



MASCHERA TOP VIEW-TOP BEST HELMET TOP VIEW-TOP BEST

INSTRUCTION MANUAL
for installation,
use and maintenance
of welding
machines.

Original instructions in Italian.
Please keep for future use.

1.995.198 IT-EN - Rev. 1.2



Indice

1. INTRODUZIONE	3
2. SICUREZZA	4
3. CARATTERISTICHE	5
4. REQUISITI PRINCIPALI	5
5. MODALITÀ OPERATIVE TOP VIEW	6
6. METODO OPERATIVO MASCHERA TOP BEST	8
7. ATTENZIONE	10
8. RICAMBI	11
9. GRADI DI OSCURAMENTO	12



ANSI / CSA / CE

1. INTRODUZIONE

La maschera automatica per saldatura rientra in una nuova generazione di prodotti per la sicurezza sul lavoro. Integra alcune delle tecnologie più recenti e avanzate, come schermi a cristalli liquidi, sensori optoelettronici, energia solare, microelettronica ecc. La maschera automatica per saldatura non solo è in grado di proteggere efficientemente gli occhi dell'operatore da lesioni provocate dall'arco, ma anche di assicurargli di avere sempre le mani libere per indirizzare in modo preciso l'arco. In questo modo, la qualità dei prodotti e l'efficienza operativa possono raggiungere risultati ottimali. Può essere impiegata per varie operazioni, dalla saldatura, al taglio, alla spruzzatura fino alla scricatura ad arco.

2. SICUREZZA

Leggere attentamente le istruzioni contenute nel presente manuale prima di utilizzare il dispositivo di sicurezza.

Togliere i componenti dall'imballaggio e seguire le istruzioni contenute nel paragrafo relativo al montaggio.

È possibile regolare la maschera, sia in altezza che in larghezza, per ottenere il massimo comfort durante il processo di saldatura.

IMPORTANTE: Prima del filtro anti-aderenza e della protezione 1, rimuovere la pellicola protettiva.

Verificare che la parte anteriore del filtro e i sensori siano puliti e privi di sporco.

Controllare che il filtro sia agganciato correttamente alla maschera.

Ispezionare i componenti operativi prima dell'utilizzo e verificare che non vi siano segni di deterioramento.

Qualsiasi componente danneggiato deve essere sostituito prima dell'uso. Verificare che il filtro funzioni correttamente prima di ogni utilizzo.

Evitare che soggetti con cute sensibile utilizzino l'attrezzatura, al fine di impedire reazioni allergiche.

Non poggiare mai il filtro su superfici calde. Non rimuovere mai il filtro dalla maschera.

Non apportare modifiche al filtro o alla maschera, se non espressamente indicato nel manuale.

È vietato utilizzare parti di ricambio che non siano approvate dal produttore.

Qualsiasi modifica non autorizzata compromette la sicurezza dell'operatore. La maschera non è progettata per proteggere in caso di impatti violenti. La maschera non può essere utilizzata come unico dispositivo di protezione per lavori differenti dalla saldatura. Lo schermo non protegge da esplosioni o materiale corrosivo.

Se il filtro non funziona, interrompere immediatamente la saldatura e contattare il distributore.

Non immergere il filtro in acqua o altri liquidi. Non pulire il filtro con un panno umido né utilizzare solventi.

Pulire il filtro a intervalli regolari, Utilizzando un panno pulito e asciutto.

Sostituire il filtro protettivo anteriore e posteriore a intervalli regolari.

3. CARATTERISTICHE

La maschera automatica per saldatura è dotata di un filtro auto-oscurante. Il filtro passa automaticamente dallo stato di trasparenza, durante il quale l'operatore può osservare chiaramente la superficie di lavoro, allo stato di oscuramento non appena l'arco di saldatura si accende. Il filtro ritorna allo stato di trasparenza ad arco spento. Il passaggio da trasparenza a oscuramento è di circa 0,0004 secondi. Il passaggio da oscuramento a trasparenza varia da 0,1 a 0,9 secondi.

La maschera è provvista di un'unità di regolazione dell'oscuramento, che permette all'operatore di scegliere entro un range che varia da 5 a 10.

La maschera garantisce all'operatore una protezione completa continua da raggi UV/IR anche con filtro trasparente. Il grado di protezione UV/IR garantito è di max. DIN 15. È alimentata da celle solari con batterie sostituibili.

La maschera è provvista di 4 fotosensori che rilevano la luce dell'arco. Inoltre, la maschera è anche dotata di una piastra protettiva esterna in materiale polimerico. La piastra è resistente all'usura, termostabile e impedisce che residui di lavorazione si attacchino, garantendo una lunga durata del prodotto.

