSCHUTZHELM ECLIPSE 3

GE



1. Schale	11. Empfindlichkeitsregler
2. Blockmutter	12. Schaltzeitregler
3. Äußere Vorsatzscheibe	13. Schleiffunktion-Blinklicht
4. Halterahmen	14. Schweiß-/Schleiffunktion Wahlknopf
5. Automatischer Filter	15. Schraube für Befestigung des Helms
6. Befestigungsschraube für Filterhalter	16. Einstellknopf für Kopfband-Spannung
7. Filterhalter	17. Einstellbares Kopfband
8. Positionierungspunkte für Filterhalter	18. Einstellbare Segmentplatte
9. Schwachbatterie-Blinklicht	19. Schweißband
10. Verdunkelungsregler	20. Positionierungspunkt für Segmentplatte

9. RECOMENDED SHADE NUMBERS

SCHWEISS-PROZESS	STROM AMPERE									
MANTELELEKTRODE	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	50
MIG DICKBLECHSCHWEISSEN	Teinte 9									
TIG	Teinte 10									
MAG	Teinte 10									
LICHTBOGENHOBELN	Teinte 10									
PLASMASCHNEIDEN	Teinte 11									
PLASMASCHWEISSEN	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
										14
										15



Nous vous prions de lire ce manuel avec soin avant utilisation de masque de soudage automatique.

1. SOMMAIRE

Le masque de soudage automatique est un produit de nouvelle génération pour la protection au travail. Des éléments de science et technologies avancées tels que LCD, détection optoélectronique, l'énergie solaire, la microélectronique, etc. sont intégrés dans le masque. Le masque de soudage automatique peut non seulement effectivement protéger les yeux de l'opérateur contre les blessures causées par l'arc, mais peut également assurer d'avoir les deux mains libres et tirer l'arc avec précision.

Par conséquent, la qualité des produits et l'efficacité du travail peuvent augmenter considérablement. Le masque peut être largement utilisé pour différentes opérations de soudage, découpage, de pulvérisation et gougeage à l'arc, etc.

FR

2. AVERTISSEMENT

Lire et comprendre toutes les instructions avant utilisation.

- Assurez-vous que la teinte de la lentille dans le masque est le numéro de la nuance approprié pour votre application.
- Ces masques et lentilles ne sont pas adaptés pour les applications de soudage "dessus de la tête", soudage au laser, ou découpage au laser.
- Les masques de soudage sont conçus pour protéger les yeux et la face à des étincelles, des éclaboussures, et le rayonnement nocif dans des conditions normales de soudage.
- Ce masque protège pas contre les engins explosifs ou des liquides corrosifs. Protections mécaniques ou protection contre l'éclaboussure dans les yeux doivent être utilisées lorsque ces dangers sont présents.
- La protection oculaire primaire résistante aux chocs, les lunettes ou lunettes de protection qui répondent aux spécifications ANSI en vigueur, doivent être portées obligatoirement en tout temps lors de l'utilisation de ce masque de soudeur.
- Évitez les positions de travail qui pourraient exposer sans protection les zones du corps à une étincelle, éclaboussures, rayonnement direct et/ou reflet. Utiliser une protection adéquate si l'exposition ne peut pas être évitée.
- Vérifiez l'étanchéité contre la lumière avant chaque utilisation. Avant chaque utilisation, vérifiez que les plaques de protection sont propres et qu'aucune impureté n'en recouvre pas les capteurs situés à l'avant de la lentille.
- Inspectez toutes les pièces de fonctionnement avant chaque utilisation pour des signes de l'usure ou dommage. Toutes les parties rayées, fissurées ou dénoyautes doivent être remplacées immédiatement.
- Ne pas faire de modifications sur la lentille de soudage ou masque autre que les modifications spécifiées dans ce manuel. Ne pas utiliser de pièces de rechange autres que les pièces spécifiées dans ce manuel. Les modifications ou utilisations des pièces non autorisées annulent la garantie et exposent l'utilisateur au risque de blessure.
- Si la lentille ne s'assombrit pas quand l'arc se produit, arrêtez immédiatement le soudage et contactez le représentant.
- Ne pas immerger la lentille dans l'eau si celle-ci n'est pas étanche à l'eau.
- Ne pas utiliser de solvant sur aucun composant de la lentille ou du masque.
- La plage de température de fonctionnement recommandée pour les lentilles de soudage est de -10 °C - 55 °C (14 °F - 131 °F). Ne pas utiliser cet équipement au-delà de ces limites de température.
- Le non-suivi de ces avertissements et / ou non-respect des instructions de fonctionnement pourrait entraîner des blessures corporelles sérieuses.

3. CARACTÉRISTIQUES

Le masque de soudage automatique ECLIPSE 3 est équipé d'un ensemble filtre qui peut s'assombrir. Le filtre est transparent avant le soudage, pour que les opérateurs puissent observer la surface de travail clairement. En tirant l'arc, le filtre s'assombrit automatiquement immédiatement. Lorsque l'arc est éteint, le filtre devient de nouveau transparent. Le temps de commutation de

lumière à l'obscurité est environ 0,0001 seconde. Le temps de commutation de l'obscurité à la lumière peut être mis en place pendant 0,1 à 0,9 seconde.

Le masque est équipé d'une unité d'ajustage automatique d'assombrissement continu, alors l'opérateur peut choisir le degré de teinte foncée allant de No. 9 à No. 13.

