

Timco Flame Automaattihitsausmaski

Käyttöohje

VAROITUS: Lue ja ymmärrä kaikki ohjeet ennen käyttöä

-Automaattisesti tummuvat hitsauskypärät on suunniteltu suojaamaan silmiä ja kasvoja kipinöiltä, roiskeilta ja haitalliselta säteilyltä

Tavallisissa hitsausolosuhteissa automaattisesti tummuva maski vaihtaa automaattisesti vaaleasta tilasta pimeään tilaan hitsauksen aikana. Ja se palaa vaaleaan tilaan, kun hitsaus loppuu.

-Automaattisesti tummuvat hitsauskypärät toimitetaan käyttövalmiina. Ainoa asia, joka sinun on tehtävä ennen hitsausta, on säätää päänauhan sijainti ja valitse itsellesi oikea tummuus aste.

ENNEN HITSAAMISTA

-Tarkista etukuoren linssi varmistaaksesi, että se on puhdas ja että lika ei peitä kahta anturia. Tarkista myös etu/sisälinssi ja etulinssin kiinnityskehys varmistaaksesi, että ne ovat kunnolla kiinni.

-Tarkista kaikki käyttöosat ennen käyttöä kulumisen tai vaurioiden varalta. Naarmuuntuneet, halkeilevat tai kuoppaiset osat tulee vaihtaa välittömästi ennen käyttöä uudelleen silmävaurioiden välttämiseksi.

-Tarkista tiiviys ennen jokaista käyttöä.

-Valitse tarvitsemasi sävyn numero tummentimen nuppia kääntämällä (katsu taulukko nro 1). Varmista lopuksi, että sävyn numero on oikea.

-Säädä päänauha niin, että kypärä on mahdollisimman alhaalla pään päällä ja lähellä kasvojasi. Säädä kypärän kulmaa ottamalla kypärästä ja kääntämällä.

TUMMUUDEN NUMERON VALINTA

Tummuus voidaan asettaa manuaalisesti välillä 9-13. Tarkista Sävyopastaulukosta oikea sävynumero sovelluksellesi. Valitse sävyn numero kääntämällä nuppia, kunnes nuoli osoittaa haluttua asetusta (katso varjostimen taulukko nro 1).

TUOTTEEN OMINAISUUDET

-Automaattisesti tummuvat hitsauskypärät on suunniteltu ja varustettu erityisellä kierto (ylös ja alas) sankamekanismilla. Kun hitsaaja kääntää kypärän ylös pänsä päälle, pääpantamekanismi sijoittaa kypärän painopisteen alemmas ja osumaan käyttäjän pään yläosaan. Hitsauskypärän asettelu vähentää huomattavasti hitsaajan pään (ja kaulan) väsymystä.

-Hitsauksen aloitushetkellä maski vaihtaa automaattisesti maskin kirkkaasta tummaksi vain 1/25 000 sekunnissa. Pimeästä tyhjennykseen -viiveen säätö: Käyttäjä voi muuttaa aikaa, jonka kuluessa suodatin palaa selkeään tilaan.

- Herkkyyttä voidaan säätää kääntämällä herkkyysasetuskytkin korkeaan (matalaan) asentoon.

-Hitsauksen lopetushetkellä suodatinnäyttö muuttuu automaattisesti pimeästä vaaleaksi asettamasi viiveajan mukaan. (Kääntämällä aika-asetuskytkin asentoon "Lyhyt" se voi vaihdella

0,1 s - 0,3 s; Kääntämällä aika, asettamalla kytkin "pitkä" asentoon, se voi vaihdella 0,6 s ~ 0,8 s.) - Kypärä käyttää korkean suorituskyvyn aurinkokennoja virtalähteenä ja siinä on 2 sisäänrakennettua 3V litiumparistoa varavirtalähteenä. Paristoa ei tarvita. Ja akun kesto on nostettu. Normaaleissa hitsausolosuhteissa käyttäjät voivat odottaa akun käyttöiän olevan yli 2 vuotta.

-Tuote on DIN-, EN-turvallisuusstandardien ja ANSI Z87.1-1989 -standardien mukainen.

-Automaattisesti tummuvien UV/IR-suodattimien huipputehokkaat suodattimet tarjoavat täyden suojan käyttäjän silmille ja kasvoille UV/IR-säteilyä vastaan koko hitsausprosessin ajan. UV/IR-suojaustaso on aina 16 (DIN) asti.