4. REQUISITI PRINCIPALI

	TOP VIEW	TOP BEST
Dimensioni del filtro	114 x 133 x 9,5 mm	114 x 133 x 9,5 mm
Area visiva	100 x 83,4 mm	100 x 60 mm
Grado di trasparenza	4	4
Grado di oscuramento	5-13	9-13
Grado di protezione UV/IR	Fino a DIN 15	Fino a DIN 15
Passaggio da oscuramento a trasparenza	1/25000 sec	1/25000 sec
Passaggio da trasparenza a oscuramento	0,1 - 0,9 sec.	0.1 - 0.9 sec.
Sensibilità/ritardo	Regolabile	Regolabile
Alimentazione	Celle solari batterie sostituibili	Celle solari batterie sostituibili
Temperatura di esercizio	-10° C - 65° C (14° F - 149° F)	-10° C - 65° C (14° F - 149° F)
Garanzia	2 anni	2 anni
Funzione molatura	Sì	Sì
Classificazione ottica	1/1/1/1	1/1/1/1
Batteria	1 pz. CR2450	2 pz. CR2450
Funzione memoria	Sì	NO

5. MODALITÀ OPERATIVE TOP VIEW

Montare la maschera come illustrato.

Alimentazione







L'alimentazione della maschera è garantita da celle solari con batterie al litio. L'accensione e lo spegnimento sono automatici.

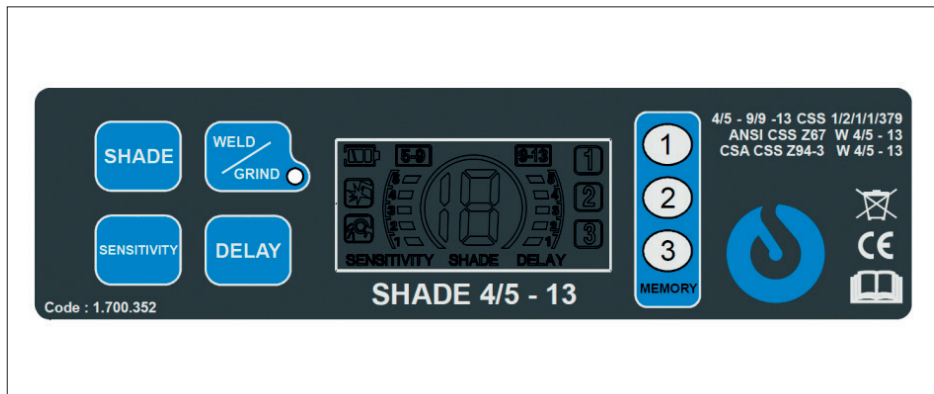
È possibile utilizzare la maschera ogni volta ritenuto necessario e toglierla dopo il lavoro senza utilizzare alcun tasto di accensione.

L'utilizzo della maschera è libero, come nel caso delle maschere con filtro in vetro. Legenda icone



	Stato batteria
	Indicatore Saldatura
	Indicatore Molatura
	Grado oscuramento 5-9
	Grado oscuramento 9-13

	Indicatore sensibilità 1 (bassa) a 5 (alta)
	Indicatore ritardo: 1 (Veloce 0,1 sec) a 5 (lento 0,9 sec)
	Lettura oscuramento
  	Funzione memorizzazione



Nota: per evitare operazioni accidentali, il pulsante a sinistra dello schermo deve essere premuto due volte per aprire le impostazioni.

Selezione oscuramento

Se il grado di oscuramento rientra nel range 5-9, premere il pulsante SALDATURA/MOLATURA più volte finché sullo schermo appaiono le icone 2 e 4. Quindi premere il pulsante oscuramento più volte, fino al grado prescelto all'interno del range.

Se il grado di oscuramento rientra nel range 9-13, premere il pulsante SALDATURA/MOLATURA più volte finché sullo schermo appaiono le icone 2 e 5. Quindi premere il pulsante oscuramento più volte, fino al grado prescelto all'interno del range.

Selezione MOLATURA

Premere il pulsante SALDATURA/MOLATURA più volte finché appare l'icona 3 e la spia rossa inizia a lampeggiare. Al contempo, l'icona 8 mostra il valore 4 di oscuramento.

Selezione sensibilità

Premere il pulsante sensibilità due volte per aprire le impostazioni. Sullo schermo inizia a lampeggiare l'icona 6. I valori sullo schermo variano da 1 a 5, dove 1 corrisponde a sensibilità minima e 5 a sensibilità massima. La sensibilità può essere selezionata premendo più volte il pulsante corrispondente, fino al valore prescelto.