Le masque de soudage automatique ECLIPSE 3 donne à l'opérateur une protection permanente contre les UV / IR même en condition transparente. La protection contre les UV / IR est jusqu'à DIN 15 tout le temps. L'alimentation est fournie par des cellules solaires et une batterie remplaçable.

Le masque est équipé de 4 ensembles photodétecteurs pour détecter la lumière de l'arc. En plus, le masque est fourni avec un verre de protection externe fabriqué en matériaux polymères hautes performances.

La plaque de verre est résistante à l'usure, thermostable, et n'a pas de collage, alors la durée de vie est très longue.

FR

4. PARAMÈTRES PRINCIPAUX

1. Dimension du filtre	114 x 133 x 9,5 mm
2. Zone d'affichage	100 x 60 mm
3. Numéro d'ombre de lumière	4
4. Numéro de teinte	9-13
5. Protection UV / IR	jusqu'à DIN 15
6. Temps de la lumière au sombre	1/10000 s
7. Temps du sombre au clair	0,1 – 0,9 s
8. Sensibilité/ Retard	réglable en continu
9. Alimentation	Cellules solaires et batterie remplaçable
10. Température de fonctionnement	-10°C – 55°C (14°F – 131°F)
11. Garantie	deux ans
12. Fonctionnement	oui
13. Classification optique	1/1/1/2

5. ARBEITSVERFAHREN

1. Assembler le masque comme indiqué dans le dessin de construction et ensemble (voir page 6).

2. Alimentation

L'alimentation pour le masque ECLIPSE 3 est fournie par des cellules solaires avec deux piles au lithium. Mise en marche ou hors de marche sont automatiquement commandées par le circuit. Vous pouvez utiliser ce masque tout le temps suivant votre besoin et l'emporter après avoir travaillé sans intervenir sur les boutons. L'utilisation de ce masque est entièrement libre, comme le masque avec le filtre en verre.

3. Sélection d'obscurité

Au moment de tirage de l'arc, la fenêtre d'observation s'assombrit immédiatement. En ce moment, selon le besoin de procédé, l'opérateur règle le bouton de l'obscurité 10 en sens indiqué par la flèche pour sélectionner l'obscurité optimale.

4. Sélection du temps de retard

En tournant le bouton sélecteur **DELAY** 12 à l'arrière de la cartouche, le temps nécessaire pour que la lentille s'ouvre après le soudage peut être modifié de 0,1 ~ 0,9 secondes.

Tournez vers **MIN**: Le temps d'éclaircissement de la lentille après le soudage est plus

court. Le temps le plus court est d'environ 0,1 seconde en fonction de la température de point de soudure et réglage de l'ombre. Ce réglage est idéal pour le soudage piste ousoudage de production avec des soudures courtes.

Tourner vers MAX: Le temps d'éclaircissement de la lentille après le soudage est plus longue. Le temps le plus longue est d'environ 0,9 seconde en fonction de la température de point de soudure et réglage de l'ombre. Ce réglage est idéal pour le soudage piste aux grands courants quand il y a lueur après le soudage.

5. Sélection de lasensibilité

En tournant le bouton 11 SENSIBILITÉ à l'arrière de la cartouche, le changement desensibilité à la lumière ambiante peut être modifié.

Tournez vers LO: La photosensibilité change vers plus faible. Convient pour le soudage haute intensité et soudage aux conditions de forte luminosité (lumière de la lampe ou la lumière du soleil).

Tournez vers HI: La photosensibilité change vers plus élevée. Convient pour le soudage à basse intensité et en utilisant sous les conditions d'éclairage d'environnement. Adapté pour l'utilisation avec le processus de soudage TIG. Si le masque peut être utilisé normalement, nous vous suggérons d'utiliser ce masque avec une sensibilité un peu élevée.

6. Parce que les formes destètes varient d'une personne à l'autre, la position

de travail et l'angle d'observation sont différents, l'opérateur peut ajuster le bouton d'ajustage de bandeau 17 et la plaque de

positionnement segmentaire 18 pour sélectionner un angle approprié d'observation.

En poussant et en tournant la vis 16 de réglage, le périmètre de la bande de tête peut être ajusté.

7. Fonction de soudage/ meulage

Fonction de soudage/ meulage peut être sélectionnée en tournant le bouton de réglage 14.

8. Témoin lumineux de faible batterie

Le voyant 9 clignote lorsque la batterie est faible.

9. Flash meulage

Le voyant 13 clignote lorsque vous utilisez la fonction meulage.

