

BITUX^X

MS-17197

Auto-Abdunklungs Schweißhelm



Bitte lesen und verstehen Sie alle Anweisungen vor dem Gebrauch. Bewahren Sie dieses Handbuch zum späteren Nachschlagen auf.

Sicherheitswarnung WARNING!

Der solarbetriebene, selbstabdunkelnde Schweißhelm ist für die meisten Schweißanwendungen geeignet. Die Schaltzeit von 1/30.000 Sekunden dieses Helmes verdunkelt die Linse automatisch, sobald Sie mit dem Schweißen beginnen. Egal auf welchen Farbton der Filter eingestellt ist, der UV/IR-Schutz ist immer vorhanden.

Lichtbogenstrahlen können die Augen verletzen und die Haut verbrennen.



- Überprüfen Sie vor dem Schweißen immer den Helm und den automatischen Verdunkelungsfilter (ADF), um sicherzustellen, dass sie richtig und in gutem Zustand montiert sind.
- Halten Sie die Sensoren, die Solarzelle und die Filterlinse sauber. Reinigen Sie die Filterpatrone mit einer Seifenlauge und einem weichen Tuch. Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder scheuernde Reinigungsmittel.
- Schweißen Sie nicht in der Überkopffosition, wenn Sie diesen Helm verwenden.
- Überprüfen Sie die Filterlinse regelmäßig und ersetzen Sie sofort alle zerkratzten, gerissenen oder abgedeckten Filterlinsen oder Abdeckscheiben.
- Tragen Sie immer eine Schutzbrille oder Brille unter dem Schweißhelm und Schutzkleidung, um Ihre Haut vor Strahlung, Verbrennungen und Spritzern zu schützen.

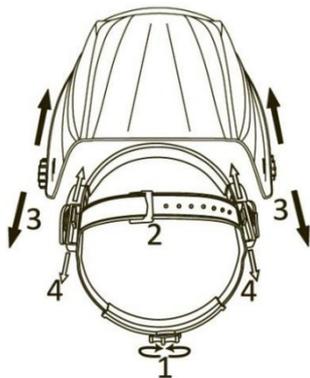
SPEZIFIKATIONEN

Model	MS-17197
Sichtbereich	93*43mm
Modulgröße	110x90x9mm
Lichtbogensensor	2
UV/IR-Schutz	Immer nach DIN 16 schattiert
Lichtempfindlichkeit	DIN 4
Dunkelheitsgrad	Variablel nach DIN 9-13
Empfindlichkeitskontrolle	Variable Einstellung durch Innenknopf
Schaltzeit	1/25000S
Verzögerungssteuerung	0,1-1,0S, mit stufenlosem Drehknopf, von dunkel nach hell
Stromversorgung	Solarzelle und wiederaufladbare 1×CR2032 Lithium-Batterie
WIG AMP Bewertung	DC≥10, AC≥10
Betriebstemperatur	-5°C to +55°C

Lagerungstemperatur	-20°C to +70°C
Schleiffunktionen	YES
Schweißverfahren	MMA, MIG/MAG,TIG

Betrieb

Einstellung des Kopfbandes



1. Stellen Sie den Durchmesser des Kopfbandes mit dem Drehknopf auf der Rückseite ein. Der Knopf ist bis zum Eindrücken verriegelt. Nach dem Entriegeln im Uhrzeigersinn zum Anziehen und gegen den Uhrzeigersinn zum Lösen drehen.
2. Stellen Sie die Höhe ein, indem Sie den Stift in das Loch einrasten lassen, um ihn sicher zu fixieren.
3. Um den Blickwinkel einzustellen, lösen Sie den Knopf auf beiden Seiten des Helms und ändern Sie die Winkelschraube in die gewünschte Neigungsposition (5 Auswahlen und standardmäßig in der Mitte positioniert). Sobald der gewünschte Winkel erreicht ist, ziehen Sie die Knöpfe fest, bis sie fest sitzen. Der Helm sollte noch hochklappen, aber nicht nach unten rutschen, wenn man ihn zum Schweißen aufgesetzt hat.
4. Um den Abstand zwischen dem Gesicht des Benutzers und dem ADF einzustellen, lösen Sie die Knöpfe auf beiden Seiten des Helms, bis sich das Stirnband frei hin und her bewegen kann, und positionieren Sie das Stirnband nach Belieben an einem der 3 Schlitze (das Stirnband ist standardmäßig in der Mitte positioniert). Dies sollte auf einer Seite nach der anderen erfolgen und beide Seiten sollten sich an der gleichen Stelle befinden, um einen ordnungsgemäßen Betrieb des automatischen Verdunkelungsfilters zu gewährleisten.