Selezione ritardo

Premere il pulsante ritardo due volte per aprire le impostazioni. Sullo schermo inizia a lampeggiare l'icona 7. I valori sullo schermo variano da 1 a 5, dove 1 corrisponde a 0,1 sec e 5 a 0,9 sec. Il tempo di ritardo può essere selezionato premendo più volte il pulsante corrispondente, fino al valore prescelto.

Funzione memorizzazione

I parametri usati più frequentemente possono essere memorizzati e richiamati semplicemente con la funzione apposita, sul lato destro dello schermo.

Se si desidera memorizzare dei parametri completi di saldatura, premere a lungo uno dei pulsanti di memorizzazione e rilasciarlo quando l'icona 9 inizia a lampeggiare.

Per richiamare la memoria, premere il pulsante corrispondente.

Nota: è possibile richiamare la memoria solo in modalità saldatura. Passare alla modalità saldatura se si sta operando in modalità molatura.

Quando un settaggio è completato, le impostazioni ADF verranno memorizzate con un ritardo di circa 5 minuti. Alla saldatura successiva, si attiveranno automaticamente gli ultimi parametri impostati.

Indicatore batteria

L'icona 1 indica lo stato della batteria. Raccomandiamo la sua sostituzione quando il livello di carica è basso. In caso contrario, il tempo di passaggio ADF sarà sempre più lento e l'oscuramento verrà compromesso.

Sostituzione della batteria

Aprire il porta batteria a lato dell'ADF (vicino al pannello solare) e sostituire la batteria. Poiché la forma della testa varia da persona a persona, così come la posizione di lavoro e l'angolo di osservazione, l'operatore può regolare la fascia e la piastra di posizionamento segmentale con il pulsante apposito per impostare l'angolazione prescelta.

6. METODO OPERATIVO MASCHERA TOP BEST

1. Montare la maschera come mostrato in figura
2. Alimentazione

L'alimentazione della maschera AS-4001F(D) è garantita da celle solari con due batterie al litio. Accensione e spegnimento sono controllati automaticamente dal circuito. È possibile utilizzare la maschera ogni volta ritenuto necessario e toglierla dopo il lavoro senza utilizzare alcun tasto di accensione. L'utilizzo della maschera è libero, come con le maschere con filtro in vetro.

3. Selezione oscuramento

All'accensione dell'arco, la finestra visiva si oscura immediatamente. Quindi, a seconda delle necessità tecniche, l'operatore preme il pulsante di oscuramento per selezionare il grado appropriato. Il grado di oscuramento appare sullo schermo.

4. Selezione tempo di ritardo

Premendo il pulsante ritardo, il tempo necessario per tornare alla trasparenza dopo la saldatura varia da 1 a 5, ossia da 0,1 a 0,9 secondi. Il range selezionato appare sullo schermo.

Impostare 1: il tempo necessario allo schermo per tornare alla trasparenza si accorcia. Il tempo minimo è di circa 0,1 secondi, a seconda della temperatura del punto di saldatura e dell'oscuramento impostato. Questa impostazione è ideale per la saldatura di binari o la saldatura industriale con processi brevi.

Impostare 5: il tempo necessario allo schermo per tornare alla trasparenza si allunga. Il tempo massimo è di circa 0,9 secondi, a seconda della temperatura del punto di saldatura e dell'oscuramento impostato. Questa impostazione è ideale per saldatura a elevato amperaggio con postluminescenza.

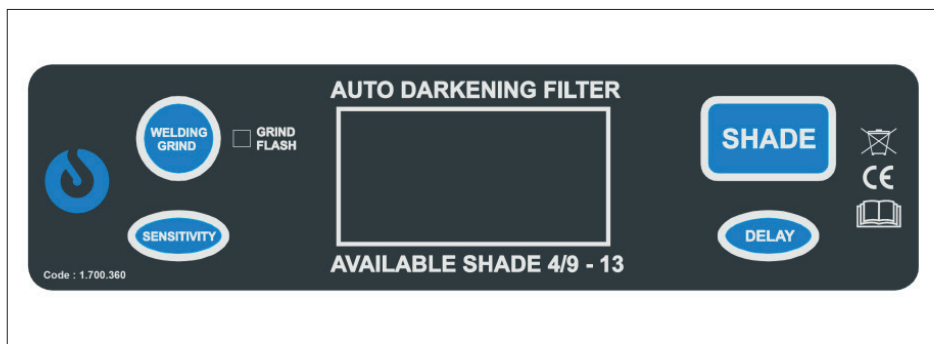
5. Selezione sensibilità

Premendo il pulsante **SENSIBILITÀ**, è possibile modificare la sensibilità ai cambiamenti di luce ambientale. Sono selezionabili cinque livelli di sensibilità.