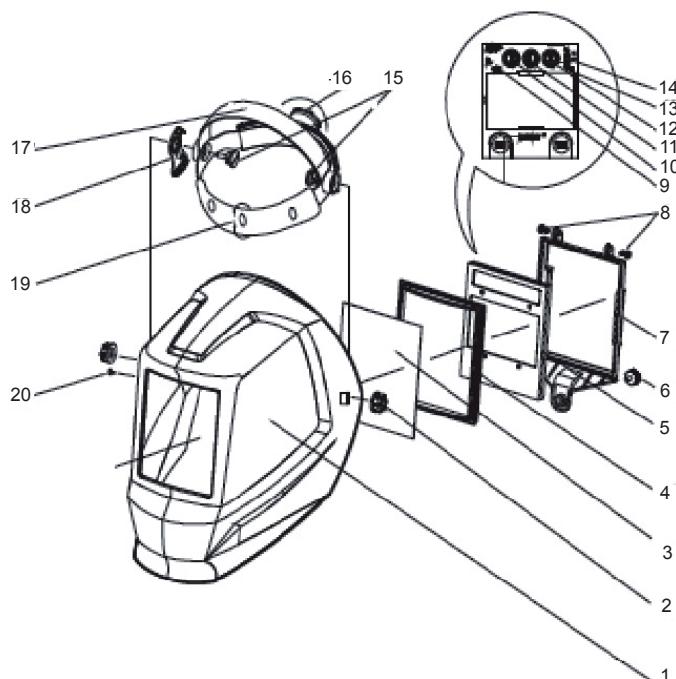
6. POINTS D'ATTENTION

- Assurez-vous que le masque est utilisé dans des conditions correctes et vérifiez selon le contenu d'AVERTISSEMENT.
- Dans le filtre, il y a des cristaux liquides, même si il y a des plaques de protection interne et externe, il est important d'éviter les coups lourds qui peuvent les briser.
- La plaque de protection extérieure du masque doit être périodiquement inspectée et nettoyée, tenue en état propre. Au cas de rupture, fissure, piqûre ou condition qui peut influencer la vision, la plaque doit être remplacée.
- Afin de fonctionner plus efficacement et en toute sécurité, sélectionnez le numéro de teinte approprié.
- Si le filtre n'est pas étanche à l'eau, faites attention aux projections d'eau.
- Assurez-vous que la lumière de l'arc soit reçue complètement par le capteur, sinon, le filtre sera réglé à la lumière ou instable dans l'obscurité qui peut endommager l'opérateur.
- Utilisez le filtre automatique à la température entre -10°C-55°C (14°F-131°F).
- Ne pas démonter le filtre, en cas de problèmes, s'il vous plaît contactez notre société ou un agent.

7. LISTE DE COLISAGE

- Corps du masque (y compris la cassette de commande) 1 Stück
- Bandou 1 Stück
- Manuel d'utilisation 1 Stück

8. PLAN DE CONSTRUCTION ET MONTAGE POUR MASQUE DE SOUDAGE AUTOMATIQUE ECLIPSE 3:



FR

1. Coquille	11. Bouton de sensibilité
2. Écrou de serrage	12. Bouton de retard
3. Lentille de protection extérieure	13. Lumière clignotante de meulage
4. Berceau	14. Bouton de sélection de soudage/ meulage
5. Filtre automatique	15. Vis de fixation d'ensemble tête
6. Visse de fixation lentille	16. Bouton de réglage de serrage de bande
7. Support de lentille	17. Bande de réglage d'ensemble tête
8. Point de positionnement pour support de lentille	18. Plaque de positionnement segmentaire
9. Voyant clignotant de faible batterie	19. Bande de sueur
10. Bouton de l'ombre	20. Point de positionnement de la plaque segmentaire

9. NUMÉROS D'OMBRE RECOMMANDÉS

PROCÉDÉ DE SOUDAGE	COURANT EN AMPERES																						
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	50	60	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450
ELECTRODE ENROBÉE	Teinte 9									Teinte 10	Teinte 11		Teinte 12			Teinte 13							14
SOUДАЖЕ MIG PLATE	Teinte 10										Teinte 11		Teinte 12			Teinte 13							14
TIG	Teinte 9										Teinte 10	Teinte 11	Teinte 12	Teinte 13	Teinte 14								
MAG	Teinte 9									Tein 10	Teinte 11	Teinte 12	Teinte 13	Teinte 14									
GOUGEAGE À L'ARC	Teinte 10										Teinte 11	Teinte 12	Teinte 13	Teinte 14									15
DÉCOUPAGE AU PLASMA	Teinte 10											11	12	13	14								15
SOUДАЖЕ PLASMA	Teinte 11											Teinte 12		Teinte 13									
PLASMASCHWEISSEN	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13		Teinte 12		Teinte 13									15

 Leggere attentamente il presente manuale prima di usare la maschera per saldatura automatica.

1. SOMMARIO

La maschera per saldatura automatica è un prodotto di nuova generazione per la protezione dei lavoratori. Alcune nuove tecnologie, come quella degli LCD, della rilevazione ottico-elettronica, dell'energia solare, della microelettronica, ecc., sono integrate in essa. La maschera per saldatura automatica non solo può proteggere efficacemente gli occhi del lavoratore da infortuni causati dall'arco, ma consente anche di avere entrambe le mani libere e di usare l'arco con precisione. Quindi, la qualità dei prodotti e l'efficienza del lavoro possono essere aumentate considerevolmente. Può essere ampiamente impiegata per vari tipi di saldatura, taglio, verniciatura, scricciatura, ecc.

2. AVVERTENZE

Leggere e comprendere tutte le istruzioni prima dell'uso.