Verschattungskontrolle

Diese Modell ist von DIN 9 bis DIN 13 verfügbar, der Anwender sollte den Farbtonzustand in entsprechenden Schweißampere in verschiedenen Anwendungen einstellen.

Shade Guide Table

Welding Process	Arc Current(Amperes)																					
	1.5	6	10	15	30	40	60	70	100	125	150	175	200	225	250	300	350	400	450	500	600	
SMAW	8				9			10			11			12			13			14		
MAG	8						9		10			11			12			13			14	
TIG	8			9			10			11			12		13							
MIG(heavy)	9						10			11			12		13		14					
MIG(light)	10						11			12		13		14								
PAC	9						10		11		12			13								
PAW	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14											
Note	<ul style="list-style-type: none"> ★ SMAW-Covered electrodes ★ MAG-Metal arc Welding ★ TIG-Gas Tungsten Arc Welding ★ MIG(Heavy)-MIG with heavy metals 										<ul style="list-style-type: none"> ★ MIG(light)-MIG with light alloys ★ PAC-Plasma jet cutting ★ PAW-Microplasma arc welding 											

Empfindlichkeitskontrolle

Die Empfindlichkeit ist vollautomatisch und kann nicht eingestellt werden.

Verzögerungssteuerung

Wenn das Schweißen eingestellt wird, wechselt das Sichtfenster automatisch von dunkel nach hinten auf hell, jedoch mit einer voreingestellten Verzögerung zum Ausgleich. Die Verzögerungszeit ist vollautomatisch von MIN (0,25 sec) bis MAX (0,45 sec).

Wartung

Ersatz der Frontscheibe

Ersetzen Sie die vordere Abschlusscheibe, wenn sie beschädigt ist (gerissen, verkratzt, entsteint oder verschmutzt). Entfernen Sie die alte Frontscheibe, indem Sie zwei Verriegelungsschalter an der Unterseite des Halterahmens drücken und den Rahmen und den ADF herausziehen. Nehmen Sie die alte Frontscheibe heraus und entfernen Sie die Schutzfolie, bevor Sie die neue montieren.

Austausch der Innenabdeckung

Ersetzen Sie die innere Abdeckscheibe, wenn sie beschädigt ist (gerissen, verkratzt, entsteint oder verschmutzt). Legen Sie Ihren Finger oder Daumen in die Aussparung und biegen Sie die innere Abdeckscheibe nach oben, bis sie sich von einer Kante löst. Entfernen Sie dann die Schutzfolie, bevor Sie die neue montieren.

Reinigung und Lagerung

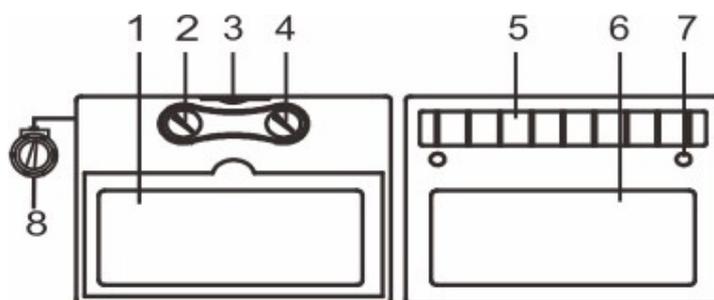
Halten Sie die Sensoren, die Solarzelle und die Filterlinse sauber. Reinigen Sie die Filterpatrone und die Helmschale mit einer Seifenlauge und einem weichen Tuch. Verwenden Sie keine Lösungsmittel oder scheuernde Reinigungsmittel. Schalten Sie das Produkt in den Schleifmodus und stellen Sie es zur Lagerung an einen sauberen, trockenen Ort.

Fehlerbehebung

PROBLEM	Mögliche Ursache	LÖSUNGSVORSCHLAG(E)
Schwer durchsichtiger Filter	Schutzscheibe verschmutzt	Reinigen Sie die Schutzscheibe
	Filterlinse verschmutzt	Filterlinse reinigen
Der Filter verdunkelt sich nicht, wenn geschweißt wird.	Schleif- oder Schnittmodus ausgewählt	Farbton von 9 bis 13 einstellen
	Sensoren oder Solarmodul blockiert	Stellen Sie sicher, dass Sensoren oder Solarpanel nicht blockiert sind.
	Empfindlichkeit zu niedrig einstellt	Stellen Sie die Empfindlichkeit auf das benötigte Level ein
	Batterieladung zu niedrig	Durch neue Lithium-Batterie ersetzen, wenn die Anzeige rot wird.
Der Filter verdunkelt sich auch ohne Schweißbogen	Die Empfindlichkeit ist zu hoch eingestellt	Stellen Sie die Empfindlichkeit auf das benötigte Level ein
Der Filter bleibt nach dem Schweißen dunkel	Verzögerung ist auf MAX eingestellt	Verzögerung auf den gewünschten Pegel einstellen