Impostare 1: La fotosensibilità si riduce. Adatta a elevato amperaggio e saldatura in condizione di luce intensa (luce di una lampada o luce solare).

Impostare 5: La fotosensibilità aumenta. Adatta ad amperaggio ridotto e saldatura in condizioni di luce scarsa. Adatta per processi ad arco costante, come saldature TIG. Raccomandiamo di utilizzare questa maschera impostando gradi di sensibilità elevati.

6. Poiché la forma della testa varia da persona a persona, così come la posizione di lavoro e l'angolo di osservazione, l'operatore può regolare la fascia e la piastra di posizionamento segmentale con il pulsante apposito per impostare l'angolazione prescelta. Premendo e ruotando la vite di regolazione, è possibile regolare il diametro della fascia.
7. Funzione saldatura/molatura È possibile passare dalla funzione saldatura alla molatura premendo il pulsante di commutazione.
8. Indicatore batteria Sul lato superiore destro è presente l'indicatore della batteria. Sostituire la batteria quando il livello è basso.
9. Molatura La spia 11 lampeggia quando in modalità molatura; contemporaneamente sullo schermo appare l'icona corrispondente



7. ATTENZIONE

Assicurarsi che la maschera sia utilizzata solo in condizioni perfette e controllarne l'integrità.

Sul filtro c'è una valvola a cristalli liquidi; anche se dotata di piastra di protezione interna ed esterna, è importante evitare urti violenti che li possano rompere.

La piastra di protezione esterna deve essere ispezionata e pulita periodicamente. In caso di rotture, crepe, fori o danni più gravi, la piastra deve essere sostituita.

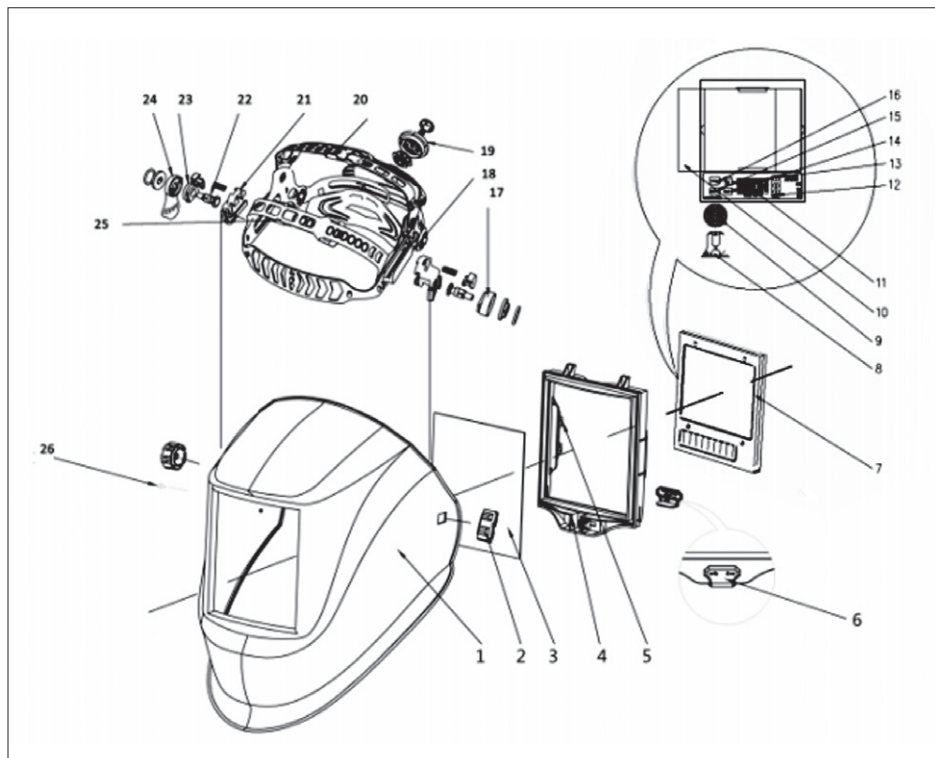
Per operare più efficientemente e in maggiore sicurezza, selezionare il grado di oscuramento corretto.

Se il filtro non è impermeabile, assicurarsi che non venga bagnato.

Assicurarsi che il sensore rilevi completamente la luce dell'arco; se così non fosse, la regolazione del filtro risulterà instabile e ciò può provocare danni all'operatore.