- Assicurarsi che il grado di oscuramento del filtro sia quello corretto per la vostra applicazione.
- Questi elmetti e lenti non sono adatti per le saldature "overhead", le saldature con laser o i tagli con laser.
- Gli elmetti da saldatura sono progettati per proteggere gli occhi e il volto da scintille, schizzi e radiazioni nocive in condizioni normali di saldatura.
- Questo elmetto non protegge da dispositivi esplosivi o liquidi corrosivi. Se tali pericoli sono presenti, devono essere usati dispositivi Specifici per la protezione degli occhi e della macchina.
- Quando si utilizza questo elmetto da saldatura, devono essere indossati sempre occhiali. Per la protezione primaria degli occhi, resistenti all'impatto e conformi alle attuali specifiche ANSI.
- Evitare posizioni di lavoro che potrebbero esporre le aree non protette del corpo a scintille, schizzi e radiazioni dirette e/o riflesse. Usare la protezione adeguata se l'esposizione non può essere evitata.
- Controllare la Funzionalità di oscuramento prima di ogni uso. Prima di ogni uso, controllare che le lame protettive siano pulite e che non ci siano impurità sui sensori davanti alle lenti.
- Ispezionare tutte le parti operative prima di ogni uso, per verificare la presenza di segni di usura o danno. Qualsiasi parte graffiata, rottta o bucata dovrebbe essere rimossa immediatamente.
- Non apportare modifiche alle lenti o all'elmetto da saldatura, eccetto quelle specificate in questo manuale. Non usare parti di ricambio diverse da quelle specificate in questo manuale. Le modifiche e le parti di ricambio non autorizzate invalidano la garanzia e possono far insorgere rischi di infortuni per l'utente.
- Se le lenti non si scuriscono quando si usa l'arco, interrompere immediatamente la saldatura e contattare un nostro rappresentante.
- Non immergere le lenti in acqua se questo modello non è impermeabile.
- Non utilizzare solventi sulle lenti o sui componenti dell'elmetto.
- La gamma di temperature operative consigliata per le lenti da saldatura è -10°C - +55°C (14°F – 131°F). Non utilizzare questo dispositivo se la temperatura non rientra in questa gamma.
- Se non si rispettano le presenti avvertenze e/o tutte le istruzioni operative, potrebbero verificarsi infortuni gravi.

IT

3. CARATTERISTICHE

L'elmetto per saldatura automatica ECLIPSE 3 è munito di una serie di filtri che si oscurano. Il filtro è trasparente prima della saldatura, in modo che gli operatori possano vedere chiaramente la superficie di lavoro. Quando si comincia ad usare l'arco, il filtro si scurisce automaticamente ed immediatamente. Quando si interrompe l'arco, il filtro torna trasparente. Il tempo di passaggio dalla trasparenza all'oscuramento è di circa 0,0001 secondi. Il tempo di passaggio dall'oscuramento alla trasparenza può essere impostato ad un valore compreso fra 0,1 e 0,9 secondi.

La maschera è dotata di un dispositivo di regolazione continua dell'oscuramento, in modo che l'operatore possa selezionare il grado di oscuramento più indicato (da DIN9 a DIN13). La maschera per saldatura automatica ECLIPSE 3 fornisce agli operatori una protezione completa e costante contro i raggi UV/IR anche in condizioni di trasparenza. Il livello di protezione dai raggi UV/IR è pari Fino a DIN15 in qualsiasi momento. L'alimentazione è fornita dalle celle solari e dalla batteria sostituibile.

La maschera è munita di 4 serie di fotosensori per rilevare la luce dell'arco. Inoltre, la maschera è dotata anche di schermatura protettiva esterna in materiali altamente polimerici. La schermatura è resistente all'usura, termostabile e repellente al fango, quindi ha un lungo ciclo di vita.

IT

4. SPECIFICHE PRINCIPALI

1. Dimensioni del filtro	114 x 133 x 9,5 mm
2. Campo visivo	100 x 60 mm
3. Grado protezione al chiaro	4
4. Grado protezione oscurato	9-13
5. Protezione dai raggi UV/IR	fino a DIN15
6. Tempo passaggio da chiaro a scuro	1/10000 s
7. Tempo passaggio da scuro a chiaro	0,1-0,9 s
8. Sensibilità/Ritardo	regolabile senza fasi
9. Alimentazione	celle solari e batteria sostituibile
10. Temperatura operativa	-10°C - +55°C (14°F - 131°F)
11. Garanzia	due anni
12. Funzione molatura	Sì
13. Classificazione ottica	1/1/1/2

5. METODO OPERATIVO

1. Assemblare la maschera come mostrato nella figura relativa alla costruzione e all'assemblaggio (pagina 6)

2. Alimentazione

La maschera ECLIPSE 3 viene alimentata da celle solari con due batterie al litio.

L'accensione e lo spegnimento sono controllati automaticamente da un circuito. L'elmetto si può utilizzare in qualsiasi momento sia necessario e si può togliere dopo aver lavorato senza dover Premere alcun pulsante. L'elmetto si può utilizzare analogamente alla maschera con filtro vetro.

3. Selezione dell'oscuramento

Quando si comincia a lavorare con l'arco, le lenti si oscurano immediatamente. In questo momento, A seconda delle proprie esigenze tecniche, l'operatore regola la manopola dell'oscuramento 10 nella direzione mostrata dalla freccia, per selezionare l'oscuramento ottimale.

4. Selezione del ritardo

Muovendo la manopola **DELAY** sul retro della cartuccia, il tempo che le lenti impiegano per rischiarirsi dopo la saldatura può essere impostato a 0,1-0,9 secondi.

Impostare su **MIN**: il tempo che le lenti impiegano a rischiarirsi dopo la saldatura passa al minimo. Il tempo minimo è di circa 0,1 secondi, in base alla temperatura del punto di saldatura e all'impostazione dell'oscuramento. Questa impostazione è ideale per la saldatura di binari o Lavori che comportano saldature brevi.

Impostare su **MAX**: il tempo che le lenti impiegano a rischiarirsi dopo la saldatura passa al massimo. Il tempo massimo è di circa 0,9 secondi, in base alla temperatura del punto di saldatura e all'impostazione dell'oscuramento. Questa impostazione è ideale per la saldatura ad alto amperaggio, dopo la quale resta sempre un'incandescenza residua.