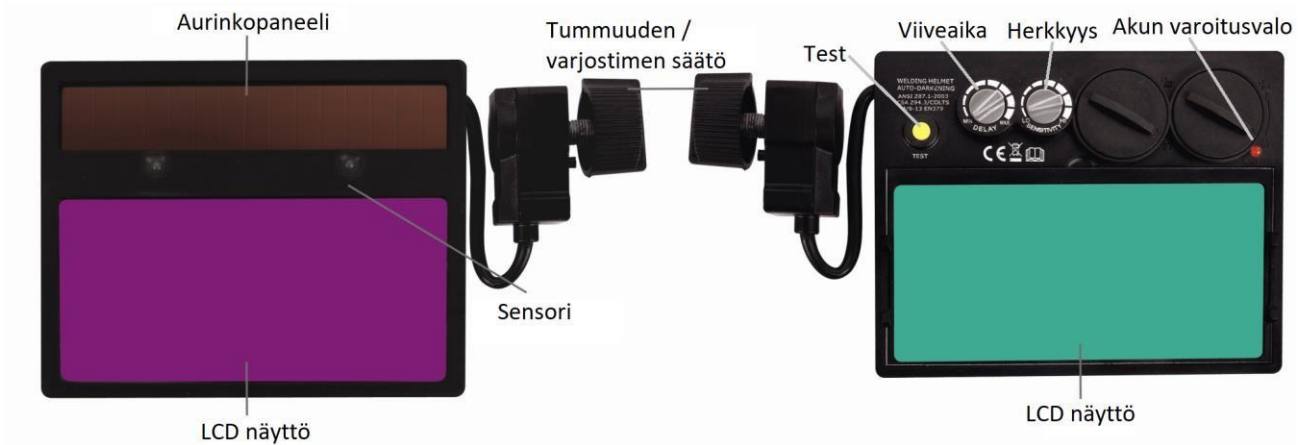


VAROITUS

- Tämä automaattisesti tummuva hitsauskypärä ei sovellu laserhitsaukseen & oksiasetyleenihitsaukseen.
- Älä koskaan aseta tätä kypärää ja automaattisesti tummuva suodatinta kuumalle pinnalle.
- Älä koskaan avaa tai muokkaa automaattisesti tummuva suodatinta.
- Tämä automaattisesti tummuva hitsauskypärä ei suojaa vakavilta iskuvaaroilta, mukaan lukien hiontatyöt. Älä koskaan käytä hiontaan.
- Tämä kypärä ei suojaa räjähtäviltä laitteilta tai syövyttäviltä nesteiltä.
- Älä tee mitään muutoksia suodattimeen tai kypärään, ellei tässä oppaassa toisin mainita. Älä käytä muita kuin tässä käyttöoppaassa mainittuja varaosia. Luvattomat muutokset ja varaosat mitätöivät takuun ja altistavat käyttäjän henkilövahinkojen vaaralle.
- Jos tämä kypärä ei tummu kaaren osuessa, lopeta hitsaus välittömästi, tarkista akun kunto tai ota yhteyttä jälleenmyyjääsi.
- Älä upota suodatinta veteen.
- Älä käytä liuottimia suodattimen näyttöön tai kypärän osiin. ·Käytä vain lämpötiloissa: $-5^{\circ}\text{C} \sim +55^{\circ}\text{C}$ ($23^{\circ}\text{F} \sim 131^{\circ}\text{F}$).
- Säilytyslämpötila: $-20^{\circ}\text{C} \sim +70^{\circ}\text{C}$ ($-4^{\circ}\text{F} \sim 158^{\circ}\text{F}$).
- Suoja suodatinta joutumasta kosketuksiin nesteen ja lian kanssa.
- Puhdista suodattimien pinnat säännöllisesti, älä käytä voimakkaita puhdistusaineita. Pidä anturit ja aurinkokennot aina puhtaina käyttämällä puhdasta nukkaamatonta liinaa/liinaa. ·Vaihda halkeileva/naarmuuntunut/kuoppainen etulinssi säännöllisesti.

YLEISET ONGELMAT JA HUOMIOT

- * Epäsäännöllinen tummuva himmennys
- Panta on asetettu väärin, ja silmien ja suodattimen linssin välinen etäisyys on liian pitkä (nollaa pääpanta vähentääksesi matkaa linssiin).
- ** Automaattisesti tummuva suodatin ei tummu tai välkky
- Etusuojan linssi on likainen tai vaurioitunut (vaihda linssinsuojus)
- Anturit ovat likaiset (puhdistaa anturien pinta)
- Hitsausvirta on liian pieni (käännä kytkin "LONG"-asentoon)
- *** Hidas tummuminen
- Käyttölämpötila on liian alhainen (älä käytä alle -5°C tai 23°F lämpötiloissa) ****
- Huono näkyvyys
- Etu/sisäsuojalinssi ja / tai suodattimen linssi ovat likaiset (vaihda linssi)
- Ympäristön valo ei riitä
- Tummuuden numero on asetettu väärin (nollaa numero)
- ***** Hitsauskypärä tippuu päästä
- Pääpanta ei ole säädetty oikein (säädä panta uudelleen)
- VAROITUS! Käyttäjän tulee lopettaa automaattisesti tummuvan hitsauskypärän käyttö välittömästi, jos yllä mainittuja ongelmia ei voida korjata. Ota yhteyttä jälleenmyyjään. LINSSIEN JA KYPÄRÄN HUOLTO
- Etusuojukslinssin vaihtaminen, jos se on vaurioitunut, haljennut, naarmuuntunut, likainen tai kuoppainen. Vaihe 1: Irrota etukuoren linssi vetämällä linssin keskiosaa ylöspäin (kuva). Aseta uusi suojalinssi oikeaan asentoon. Vaihe 2: Tarkista ja varmista, että kehys on kunnolla asennettu.
- Vaihda sisäsuojuslinssi, jos se on vaurioitunut, haljennut, naarmuuntunut, likainen tai kuoppainen. ·Puhdista suodattimen linssi puhtaalla nukkaamattomalla liinalla tai puuvillakankaalla.
- Älä upota objektiivia veteen tai muuhun nesteeseen. Älä koskaan käytä hankausaineita, liuottimia tai öljypohjaisia puhdistusaineita.
- Älä irrota automaattisesti tummuva suodatinta kypärästä. Älä koskaan yritä avata suodatinta.



1. Herkkyys

Herkkyysäättö asetetaan hitsausprosessin ja ympäristön valon mukaan.

2.1 Matala asetus - soveltuu suuren ampeerin hitsaukseen ja hitsaukseen alueilla, joissa luonnonvaloa on paljon.

2.2 Keskitaso - sopii useimpiin sisä- ja ulkohitsaukseen.

2.3 High Setting - soveltuu matalan ampeerin hitsaukseen ja hitsaukseen alueilla, joissa on heikko valaistus, erityisesti alhaisen ampeerivirran argonkaarihitsaukseen.