Si raccomanda di utilizzare la maschera automatica solo alle temperature indicate nei dati tecnici. Non disassemblare la macchina; in caso emergano dei problemi, si prega di contattare la nostra società o un agente rappresentante.

8. RICAMBI



- | | | | |
|----|---------------------------------|----|---|
| 1 | Calotta del casco | 15 | Pulsante sensibilità |
| 2 | Vite del casco | 16 | Pulsante sfumatura |
| 3 | Lente di protezione esterna | 17 | Rondella di bloccaggio |
| 4 | Supporto ADF | 18 | Guida casco (5 slot) |
| 5 | Supporto lente di ingrandimento | 19 | Rotella di regolazione della fascia |
| 6 | Blocco del supporto | 20 | Regolazione fascia (avanti e indietro) |
| 7 | Filtro automatico | 21 | Rondella di bloccaggio regolazione (su e giù) |
| 8 | Supporto batteria | 22 | Vite fascia (lunga, sulla destra) |
| 9 | Batteria | 23 | Rondella di bloccaggio (sulla destra) |
| 10 | Lente di protezione interna | 24 | Piastra di posizionamento segmentale (sulla destra) |
| 11 | Pannello impostazione ADF | 25 | Pulsanti di regolazione fascia |
| 12 | Pulsanti di memoria (3) | 26 | Punto di posizionamento della piastra segmentale |
| 13 | Pulsante saldatura/molatura | | |
| 14 | Pulsante ritardo | | |

9. GRADI DI OSCURAMENTO

Utilizzo consigliato per diversi gradi nella saldatura ad arco

Corrente A																									
Processo	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	
Elettrodo rivestito	Shade 9									Shade 10			Shade 11						Shade 12				Shade 13		14
MAG	Shade 10									Shade 11			Shade 12				Shade 13				14				
TIG	Shade 10									Shade 11			Shade 12		Shade 13		Shade 14		15						
MIG con metalli pesanti	Shade 10									Shade 11		Shade 12		Shade 13		Shade 14									
MIG con leghe leggere	Shade 10									Shade 11	Shade 12														Shade 15
Scriccatura ad arco	Shade 10									Shade 11		Shade 12		Shade 13		Shade 14		15							
Taglio al plasma	Shade 11									Shade 12				Shade 13											
Saldatura ad arco al micro-plasma	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13			14				15								

NOTA: Il termine "metalli pesanti" si applica ad acciaio, leghe di acciaio, rame e relative leghe ecc.

Index

1. SUMMARY	14
2. WARNING	15
3. CHARACTERISTIC	16
4. MAIN SPECIFICATIONS	16
5. METHOD OF OPERATIONS TOP VIEW	17
6. METHOD OF OPERATIONS TOP BEST	19
7. POINTS FOR ATTENTION	21
8. PACKING LIST	22
9. RECOMMENDED SHADE NUMBERS	23



ANSI / CSA / CE

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 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

For its own security it at great length reads the instructions that each manual contains before use its protective equipment.

It removes the equipment from its packaging and follows the instructions of the section of mounting of the screen to assemble all the parts of the screen.

If it fits the mask to its individual needs to obtain the greater comfort in the weld process, the harness of the screen must adjust as much in height as in diameter.

IMPORTANT : Previous to the anti-stick filter and the later protector 1 take a protective film that must be extracted before its use.

To verify that the frontal part of the filter is clean and that there is no dirt that covers both sensorial. At the same time to verify that the filter is fixed correctly to the mask.

To inspect all the operative parts before use the screen and to verify that Deterioration signs do not exist.

Any aggravated part must be replaced immediately before its use.

To verify the operation of the filter before each use.

The contact of the materials of the equipment in contact with people whose sensitive skin can bring about allergies.

To never put in contact hot surfaces with the filter.

To never remove the filter of the screen.

Not to modify the filter nor the screen, unless therefore it indicates each manual.

Not to use not indicated pieces of spare part in this manual.

Any nonauthorized modification can not guarantee the security of the worker.

The weld screen is not designed for the protection of strong particle impacts.

Not to use exclusively like protector in works that are not unique and of weld. The screens of weld do not protect of explosions or corrosive materials.

If the filter does not respond or it does not enter operation, to stop welding immediately and its contact with the distributor.

Not to submerge to the filter of weld in water or other liquids.

Not to rub the filter with humid parts nor with dissolvents.

To clean the filter regularly.

To use a clean and dry cloth.

To replace the protective filters regularly frontal and later.

3. CHARACTERISTIC

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 0.0004 second. The switching time from dark to light may be set up 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.5 to No. 13.