5. Selezione della sensibilità.

Muovendo la manopola **SENSITIVITY** 11 sul retro della cartuccia, si può modificare la sensibilità alla luce ambientale.

Impostare su **LO**: la fotosensibilità passa al minimo. Adatta per la saldatura ad alto amperaggio e in condizioni di luce molto luminosa (lampada o sole).

Impostare su **HI**: la fotosensibilità passa al massimo. Adatta per la saldatura a basso amperaggio e se le condizioni di luce sono scarse. Adatta per l'uso con processi ad arco fissocomme la saldatura TIG.

Se l'elmetto può essere usato normalmente, suggeriamo di usarlo con una sensibilità leggermente alta.

6. Poiché la forma della testavaria da persona a persona, la posizione di lavoro e l'angolo visivo sono diversi. L'operatore può regolare il poggiatesta utilizzando il pulsante 17 e la piastra di posizionamento segmentale 18 per selezionare l'angolo visivo appropriato.

Premendo e girando la vite di regolazione 16, è possibile regolare la larghezza del poggiatesta.

7. Funzione di saldatura/molatura

La funzione di saldatura/molatura può essere selezionata muovendo la manopola 14.

8. Luce di avviso della batteria quasi scarica

La luce 9 lampeggia quando la batteria è quasi scarica.

9. Lampeggio funzione molatura

La luce 13 lampeggia se si usa la funzione molatura.

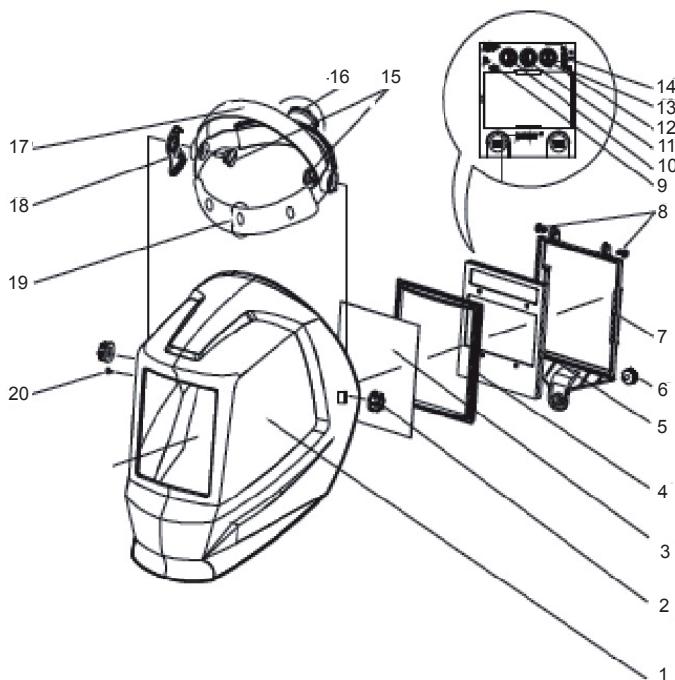
6. ATTENZIONE

- Assicurarsi che l'elmetto sia usato in condizioni corrette e controllarlo seguendo quanto riportato nelle AVVERTENZE.
- C'è una valvola a cristalli liquidi nel filtro, benché sia dotata di lamina protettiva interna ed esterna, è importante evitare urti perché potrebbe rompersi.
- La lamina protettiva esterna dell'elmetto dovrebbe essere periodicamente ispezionata e pulita. In caso di rotture, crepe, buchi o danni gravi che pregiudicano la visuale, la lamina deve essere sostituita.
- Per operare in modo più efficace e sicuro, selezionare il grado di oscuramento corretto.
- Se il filtro non è impermeabile, prestare attenzione affinché non vi penetri acqua.
- Assicurarsi che la luce dell'arco venga ricevuta completamente dal sensore, altrimenti il filtro rimarrà chiaro oppure oscurerà in modo instabile, causando danni alle persone.
- Utilizzare il filtro automatico ad una temperatura compresa fra -10°C e +55°C (14°F - 131°F).
- Non smontare il filtro, in caso di problemi, contattare la nostra azienda o un suo rappresentante.

7. LISTA DI IMBALLO

- Corpo della maschera (incluso filtro LCD).....1 pezzo
- Poggiatesta.....1 pezzo
- Manuale operativo.....1 pezzo

8. FIGURA RELATIVA ALLA COSTRUZIONE E ALL'ASSEMBLAGGIO DELLA MASCHERA PER SALDATURA AUTOMATICA ECLIPSE 3:



IT

1. Casco	11. Manopola regolazione sensibilità
2. Dado di fissaggio	12. Manopola regolazione ritardo
3. Lenti protettive esterne	13. Luce lampeggiante molatura
4. Intelaiatura	14. Manopola di selezione saldatura/molatura
5. Filtro automatico	15. Vite di fissaggio del poggiatesta
6. Vite per fissare il bloccalenti	16. Manopola di regolazione del poggiatesta
7. Bloccalenti	17. Striscia di regolazione del poggiatesta
8. Punto di posizionamento per il bloccalenti	18. Piastra di posizionamento segmentale
9. Luce lampeggiante batteria quasi scarica	19. Fascia tergisudore
10. Manopola regolazione oscuramento	20. Punto di posizionamento per la piastra segmentale