3. TEST

3.1 Aseta suodattimen varjostusnumero mihin tahansa väliltä DIN9-13.

3.2 Paina TEST-painiketta nähdäksesi, siirtyykö se pimeään tilaan.

3.3 Vapauta Test-painike tarkistaaksesi, että suodatin palaa kirkkaaseen tilaan.

4. Hiontatila

Hitsauskypärää voidaan käyttää myös kasvojen suojaamiseen hionnan aikana. Paina jauhamispainiketta. Jauhamistilaan vaihtaminen estää suodatinpatruunan tummumisen, kun syntyy kirkkaita kipinöitä.

5. Delay/Viiveaika

Viiveaika tarkoittaa aikaa, jonka patruunasuodatin on asetettu muuttumaan pimeästä kirkkaaksi hitsauksen lopettamisen jälkeen. Viivettä voidaan säätää enintään yhden sekunnin viiveeseen.

5.1 Minimiviive asetetaan välille 0,1 - 0,2 sekuntia, sopii piste- tai lyhyisiin hitseihin.

5.2 Suurin viiveaika on asetettu välille 0,85 - 1,0 sekuntia, mikä sopii kovavirtahitsaukseen tai kun syntyy näkyvää valoa.

5.3 Valikoima minimi- ja maksimiarvon välillä soveltuu useimpiin sisä- ja ulkokäyttöisiin hitsaustoimintoihin.

7. Lataa tai vaihda akku

Kun akun varaus on vähissä, Punainen Low Battery -merkkivalo syttyy. Linssi ei ehkä toimi oikein. Lataa ensin akku. Jos lataustoiminto ei toimi tai akku on tyhjä, vaihda paristot

TEKNISET TIEDOT

Suodattimen koko: 110x90x9 mm

Katseluala: 100x50mm

Valon tila: DIN.4

Tumma tila: DIN.9-13

Vaihtoaika: 1/25000s

Viiveaika: 0,2-0,8 s jatkuvuus säädettävissä

Virtalähde: Aurinkokennot, paristojen vaihto vaaditaan 2 x CR2032 litiumparistoa

Virta päälle/pois: Täysin automaattinen

Varjostimen nappi: Kyllä

Valokaarisensori: 2 kpl

Herkkyyks: Voidaan säätää

Hionta/hitsaus voidaan valita

Alhaisen tehon ilmaisin

Testi: Kyllä

Hitsauskypärän paino: 420g

UV/IR-suojaus: Suoja DIN I6 asti aina

Käyttölämpötila: -5 °C - + 55 °C (23 °F - 131 °F)

Säilytyslämpötila: -20 °C - + 70 °C (-4 °F - 158 °F)

Kypärän materiaali: PP

Soveltuu ARC-, TIG-, MIG-, piste-, mikro-, lanka-, AC-, DC- ja plasmahitsaajille ja plasmaleikkureille.

TUMMUUDENSÄÄTÖTAULUKKO (nro 1)

Welding Process	Arc Current (Amperes)													
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
SMAW				9	10		11		12		13			
MIG (heavy)							10	11	12		13			
MIG (light)							10	11	12	13				
TIG, GTAW			9	10	11	12		13						
MAG/CO ₂						10	11	12	13					
SAW							10	11	12	13				
PAC							11	12		13				
PAW			8	9	10	11	12	13						

Note:

- SMAW - Shielded Metal Arc Welding
- MIG (heavy) - MIG on heavy metals
- MIG (light) - MIG on light alloys

- TIG, GTAW - Gas Tungsten Arc Welding (GTAW)(TIG)
- SAW - Shielded Semi - Automatic Arc Welding
- PAC - Plasma Arc Cutting ● PAW - Plasma Arc Welding

SUOMITRADING

Suomi Trading Oy

Realparkinkatu 12, 37570 Lempäälä

asiakaspalvelu@suomitrading.fi

Timco Flame Svetshjälms med automatisk avbländning

Bruksanvisning

WARNING: Läs och förstå alla instruktioner före användning

- Svetshjälm med automatisk avbländning är utformade för att skydda ögon och ansikte från gnistor, stänk och skadlig strålning. Under normala svetsförhållanden växlar den avbländande svetshjälmen automatiskt från ljus till mörkt läge under svetsningen. Den återgår till ljus läge när svetsningen upphör.
- Svetshjälmarna med automatisk avbländning levereras färdiga att användas. Det enda du behöver göra innan du svetsar är att justera huvudbandets position och välja rätt mörkhetsgrad.

INNAN SVETSNING

- Kontrollera linsen på framsidan för att se till att den är ren och att smuts inte täcker de två sensorerna. Kontrollera också att den främre/interna linsen och fästningsramen för den främre linsen är ordentligt fastsatta.
- Kontrollera alla delar för slitage eller skador före användning. Repade, spruckna eller ojämna delar ska bytas ut omedelbart före användning för att undvika ögonskador.
- Kontrollera tätheten före varje användning.
- Välj den mörkhetsgrad som du behöver genom att vrida på mörkhetsvredet (se tabell 1). Kontrollera till slut att mörkhetsnumret är korrekt.
- Justera huvudbandet så att hjälmen sitter så lågt som möjligt på huvudet och nära ansiktet. Justera hjälmens vinkel genom att ta i hjälmen och vrida den.

VAL AV MÖRKHETSGRAD

Mörkhetsgraden kan ställas in manuellt mellan 9–13. Se mörkhetsgradtabellen för att hitta rätt mörkhet för din tillämpning. Vrid vredet för att välja mörkhetsnummer tills pilen pekar på önskad inställning (se tabell 1).