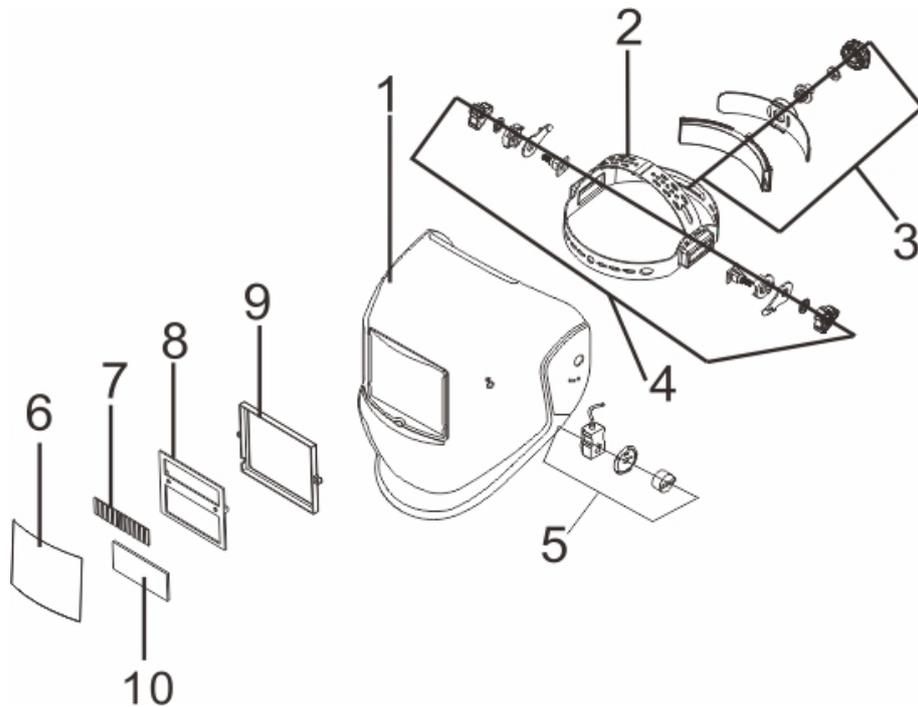
TEILEAUSFALL

Stückliste – Filter Modul



1. LCD
2. Empfindlichkeitseinstellung
3. Lithium Batterie
4. Verzögerungseinstellung
5. Solar Zelle
6. UV/IR Filter
7. Schweißbogen Sensor
8. Verdunkelungseinstellung

Stückliste-Gesamtprodukt



1. Helmkörper
2. Kopfband höhenverstellbares Band
3. Steuerung zur Einstellung des Kopfbandabstands
4. Steuerung zur Einstellung des Kopfbedeckungswinkels
5. Einstellung der Versunkelung
6. Äußere Scheibe
7. Solar Panel
8. Filter Modul
9. Modul Halterung
10. LCD

EG-Konformitätserklärung *EC Declaration of Conformity*

Hiermit erklären wir,
We herewith declare,

M&S Vertriebsservice GmbH, Hermann-Schomburg-Str.
6 D-02694 Großdubrau, Germany

daß die nachfolgend bezeichnete Maschine aufgrund ihrer Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht.

that the following machine complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.
In case of alteration of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity

Bezeichnung der Maschine:	Schweißhelm mit Auto Verdunkelung
Machine Description:	Automatic Welding Filters
Maschinentyp:	E93H
Machine Type:	
Handelsmarke:	Bituxx
Trade name	
Maschinen-Nr.:	N.A.
Serial Number	

Netzspannung / voltage	
Leistungsaufnahme /power	
Die Maschine erfüllt die	
EG-Richtlinien:	DIN EN 379:2009-07
The machinery fulfils these EC	

Responsible for
documentation:
*Authorized Signature/Date/
Place:*
Angaben zum Unterzeichner:
Title of Signatory:

M&S Vertriebsservice GmbH

M & S Vertrieb Service GmbH

Hermann-Schomburg-Str. 6

02694 Großdubrau

Tel. 03592 / 544047 | Fax: -542492

Sylvio May
Geschäftsführung

Inverkehrbringer:

M&S Vertriebsservice GmbH, Hermann-Schomburg-Str.
6 D-02694 Großdubrau, Germany