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

	TOP VIEW	TOP BEST
Filter dimension	114 x 133 x 9.5 mm	114 x 133 x 9.5 mm
View area	100 x 83.4 mm	100 x 60 mm
Light shade number	4	4
Dark shade number	5 - 13	9 - 13
Uv/ir protection	Up DIN 15	Up DIN 15
Time from light to dark	1/10000 s	1/10000 s
Time from dark to light	0.1 – 0.9 s	0.1 – 0.9 s
Sensivity / delay	Adjustable	Adjustable
Power / supply	Solar cells Replaceable battery	Solar cells Replaceable battery
Operating temperature	-10°C – 65°C (14°F – 149°F)	-10°C – 65°C (14°F – 149°F)
Warranty	2 years	2 years
Grind function	Yes	Yes
Optical classification	1/1/1/1	1/1/1/1
Battery	1 pcs CR2450	2 pcs CR2450
Memory function	Yes	No

5. METHOD OF OPERATIONS TOP VIEW

Assemble the mask as shown in the construction and assembly.

The power supply

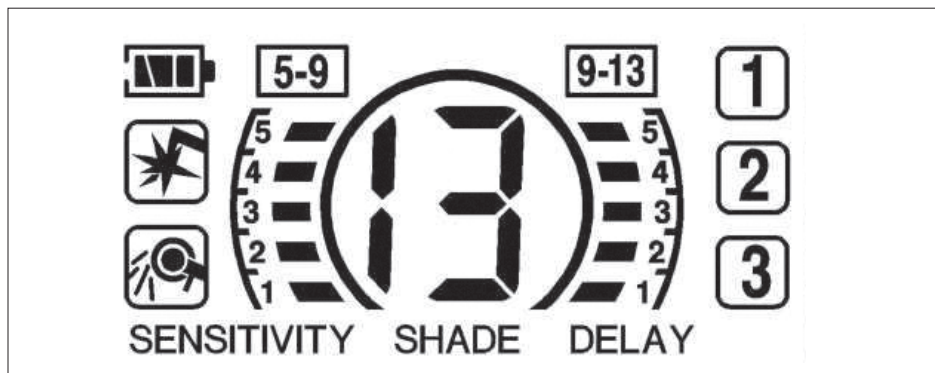
The power of helmet is provided by solar cells with lithium battery.


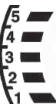









Turning on or off is automatic controlled by circuit.

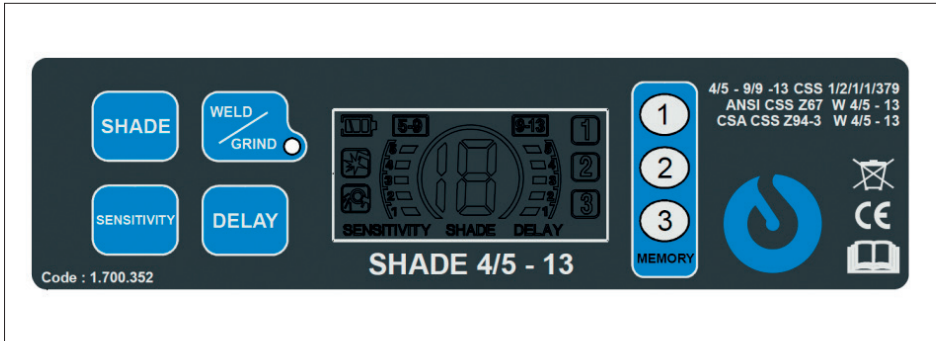
You can use this helmet at any time you need and take it away after working without operating any key.

Using this helmet is fully free like glass filter helmet.

Screen icon explanation



	Battery status		Sensitivity indication: 1 (low) to 5 (high)
	Welding indication		Delay indication: 1 (fast 0.1s) to 5 (slow 0.9s)
	Grinding indication		Shade reading
	Shade range 5-9		Memory selection
	Shade range 9-13		
			



Note: to avoid any operation, buttons on the left of the screen needs to be pressed twice to start setting.

Darkness selection

If the shade is in the range of 5-9, press WELD/GRIND button repeatedly until both icon 2 and icon 4 appears on the screen. Then press shade button repeatedly to select the ideal shade within this range.

If the shade is in the range of 9-13, press WELD/GRIND button repeatedly until both icon 2 and icon 5 appears on the screen. Then press shade button repeatedly to select the ideal shade within this range.

GRIND selection

Press WELD/GRIND button repeatedly until icon 3 appears on the screen and the red light beside the button flashes. Meanwhile, the icon 8 reads shade 4.