PRODUKTENS EGENSKAPER

- Svetshjälm med automatisk avbländning är utformade och utrustade med en speciell rotationsmekanism (uppåt och nedåt). När svetsaren vänder hjälmen upp över huvudet, justerar huvudbandets mekanism hjälmens tyngdpunkt lägre ner och så att den tar i toppen av huvudet. Justeringen minskar avsevärt ansträngningen för huvudet (och nacken).
- Hjälmen byter automatiskt från ljus till mörkt läge på bara 1/25 000 sekunder när svetsningen påbörjas.
- Justering av fördröjning från mörkt till ljus läge: Du kan ändra den tid det tar för filtret att återgå till ljus läge.
- Känsligheten kan justeras genom att vrida inställningsbrytaren för känslighet till högt (lågt) läge.
- När svetsningen avslutas blir filtret automatiskt ljus i enlighet med den fördröjningstid som du har ställt in. (Om du vrider fördröjningsinställningen till läget "kort" varierar den mellan 0,1–0,3 sekunder. Om du vrider fördröjningsinställningen till läget "lång" varierar den mellan 0,6–0,8 sekunder.)

Hjälmen använder högpresterande solceller som strömkälla och har två inbyggda 3 V litiumbatterier som reservkraft. Batterier behövs ej och de inbyggda batterierna håller länge. Under normala svetsförhållanden kan du förvänta dig en batteritid på över 2 år.

- Produkten uppfyller DIN- och EN-säkerhetsstandarderna och ANSI Z87.1-1989.
- De effektiva automatiskt avbländande UV/IR-filtren ger användarens ögon och ansikte fullt skydd mot UV/IR-strålning under hela svetsprocessen. UV/IR-skydds-nivån är upp till 16 (DIN).



Översättning från originalinstruktionerna

WARNING!

- Denna svetshjälms med automatisk avbländning är inte lämplig för lasersvetsning eller oxyacetylen-svetsning.
- Placera aldrig hjälmen och det automatiska filtret på en het yta.
- Öppna eller ändra aldrig det automatiska filtret.
- Den här hjälmen med automatisk avbländning skyddar inte mot allvarliga stötar, inklusive slipningsarbeten. Använd aldrig hjälmen för slipning.
- Denna hjälm skyddar inte mot explosiva föremål eller frätande vätskor.
- Gör inga ändringar på filtret eller hjälmen om inget annat anges i denna handbok. Använd inte andra reservdelar än de som nämns i denna handbok. Otillåtna ändringar och reservdelar gör att garantin upphör att gälla och utsätter användaren för risk för personskador.
- Om hjälmens filter inte mörknar av en ljusbåge ska du omedelbart sluta svetsa, kontrollera batterierna eller kontakta din återförsäljare.
- Doppa inte filtret i vatten.

- Använd inte lösningsmedel på filterskärmen eller hjälmens delar. · Använd endast vid temperaturer: -5°C ~ +55°C (23°F ~ 131°F).
- Förvaringstemperatur: -20°C ~ +70°C (-4°F ~ 158°F).
- Skydda filter från att komma i kontakt med vätska och smuts.
- Rengör filterytorna regelbundet, använd inte starka rengöringsmedel. Håll alltid sensorer och solceller rena genom att använda en ren luddfri trasa/duk. · Utbyt en sprucken/rispad/ojämn frontlins.

ALLMÄNNA PROBLEM OCH IAKTTAGELSER

* Oregelbunden avbländning

- Bandet är felaktigt inställt och avståndet mellan ögonen och filterlinsen är för långt (ställ in bandet för att minska avståndet till linsen).

** Den automatiska avbländningen fungerar inte eller den flimrar.

- Linsen på frontskyddet är smutsigt eller skadat (byt ut linsskyddet)
- Sensorerna är smutsiga (rengör ytan på sensorerna)
- Svetsströmmen är för låg (vrid brytaren till läget "LONG")

*** Läget byts långsamt

- Drifttemperaturen är för låg (använd inte i under -23 °C eller 23 °F)

**** Dålig sikt

- Frontens/insidans lins och/eller filterlinsen är smutsiga (byt ut linsen)
- Omgivningen är för mörk
- Mörkhetsgraden är felaktigt inställd (ställ in rätt grad)

***** Svetshjälmen faller av huvudet

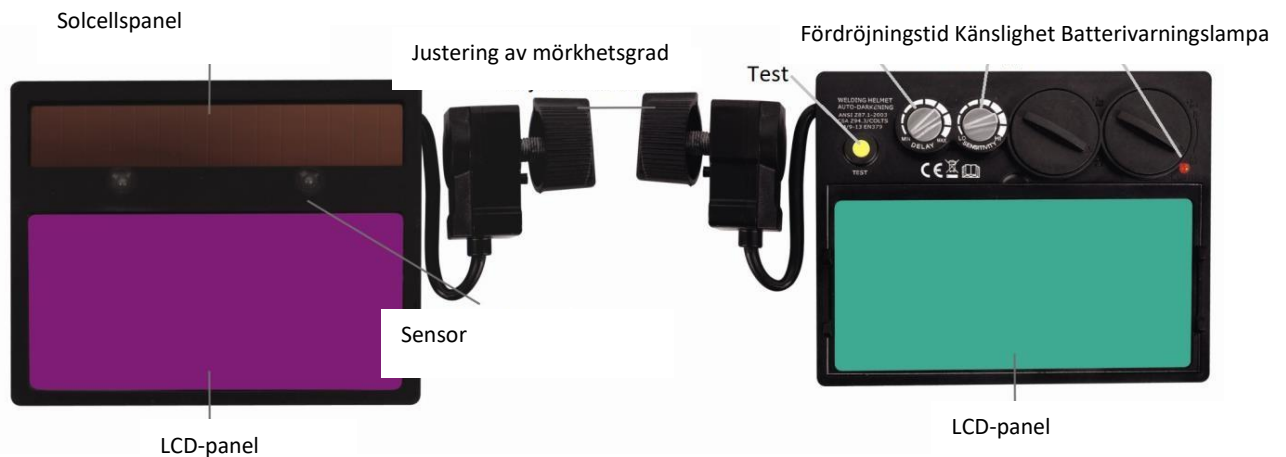
Huvudbandet är inte korrekt inställt (justera bandet)