9. GRADI DI OSCURAMENTO CONSIGLIATI

PROCESSO DI SALDATURA	AMPERAGGIO									
ELETTRODO RIVESTITO	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	50
MIG	Assorbanza 9	Ass.10	Ass.11	Ass.12	Ass.13	Ass.14	Ass.15	Ass.16	Ass.17	Ass.18
TIG	Assorbanza10	Ass.10	Assor. 11	Assor.12	Assor.13	Assor.14	Assor.15	Assor.16	Assor.17	Assor.18
MAG	Assorbanza10	Ass. 11	Ass.12	Assorbanza13	Assor.14	Assor.15	Assor.16	Assor.17	Assor.18	Assor.19
SCRICCatura	Assorbanza10	Ass. 11	Ass.12	Assorbanza13	Assor.14	Assor.15	Assor.16	Assor.17	Assor.18	Assor.19
TAGLIO AL PLASMA	Assorbanza11	Ass. 12	Ass.13	Assorbanza12	Assorbanza13	Assor.14	Assor.15	Assor.16	Assor.17	Assor.18
SALDATURA AL PLASMA	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13

! Przed użyciem automatycznej maski spawalniczej prosimy starannie przeczytać niniejszą instrukcję

1. STRESZCZENIE

Automatyczna maska spawalnicza należy do nowej generacji produktów służących do ochrony przy pracy. Zintegrowano w niej kilka nowych najnowocześniejszych zdobyczów nauki i techniki takich jak LCD, detekcja optoelektryczna, zasilanie na ogniwa słoneczne, elementy mikroelektroniczne. Maska ta jest w stanie nie tylko wydajnie chronić oczy operatora przed urazem spowodowanym przez łuk spawalniczy, ale także uwolnić obie ręce i precyzyjnie trafić łukiem.

2. Dzięki temu w znaczny sposób przyczynia się do wzrostu jakości produktów oraz wydajności pracy.

Mожет быть использована в широком диапазоне для различных видов деятельности, таких как сварка, резка, мойка, обработка луком и т.д.

OSTRZEŻENIE

Przed użyciem przeczytaj i zrozum wszystkie instrukcje.

PL

- Upewnij się, czy ciemna osłona soczewki w przyłbicy spawalniczej posiada właściwy numer dla twojego zastosowania.
- Niniejsze przyłbice oraz soczewki nie nadają się do zastosowania przy spawaniu typu „nad głową”, przy spawaniu laserem lub do zastosowań cięcia laserem.
- Przyłbice spawalnicze zostały zaprojektowane w celu ochrony oczu i twarzy przed iskrami, odpryskami, i szkodliwym promieniowaniem występującym w normalnych warunkach spawania.
- Niniejsza przyłbica nie chroni przed przedmiotami wybuchowymi lub cieczami korozyjnymi. W przypadku występowania niebezpieczeństwa należy użyć osłony maszyny lub osłony przed pryskaniem w oczy.
- Przez cały czas podczas użycia niniejszej przyłbicy należy nosić odporną na uderzenia, podstawową ochronę oczu, okulary lub gogle, zgodne z przepisami ANSI.
- Unikaj pozycji pracy, które mogą wystawić niechronione obszary ciała na iskry, odpryski, bezpośrednie lub odbite promieniowanie. Użyj adekwatnej ochrony, jeśli nie można uniknąć narażenia.
- Przed każdym użyciem sprawdź szczelność. Przed każdym użyciem sprawdź, czy płyty ochronne są czyste i żaden brud nie pokrywa czujników z przodu soczewki.
- Przed każdym użyciem skontroluj wszystkie działające części, czy nie mają oznak zużycia lub zniszczenia. Należy natychmiast wymienić jakiekolwiek porysowane, pęknięte lub przeżarte części.
- Nie wykonuj żadnych modyfikacji ani w soczewkach spawalniczych lub przyłbicy, ani w innych częściach aniżeli wymienione w niniejszej instrukcji.
- Nie używaj żadnych innych części zamiennej aniżeli wymienionych w niniejszej instrukcji. Nieautoryzowane modyfikacje i wymiany części spowodują unieważnienie gwarancji i wystawienie użytkownika na ryzyko zranienia osób.
- Jeśli soczewka nie ciemnieje podczas uderzania łukiem, natychmiast wstrzymaj spawanie i skontaktuj się z przedstawicielem producenta.
- Nie zanurzaj soczewki w wodzie, jeśli model nie jest wodoodporny.
- Nie używaj żadnych rozpuszczalników do soczewek lub elementów przyłbicy.
- Zalecana temperatura działania obejmuje zakres dla soczewek spawalniczych – 10 ° C -55 ° C (14 ° F – 131 ° F). Nie używaj tego urządzenia wykraczając poza te limity temperatury.
- Nie dostosowywanie się do tych ostrzeżeń i/lub nieprzestrzeganie wszystkich zaleceń z niniejszej instrukcji obsługi może powodować liczne uszkodzenia ciała.

3. CHARAKTERYSTYKA

ECLIPSE 3 jest automatyczną przyłbicą spawalniczą wyposażoną w zestaw filtru, który ma funkcję ściemniania. Przed spawaniem filtr jest przezroczysty, tak że operator może obserwować wyraźnie powierzchnię pracy. Podczas uderzania łukiem, filtr natychmiast ściemnia się automatycznie. Jeśli łuk gaśnie, filtr ponownie staje się przezroczysty. Czas zmiany z ciemnego na jasny wynosi ok. 0.0001 sekundy. Czas zmiany z ciemnego na jasny może zostać ustowany w ciągu 0,1 – 0,9 sekundy.