Sensitivity selection

Press the sensitivity button twice to start the setting. The icon 6 on the screen flashes. The numbers on the screen vary from 1 to 5 where 1 stands for low sensitivity and 5 for high. The sensitivity can be selected by repeated press of the sensitivity button. Stop at the most suitable sensitivity to complete this selection.

Delay time selection

Press the delay button twice to start the setting. The icon 7 on the screen flashes. The numbers on the screen vary from 1 to 5 where 1 stands for 0.1s and 5 for 0.9s. The delay time can be selected by repeated press of the delay button. Stop at the most suitable delay time to complete this selection.

Memory setting

Most frequently used setting can be stored and reactivated easily by using the memory function on the right side of the screen.

If you want to store a completed welding setting, long press one of the memory buttons and stop pressing when the icon 9 stops flashing.

To activate the stored memory, press the memory button.

Note: only in welding status can you activate the memory. Change to welding if you

are currently using the grinding function.

When a setting is completed, the ADF settings will be stored around 5 minutes later (not stored into memory function). The next time when you start to weld, it will automatically activate the last settings.

Battery indicator

Icon 1 indicates the battery status. We suggest replace the battery when it low. Otherwise the ADF switching time will become slower and shade accuracy will be compromised.

Replace the battery

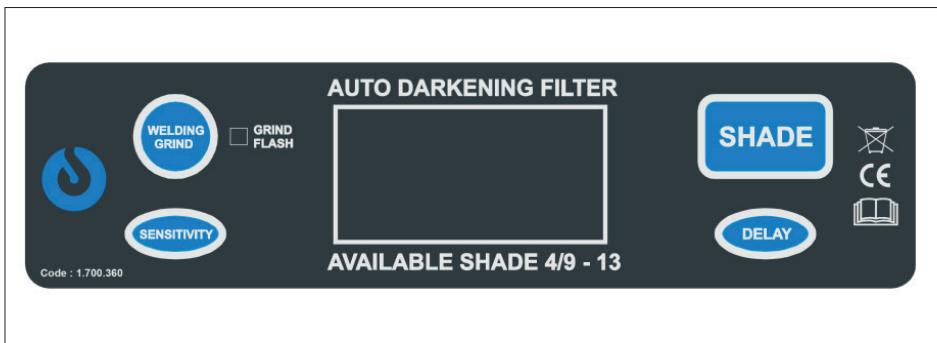
Open the battery holder at the side of the ADF (close to solar panel) and the battery can be replaced.

Because the shapes of man's heads vary from person to person and the work position and the observing angle is different, operator may adjust the headband adjusting button and the segmental positioning plate to select an appropriate observing angle.

6. METHOD OF OPERATIONS TOP BEST

1. Assemble the mask as shown in the construction and assembly figure.
2. The power supply.
The power of AS-4001F(D) helmet is provided by solar cells with two lithium batteries.
Turning on or off is automatic 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 presses the shade button to select the optimum darkness. Shade number can be read from the screen.
4. Delay time selection
By pressing the delay button, the time taken for the lens lighten after welding can be altered from range 1 to 5, 0.1~0.9 second. The selected range can be read from the screen.
Turn to 1: The time the lens lighten 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 5: The time the lens lighten 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 pressing the SENSITIVITY button, the sensitivity to ambient light changes can be altered. Five stages of sensitivity are available.
Turn to 1: The photosensitivity changes to be lower. Suitable for high amperage welding and welding in bright light conditions (lamp light or sun light).
Turn to 5: The photosensitivity changes to be higher. Suitable for low amperage welding and using in pool 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 and the segmental positioning plate to select an appropriate observing angle. By pushing and turning the adjustment screw, the perimeter of the head band can be adjusted.
7. Weld/grind function Weld/grind function can be shifted by pressing the shifting knob.
8. Battery indicator On the up right corner there's a battery indicator. Replace the battery when it's low.
9. Grind flasThe light 11 will flash when using Grind and a grind icon will appear on the screen at the same time function



7. POINTS FOR ATTENTION

Be sure that the helmet is be used in correct condition and check it according to WARNING content.

There is liquid crystal-valve in the filter, although it has inner and outer protection plate, it is important to avoid heavy knock to break.

The outer protection plate of helmet should be periodically inspected and cleaned, keep it clear. In case break, crack, pitting or more serious influencing vision effect occurs, the plate must be replaced.

In order to operate more efficiently and safely, please select correct dark shade number.