VARNING! Användaren bör omedelbart sluta använda svetshjälmen med automatisk avbländning om ovanstående problem inte kan åtgärdas. Kontakta din återförsäljare. **UNDERHÅLL AV LINSER OCH HJÄLMEN**

Byta ut frontlinsen om den är skadad, sprucken, repad, smutsig eller ojämn. Steg 1: Ta bort frontlinsen genom att dra linsens mitt uppåt (bild). Placera en ny lins i rätt läge.

Steg 2: Kontrollera och se till att ramen är korrekt monterad.

- Byt ut den inre linsen om den är skadad, sprucken, repad, smutsig eller ojämn. · Rengör filterlinsen med en luddfri trasa eller bomullsduk.
- Doppa inte linsen i vatten eller någon annan vätska. Använd aldrig slipmedel, lösningsmedel eller oljebaserade rengöringsmedel.
- Ta inte bort det automatiskt avbländande filtret från hjälmen. Försök aldrig att öppna filtret.



1. Känslighet

Känsligheten ställs in enligt svetsprocessen och det omgivande ljuset.

2.1 Låg inställning – lämplig för svetsning med hög strömstyrka och svetsning i områden där det finns gott om naturligt ljus.

2.2 Medelinställning – lämplig för de flesta svetsningarna inomhus och utomhus.

2.3 Hög inställning – lämplig för svetsning med låg amp och svetsning i områden med svagt ljus, särskilt för argonbågs svetsning med låg amp.

3. TEST

3.1 Ställ in filtrets mörkhetsgrad någonstans mellan DIN9 och 13.

3.2 Tryck på TEST-knappen för att se om filtret blir mörkt.

3.3 Släpp testknappen för att kontrollera att filtret återgår till ljust läge.

4. Slipningsläge

Svetshjälmen kan också användas för att skydda ansiktet vid slipning. Tryck på slipknappen. Om du slår på slipningsläge blir filtret inte mörkt när det uppstår ljusa gnistor.

5. Fördröjningstid

Fördröjningstiden avser den tid som det tar för filtret att återgå från mörkt läge till ljust läge när svetsningen är klar. Fördröjningen kan justeras till högst en sekund.

5.1 Den kortaste fördröjningen är 0,1–0,2 sekunder, vilket är lämpligt för punktsvetsning eller korta svetsningar.

5.2 Den längsta fördröjningstiden är 0,85–1,0 sekunder, vilket är lämpligt för svetsning med hög ström eller när synligt ljus genereras.

5.3 Intervallet mellan den kortaste och längsta tiden är lämplig för de flesta svetstillämpningar inomhus och utomhus.

6. Ladda eller byta ut batteriet

När batteriet är svagt lyser den röda indikatorlampan för lågt batteri. Linsen fungerar kanske inte som den ska. Ladda batteriet först. Om laddningsfunktionen inte fungerar eller om batteriet är urladdat, byt ut batterierna.

TEKNISK INFORMATION

Filterstorlek: 110×90×9 mm

Siktyta: 100×50mm

Ljust läge: DIN 4

Mörkt läge: DIN9–13

Växlingstid: 1/25 000 sekunder

Fördröjningstid: 0,2–0,8 sek justerbart

Strömkälla: Solceller, 2 x CR2032-litiumbatterier

Ström på/av: Helautomatisk

Mörkhetsjustering: Ja

Bågsensor: 2 st.

Känslighet: Kan justeras

Du kan välja mellan slipning/svetsning

Indikator för låg effekt

Test: Ja

Svetshjälmens vikt: 420 g

UV/IR-skydd: Skydd upp till DIN 16

Driftstemperatur: -5 °C - + 55 °C (23 °F - 131 °F)

Förvaringstemperatur: -20 °C - + 70 °C (-4 °F - 158 °F)

Hjälmens material: PP

Lämplig för ARC-, TIG-, MIG-, punkt-, mikro-, tråd-, AC-, DC- och plasmavetsare samt plasmaskärare.

TABELL FÖR JUSTERING AV MÖRKHETSGRAD (nr 1)

Welding Process	Arc Current (Amperes)															
	0.5	2.5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450				
SMAW						9	10	11	12	13						
MIG (heavy)								10	11	12	13					
MIG (light)								10	11	12	13					
TIG, GTAW			9	10	11	12	13									
MAG/CO2						10	11	12	13							
SAW									10	11	12	13				
PAC								11	12	13						
PAW			8	9	10	11	12	13								

Note:

- SMAW - Shielded Metal Arc Welding
- MIG (heavy) - MIG on heavy metals
- MIG (light) - MIG on light alloys

- TIG, GTAW - Gas Tungsten Arc Welding (GTAW)(TIG)
- SAW - Shielded Semi - Automatic Arc Welding
- PAC - Plasma Arc Cutting
- PAW - Plasma Arc Welding

SUOMITRADING

Suomi Trading Oy

Realparkinkatu 12, 37570 Lempäälä

asiakaspalvelu@suomitrading.fi

Timco Flame Auto-Darkening Welding Helmet

User's Manual

WARNING: Read and understand all instruction before using

- Auto-Darkening Welding Helmets are designed to protect the eye and face from sparks, spatter, and harmful radiation under normal welding conditions auto-darkening filter automatically changes from a light state to a dark state when an arc is struck. And it returns to the light state when welding stops.
- Auto-Darkening Welding Helmets comes ready for use. The only thing you need to do before your welding is to adjust the position of the headband and select the correct shade number for your application.