Maska jest wyposażona w ciągłą jednostkę regulacji ciemności, tak, że operator musi wybrać dowolny numer ciemnej osłony w zakresie od Nr 9 do Nr 13.

ECLIPSE 3 automatyczna maska ochronna daje operatorowi stałą całkowitą ochronę przed UV/IR nawet w warunkach przezroczystości. Stopień ochrony UV/IR wynosi do DIN 15 przez cały czas. Zasilanie jest dostarczane z ogniwami słonecznymi i wymiennej baterii.

Maska jest wyposażona w 4 zestawy foto-czujników służące do wykrywania światła łuku.

Ponadto maska została wykonana również z zewnętrzna płytą ochronną wykonaną z materiałów polimerowych.

Płyta jest odporna na zużywanie, stabilna termicznie i nie posiada przywierania się osadów, stąd bardzo długi okres eksploatacji.

4. GŁÓWNE PARAMETRY

1. Wymiary filtra	114 x 133 x 9,5 mm
2. Zakres widoczności	100 x 60 mm
3. Numer osłony świetlnej	4
4. Numer ciemnej osłony	9 – 13
5. Osłona UV/IR	upDIN 15
6. Czas od jasności do ciemności	1/10000 s
7. Czas od ciemności do jasności	0,1 – 0,9s
8. Czułość/Opóźnienie	regulowany bezstopniowo
9. Zasilanie	ogniwa słoneczne & wymienne baterie
10. Temperatura robocza	-10 ° C – 55 ° C (14° F – 131° F)
11. Gwarancja	dwa lata
12. Funkcja szlifowania	tak
13. Klasyfikacja optyczna	1/1/1/2

PL

5. METODA DZIAŁANIA

1. Zamontuj maskę tak, jak pokazano na rysunku konstrukcyjno-montażowym (zobacz stronę 6)

2. Zasilanie

Zasilanie ECLIPSE 3 przyłbicy zapewniają dwa ogniwami słoneczne z dwiema bateriami litowymi. Włączanie i wyłączanie jest kontrolowane automatycznie przez obwód. Przyłbicę można użyć w dowolnym momencie i zdjąć ją po pracy bez klucza roboczego. Używanie przyłbicy jest całkowicie dowolne podobnie jak przyłbicy filtru szklanego.

3. Wybieranie stopnia ciemności

Uderzanie łuku płomienia, okienko obserwacyjne natychmiast ciemnieje. W tym momencie zgodnie z wymogami technicznymi, w celu wybrania optymalnej ciemności, operator reguluje pokrętło ciemności 10 w kierunku pokazanym strzałką.

4. Wybranie czasu opóźnienia

Poprzez przekręcenie **DELAY** pokrętłem wybierania 12 znajdującym się na tylnej części wkładu, czas potrzebny dla soczewki w celu rozjaśnienia po spawaniu może zmieniać się od 0,1 – 0,9 sekund.

Obróć na **MIN**: Czas, kiedy soczewki rozjaśnią się po zamianach w spawaniu będzie krótszy. Najkrótszy czas wynosi około 0,1 sekundy i jest uzależniony od temperatury

punktu spawania i ustawionej osłony. Ustawienie nadaje się idealnie do spawania torów lub spawania produkcyjnego o krótkich spawach.

Obróć na **MAX**: czas, gdy soczewka rozjaśni się po spawaniu wydłuża się.

Najdłuższy czas wynosi około 0,9 sekundy w zależności od temperatury punktu spawania i ustawionej osłony. Ustawienie nadaje się idealnie do spawania o wysokim amperażu, kiedy to po spawaniu występuje poświatka.

5. Wybranie czułości

Poprzez przekręcenie pokrętłem wybierania **SENSITIVITY** 11 znajdującym się z tyłu wkładu, czułość w stosunku do zmian światła otoczenia może ulec zmianie.

Zmień na **LO**: Foto-czułość zmniejsza się. Nadaje się do wysokich amperażów spawania i spawania w jasnych warunkach świetlnych (światło lampy lub światło słoneczne).

Zmień na **HI**: Foto-czułość zwiększa się. Odpowiedni do niskiego amperażu spawania i używania w warunkach światła zbiornicowego. Odpowiedni do użycia ze stałym procesem lukowym takim jak spawanie TIG. Jeśli przyplibędzie można użyć normalnie, zalecamy używanie przylibicy o lekko większej czułości.

6. Ponieważ każdy człowiek ma głowę o innym kształcie, pozycja pracy i kąt obserwacyjny są różne, dlatego operator może regulować przepaskę regulując pokrętło 17 i płytę pozycjonowania segmentowego 18 w celu wybrania odpowiedniego kąta obserwacyjnego. Poprzez przesunięcie i obracanie śruby regulacyjnej 16, perymetr przepaski można wyregulować.

7. Funkcje spawania / szlifowania

Funkcje spawania i szlifowania mogą zostać wybrane przez przekręcenie pokrętła regulacyjnego 14.

8. Słabe światło ostrzegawcze baterii

Światło 9 będzie migać, jeśli bateria jest słaba.

9. Światło szlifowania

Światło 13 będzie migać podczas używania funkcji szlifowania.