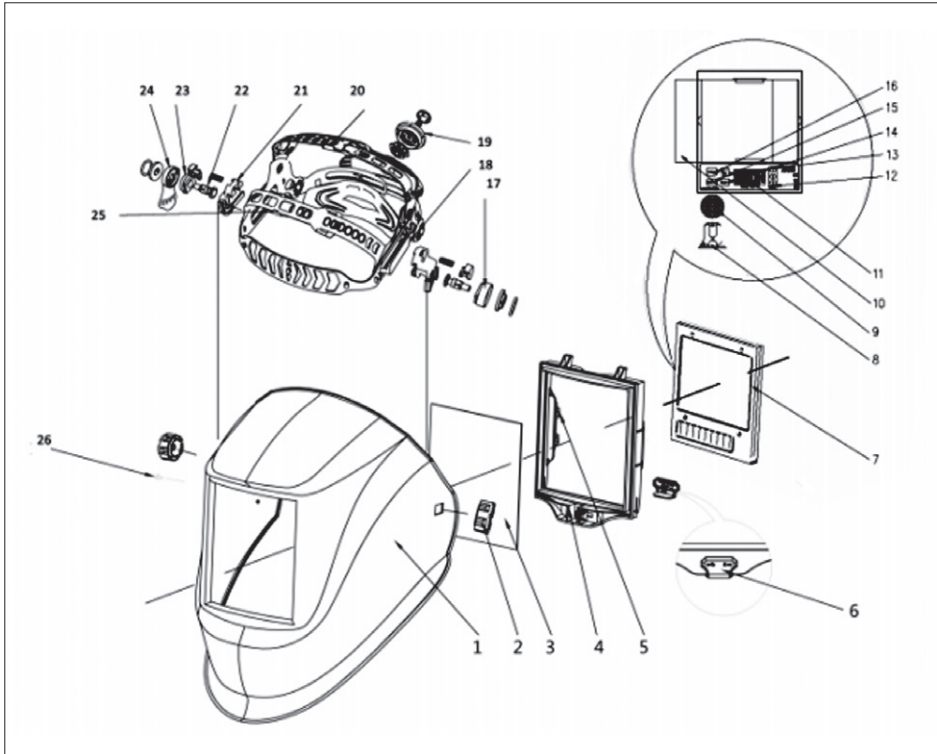
If the filter is no water-proof model, please pay attention to preventing from water.

Be sure that the arc light must be received completely by sensor, if not, the filter will be light or unstable in darkness to damage the person.

Please use the automatic filter at temperature see in the technical data.

Please don't disassemble the filter, any problems arising, please contact our company or agent.

8. PACKING LIST



- | | | | |
|----|------------------------|----|---|
| 1 | Helmet shell | 14 | Delay button |
| 2 | Headgear screw | 15 | Sensitivity button |
| 3 | Outer protection lens | 16 | Shade button |
| 4 | ADF cradle | 17 | Block washer (on left) |
| 5 | Magnifying lens holder | 18 | Headgear slider (with 5 slots) |
| 6 | Cradle lock | 19 | Headband tightness adjusting knob |
| 7 | Auto filter | 20 | Headband adjustment (back and forth) |
| 8 | Battery holder | 21 | Block washer adjustment (up and down) |
| 9 | Battery | 22 | Headband screw (long, on right) |
| 10 | Inner protection lens | 23 | Block washer (on right) |
| 11 | ADF setting panel | 24 | Segmental positioning plate (on right) |
| 12 | Memory buttons (3) | 25 | Headband adjusting buttons |
| 13 | Weld/Grind button | 26 | Positioning point for the segmental plate |

9. RECOMMENDED SHADE NUMBERS

Recommended use of the different scale numbers for arc welding

CURRENT AMPERES																										
WELDING PROCESS	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		
Covered Electrode	Shade 9									Shade 10			Shade 11				Shade 12				Shade 13		14			
MIG Plate Welding	Shade 10									Shade 11			Shade 12				Shade 13		Shade 14	15						
MIG Sheet Metal	Shade 10									Shade 11			Shade 12		Shade 13		Shade 14		15							
TIG	Shade 10									Shade 11		Shade 12		Shade 13		Shade 14										
MAG	Shade 10									Shade 11		Shade 12														Shade 15
Arc Gouging	Shade 10									Shade 11			11	12	13	14	15									
Plasma Cutting	Shade 11									Shade 12				Shade 13												
Plasma Welding	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13			14			15										



SINCOSALD S.r.l

Sede Legale – Amministrativa
via della Fisica, 26/28
20864 Agrate Brianza (MB) Italy
Tel: +39 039 641171 r.a.
Fax: +39 039 6057122

export@sincosald.it
www.sincosald.it