BEFORE WELDING

- Check the front cover lens to make sure that they are clean, and that no dirt is covering the two sensors on the front of filter cartridge. Also check the front/inside cover lens and the front lens retaining frame to make sure that they are secure.
- Inspect all operating parts before use for signs of wear or damage. Any scratched, cracked, or pitted parts should be replaced immediately before using again to avoid severe personal injury.
- Check for light tightness before each use.
- Select the shade number you require at the turn of a shade knob(Seeing the Shade Guide Table No.1). Finally, be sure that the shade number is the correct setting for your application.
- Adjust headband so that the helmet is seated as low as possible on the head and close to your face. Adjust helmet's angle when in the lowered position by turning the adjustable limitation washer.

DARK SHADE NUMBER SELECTION

The shade number can be set manually between 9~13. Check the Shade Guide Table to determine the proper shade number for your application. Select a shade number by turning the shade knob until the arrow points to the required setting (See Shade Guide Table No.1).

PRODUCT FEATURES

- Auto-Darkening Welding Helmets is designed & equipped with a special turnover(up & down)headband mechanism. When welder turns over the helmet to welder's head top, the headband mechanism makes helmet's gravity center to be more lower, and be coincided with the center of welder's head. The design of welding helmet greatly lowers the fatigue of welder's head(& neck)and make welder feel more comfortable than before while at working.
- At the moment of starting welding, it automatically changes filter screen from clear to dark in only 1/25,000 sec.
- Dark to clear delay adjustment: Operator can vary the time for the filter to return to clear state.
- Sensitivity can be adjustable by turning the sensitivity-setting switch to high(low) position.
- At the moment of stopping welding, the filter screen automatically changes from dark to light state according to your set per-delay time. (Turning the time-setting switch to the "Short" position, then, it can vary at 0.1s~0.3s; Turning the time, setting switch to the "long" position, then, it can vary at 0.6s~0.8s.)
- The helmet utilizes high performance solar cells as power supply and has 2 built-in 3V lithium batteries as power back-up. No change of battery is required. And the battery life is raised to a new limit. Under normal welding conditions, users can expect a battery has a lifetime of more than 2 years.
- Variable shade(DIN)from DIN9 to DIN13 is adjusted at the turn of a shade knob(shade variable).
- The product is in full conformity with related DIN, EN safety standards and ANSI Z87.1-1989 standards.
- The ultra high performance of UV/IR Auto-Darkening filters provide full protection for the user's eye & face a against UV/IR radiation during the entire welding process, even in the light state. The UV/IR protection level is up to Shade 16(DIN)at all times. It makes welders feel comfortable in welding working.

**WARNING**

- This Auto-Darkening Welding Helmet is not suitable for laser welding & oxyacetylene Welding.
- Never place this Helmet and Auto-darkening filter on a hot surface.
- Never open or tamper with the Auto-Darkening Filter.
- This Auto-darkening welding helmet will not protect against severe impact hazards, including grinding disks. Never use for grinding.
- This helmet will not protect against explosive devices or corrosive liquids.
- Don't make any modifications to either the filter or helmet, unless specified in this manual. Don't use replacement parts other than those specified in this manual. Unauthorized modifications and replacement parts will void the warranty and expose the operator to the risk of personal injury.

- Should this helmet not darken upon striking an arc, stop welding immediately and contact your supervisor or your dealer. • Don't immerse the filter in water.
- Don't use any solvents on filter's screen or helmet components. • Use only at temperatures: -5°C ~ +55°C (23° F ~ 131° F).
- Storing temperature: -20°C ~ +70°C (-4° F ~ 158° F).
- Protect filter from contacting with liquid and dirt.
- Clean filters surfaces regularly, do not use strong cleaning solutions. Always keep sensors and solar cells clean using a clean lintfree tissue/cloth.
- Regularly replace the cracked/scratched/pitted front cover lens.

Severe personal injury could occur if the user fails to follow the aforementioned warnings, and/or fails to follow the operating instructions.

COMMON PROBLEMS AND REMEDIES

* Irregular Darkening Dimming

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

** Auto-Darkening Filter Does Not Darken Or Flickers

- Front cover lens is soiled or damaged(change lens cover)
- Sensors are soiled(clean the sensors surface)
- Welding current is too low(turns the switch to the "Long" position)

*** Slow Response

- Operating temperature is too low(do not use at temperatures below- 5°C or 23° F) ***** Poor Vision

- Front/inside cover lens and / or filter lens are soiled(change lens)
- There is insufficient ambient light
- Shade number is incorrectly set(reset the shade number) *****

Welding Helmet Slips

Headband is not adjusted properly (readjust headband)

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

LENS & HELMET MAINTENANCE

• Replacing the front cover lens if it is damaged, cracked, scratched, soiled or pitted.

Step 1: Remove the front cover lens by pulling up the central part of the lens(figure). Place the new cover lens into the correct position.

Step 2: Check and make sure that the frame is securely installed.

- Replacing the inside cover lens if it is damaged, cracked, scratched, soiled or pitted.
- Cleaning the filter's lens with a clean lint-free tissue or cotton cloth.
- Don't immerse the lens in water or any other liquid. Never use abrasives, solvents or oil based cleaners.
- Don't remove the auto darkening filter from the helmet. Never try to open the filter.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

2. Sensitivity

The sensitivity control is set according to the welding process and ambient light.

2.1 Low Setting- suitable for high amperage welding and welding in areas with high levels of natural sunlight.

2.2 Medium Setting - suitable for most indoors and outdoors welding.

2.3 High Setting- suitable for low amperage welding and welding in areas with low light conditions, especially for low amperage argonarc welding.