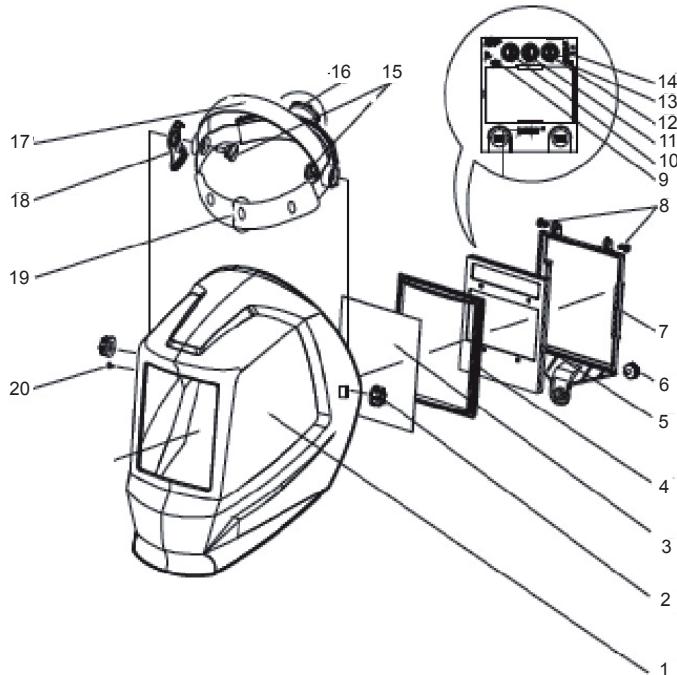
6. PUNKTY, NA KTÓRE NALEŻY ZWRÓCIĆ UWAGĘ:

- Upewnij się, że używany kask jest używany we właściwych warunkach i sprawdź zgodnie z zawartością OSTRZEGANIA.
- W filtrze znajduje się zawór kryształiczny cieczy, mimo, iż posiada wewnętrzną i zewnętrzną płytę ochronną, ważne jest aby uniknąć poważnego złamania lub pęknięcia.
- Zewnętrzna płyta ochronna przylibicy powinna być kontrolowana okresowo i czyszczona, pamiętaj, aby była czysta. W razie pęknięcia, wżerów lub w razie pojawiennia się poważnych zmian wizualnych, należy ją wymienić.
- W celu bardziej wydajnego działania i bezpiecznego prosimy pamiętać o zabezpieczeniu przed wodą.
- Jeśli filtr nie jest modelem wodoodpornym, prosimy pamiętać o ochronie przed wodą.
- Upewnij się, że światło łuku jest całkowicie odebrane przez czujnik, jeśli nie jest filtr będzie jasny lub niestabilny w ciemności i może spowodować obrażenia osób.
- Prosimy używać filtra automatycznego w temperaturze pomiędzy – 10° C – 55° C (14 °C – 131° F)
- Prosimy nie rozmontowywać filtra, w razie powstania jakichkolwiek problemów, skontaktować się z naszym przedsiębiorstwem lub agentem.

7. LIST PRZEWOCZOWY

- Korpus maski (wraz z kasetą kontrolną).....1 sztuka
- Przepaska.....1 sztuka
- Instrukcja obsługi.....1 sztuka

**8. RYSUNEK KONSTRUKCJI I MONTAŻU DLA ECLIPSE 3
DLA AUTOMATYCZNEJ MASKI SPAWALNICZEJ:**



1. Opaska	11. Pokrętło czułości
2. Rowek bloku	12. Pokrętło opóźnienia
3. Zewnętrzna soczewka ochronna	13. Światło migowe szlifowania
4. Kołyska	14. Pokrętło wybierania spawanie/szlifowanie
5. Filtr automatyczny	15. Śrub mocująca ochronne nakrycie głowy
6. Aparat ustalający śruby mocujące soczewkę	16. Pokrętło regulacji napięcia przepaski
7. Aparat ustalający soczewki	17. Taśma regulacji przepaski
8. Punkt pozycjonowania dla aparatu ustalającego soczewkę	18. Segmentowa płyta pozycjonowania
9. Światło migania niskiego poziomu baterii	19. Opaska na czoło
10. Pokrętło osłony	20. Punkt pozycjonowania dla segmentowej płyty

9. ZALECANE NUMERY OSŁONY

PROCES SPAWANIA	NATĘŻENIE PRĄDU ELEKTRYCZNEGO W AMPERACH																							
	0,5	1	2,5	5	10	15	20	30	40	50	60	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
ELEKTRODA OTULONA	Ostona9											Ost.10	Ostona11											
MIG – GRUBA BLACHA	Ostona10											Ostona11	Ostona12											
TIG	Ostona9											Ostona11	Ostona12											
MAG	Ostona10											Ost. 11	Ost. 12	Ostona 13										
ŁOBIENIE ŁUKIEM ELEKTRYCZNYM	Ostona10											11	12	13	14	15								
CŁĘCIE PLAZMOWE	Ostona11												Ostona12	Ostona13										
SPAŁANIE PLAZMOWE	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14												15	

GCE ist ein Unternehmen mit viel Erfahrung in der Entwicklung und Fertigung von Gasverbrauchsgeräten zum Schweißen und Schneiden und das schon seit Beginn des 20. Jahrhunderts. Als eines der weltweit führenden Unternehmen auf diesem Gebiet beschäftigt die GCE Gruppe mehr als 850 Mitarbeiter. Die Grundlage dieses Wachstums ist die Kombination aus guten Fachkräften und langjährige Erfahrung auf den Gebieten Schweißen und Schneiden, Medizintechnik, Prozessbearbeitung und Reinstgasausstattungen.

Das Ziel der GCE ist es, unsere Kunden bei der Auswahl von sicheren und zuverlässigen Produkten, die nach den neuesten Standards der Technik gefertigt sind, zu unterstützen.