3. Self-Check

3.1 Set the filter shading number anywhere between DIN9-13.

3.2 Press the TEST button to see if it switches to the dark state.

3.3 Release the Test button to check that the filter returns to the bright state.

4. Grinding Mode

The welding helmet can also be used to protect the face during grinding. Push the Grind button, Switching to Grind mode will prevent the filter cartridge from darkening when bright sparks are created.

5. Delay Time

Delay time refers to the time the cartridge filter is set to change from the dark to bright state after welding stops. The delay can be adjusted up to a one second delay.

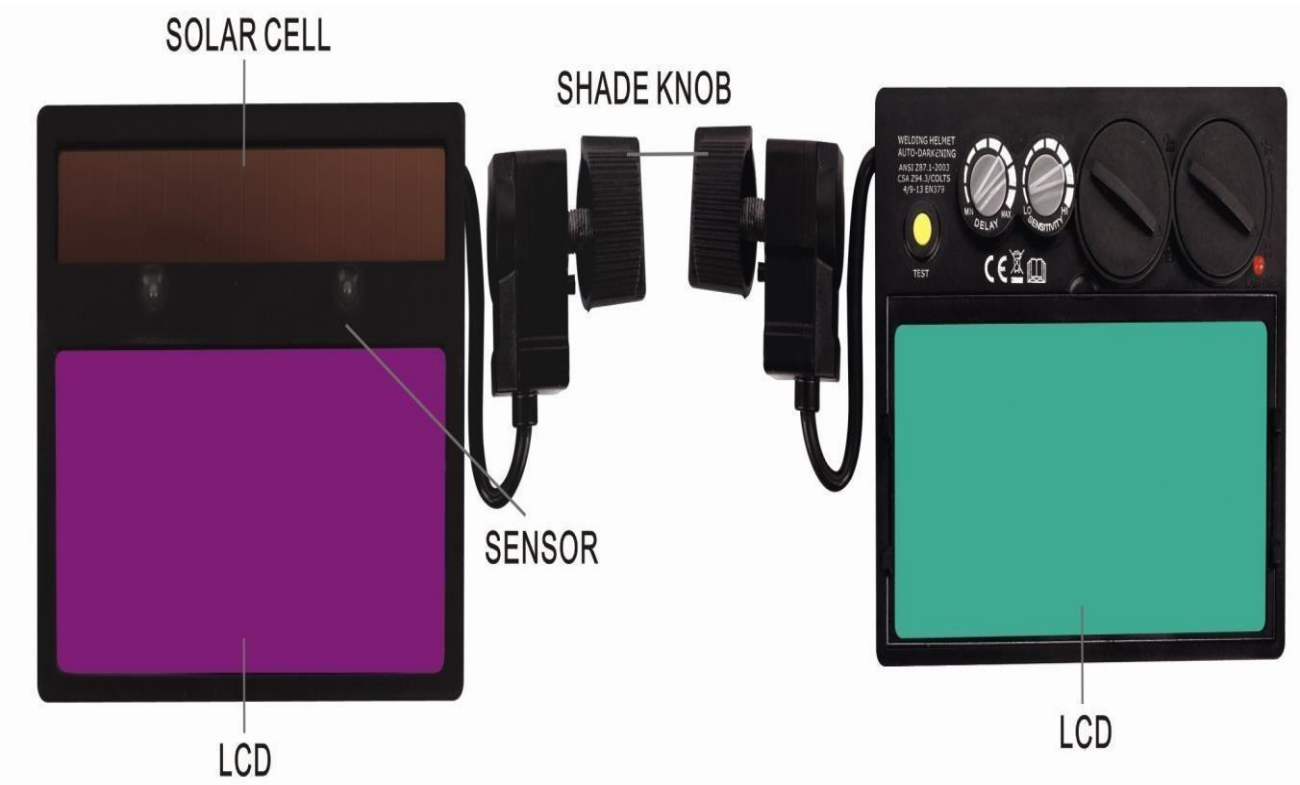
5.1 The minimum delay is set between 0.1 to 0.2 seconds, suitable for spot or short welds.

5.2 The maximum delay time is set between 0.85 to 1.0 second, suitable for heavy current welding or when visible light is produced.

5.3 Selections between minimum and maximum are suitable to most indoor and outdoor welding operations.

7. Recharge or Replace battery

When the battery power is low, the Low Battery LED indicator will light up. The filter cartridge lens may not work correctly. First please Recharge the battery. If the charge function not working or battery is dead, Replace the batteries



Filter size: 110×90×9mm

Viewing Area: 100×50mm

Light state: DIN.4

Dark state: DIN.9-13

Switch time: 1/25000s

Delay Time: 0.2-0.8s continue adjustable

Power supply: Solar cells,batteries change required 2 X CR2032 lithium batteries Power

on/off: Fully automatic

Shade knob: Out

Arc sensor: 2 pieces Sensitivity: Can be adjustable

Grinding/Welding can be selected Low

power indication Test:

Yes

Welding helmet weight: 420g

UV/IR Protection: Up to Shade DIN 16 at all time

Operating Temperature: -5°C to + 55°C (23° F to 131° F)

Storing Temperature: -20°C to + 70°C (-4° F to 158° F)

Helmet Material: PP

Suitable for ARC, TIG, MIG, Spot, Micro, Wire, AC, DC, and Plasma Welders and Plasma Cutters. **SHADE**

GUIDE TABLE (No.1)

Welding Process	Arc Current (Amperes)																							
	0.5	1	2.5	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500
SMAW									9	10		11					12					13		
MIG (heavy)												10	11				12					13		
MIG (light)												10	11		12		13							
TIG, GTAW					9		10		11		12					13								
MAG/CO2										10	11	12				13								
SAW												10	11	12	13									
PAC												11		12								13		
PAW				8	9	10	11	12	13															

Note:

- SMAW - Shielded Metal Arc Welding
- MIG (heavy) - MIG on heavy metals
- MIG (light) - MIG on light alloys

- TIG, GTAW - Gas Tungsten Arc Welding (GTAW)(TIG)
- SAW - Shielded Semi - Automatic Arc Welding
- PAC - Plasma Arc Cutting
- PAW - Plasma Arc Welding

SUOMITRADING

Suomi Trading Oy

Realparkinkatu 12, 37570 Lempäälä

asiakaspalvelu@suomitradng.fi

EU type-examination certificate

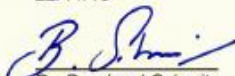
C2540.1UNISON

Applicant / manufacturer	Unison (qingdao) industrial co., Ltd NO.328 dunhua road QINGDAO CITY SHANDONG P.R.CHINA
Identification of the manufacturer	UNISON
Product type	Face shield – Welding helmet
Model name	UNMT
Standard(s) / technical rules	Essential requirements according to Annex II of the PPE Regulation (EU) 2016/425 EN 175 : 1997
Test report(s)	1188-ECS-18 / MR 11882-ECS-18
Materials and specifications	ABS, polypropylene, polyethylene Safety plates, automatic welding filter Protection against high-speed particles, medium energy impact (B)
Marking	UNISON 175 B CE

Herewith, ECS certifies that the named model complies with the essential requirements for health and safety as they are provided by the European Regulation (EU) 2016/425 for Personal Protective Equipment. This certificate is based both / either on the test results as they are summarized in the named test reports, and/or on the technical documentation as it is delivered by the manufacturer. The applicant / manufacturer agrees to the General Business Rules of the ECS GmbH and to additional agreements as they are named in the application for conformity assessment.
The eye-protection device is to be marked as assigned. Either / both the frame and/or the ocular, spectacle, goggle or shield must be signed, as appropriate. If different markings have been assessed, the lowest marking must be applied, respectively. The validity of this EU type-examination certificate will expire on the date as mentioned below, and/or if the manufacturer modifies the safety-relevant properties of this product with comparison to the tested one and/or if the requirements in the standards or technical rules will be revised and/or tightened.
Name, address and identification number 1883 of the notified body ECS are to be indicated in the information brochure of this product.

This EU type-examination certificate is valid until 2023-09.

ECS GmbH
Notified Body 1883
22/11/18


Dr. Bernhard Schmitz
ECS-Certification



ECS GmbH – European Certification Service
Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik
Hüttfeldstraße 50
73430 Aalen, Germany

EU type-examination certificate

C2539.1UNISON

Applicant / manufacturer	Unison (qingdao) industrial co., Ltd NO.328 dunhua road QINGDAO CITY SHANDONG P.R.CHINA
Identification of the manufacturer	UNISON
Product type	Automatic welding filter, variable shades
Model name	UNL12
Standard(s) / technical rules	Essential requirements according to Annex II of the PPE-Regulation (EU) 2016/425 EN 379 : 2003 + A1 : 2009
Test report(s)	1188-ECS-18 / MR 11881-ECS-18
Specifications	Optical class: 1 Diffusion of light class: 2 Variations in luminous transmittance class: 1 Angle dependence of luminous transmittance: 2
Marking	4 / 9-13 UNISON 1/2/1/2/379 CE


Herewith, ECS certifies that the named model complies with the essential requirements for health and safety as they are provided by the European Regulation (EU) 2016/425 for Personal Protective Equipment. This certificate is based both / either on the test results as they are summarized in the named test reports, and/or on the technical documentation as it is delivered by the manufacturer. The applicant / manufacturer agrees to the General Business Rules of the ECS GmbH and to additional agreements as they are named in the application for conformity assessment.

The eye-protection device is to be marked as assigned. Either / both the frame and/or the ocular, spectacle, goggle or shield must be signed, as appropriate. If different markings have been assessed, the lowest marking must be applied, respectively. The validity of this EU type-examination certificate will expire on the date as mentioned below, and/or if the manufacturer modifies the safety-relevant properties of this product with comparison to the tested one and/or if the requirements in the standards or technical rules will be revised and/or tightened.

Name, address and identification number 1883 of the notified body ECS are to be indicated in the information brochure of this product.

This EU type-examination certificate is valid until 2023-09.

ECS GmbH
Notified Body 1883
22/11/18


Dr. Bernhard Schmitz
ECS-Certification



ECS GmbH – European Certification Service
Augenschutz und Persönliche Schutzausrüstung
Laserschutz und Optische Messtechnik
Hüttfeldstraße 50
73430 Aalen, Germany

EU Declaration of Conformity

We

Unison(qingdao) industrial co.ltd.
NO.22 Shandong road, Qingdao, China.
266071 Qingdao
0086- 532-85758425 85758530 80790857
unisontools@unison-tools.com

declare under our sole responsibility that the following product

Equipment: WELDING HELMET
Brand name: Timco
Model/type: UNL12 UNMT UN
Other descriptive information

is in conformity with the

Essential requirements according to
CE Annex II of the PPE Regulation (EU) 2016/425
EMC Council Directive 2014/30/EU

and the following harmonised standards and technical specifications have been applied:

CE: EN 175: 1997
EN 379: 2003+ A1 : 2009
EN 166 : 2001

EMC: EN 55014-1: 2017+A11: 2020;
EN IEC 61000-3-2: 2019;
EN 61000-3-3: 2013+A1: 2019;
EN 55014-2: 2015.
