

EN INSTRUCTION MANUAL FOR WELDING MASK MOD. 420 and MOD. 421

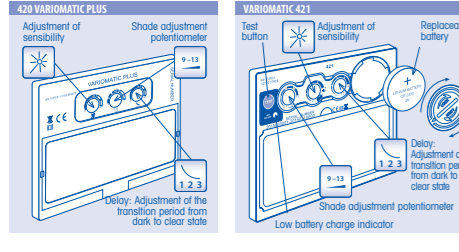
WELDING MASK MOD 420 AND MOD 421 MAY ONLY BE USED FOR THE FOLLOWING WELDING APPLICATIONS: ELECTRODES, ARGONHELIUM, MIG/MAG, WIGTIG, PLASMA ARC WELDING AND CUTTING PROCESSES. IT IS NOT APPROPRIATE FOR LASER WELDING OR FOR ANY OTHER TYPE OF WELDING NOT DESCRIBED IN THE PREVIOUS SECTION

1 - GENERAL DESCRIPTION
Welding shields mod. 420 and mod. 421 have been designed in compliance with European Standard EN 175 and the health and safety requirements of Royal Decree 1407/1992.
Body involved in the design phase: **CERTOTICA Istituto Italiano per la Certificazione del prodotto Offici Scari (0530)** Zona Industriale Villanova 1 - 32013 Longorone BL.
Welding filters mod. 420 VarionicPlus and mod. 421 are designed in compliance with European Standard EN 379:2003+A1:2009 and the health and safety requirements of Royal Decree 1407/1992.

Body involved in the design phase: **ECS GmbH - European Certification Service**, Hüttelstraße 50, 73430 Adlen, Germany.
Mask
Mask mod 420 and 421 is designed to protect the eyes and face of a worker from dangerous splatters and radiations during the normal welding process. It is formed by a fabricator manufactured in polyamide plus a filtering eye-piece; this set offers protection against UV/IR emissions, the heat, the sparks and the scattering occurring during the welding process.

Filtering eye-piece
This is an automatic filter for welding which automatically changes from clear (4) to dark (9-13) in the circumstances, returning to clear once the welding finishes. It may be used on all the types of welding procedure from arc welding (MIG/MAG, TiWIG/TIGwelding, plasma arc cutting and welding), except for laser and gas welding. It is particularly adapted for TiG welding. The adjustment of the filter to the work conditions is performed manually, always offering optimum protection to the user. This adjustment is carried out by means of the following steps:
1. Turn the wheel on the left corresponds to the sensitivity adjustment; this being recommended to be set to the minimum, rotating the wheel fully to the right.
2. The wheel in the centre adjusts the shade. (SHADE) is from clear shade (SHADE 4), this being the highest shade in the range. (SHADES 9-13). The dark shade can be adjusted manually before or while welding. In the following manner:
- Rotating to the right darkens the shade.
- Rotating to the left makes the shade clearer.
3. When the eye-piece adjusts the transition period from dark to clear state, this is accomplished by rotating to the right.

The 421 filter eye-piece also has a test button (Filter operation) (TEST) with a lamp indicating if the battery is fully charged.



battery is low (LOW BATTERY) and a replaceable battery (BATTERY).
To replace the battery, turn the cover anticlockwise and remove it (See illustration).
WARNING:
The filtering eye-piece must not come into contact with spatter, fumes, welding or dust, acids, corrosive liquids or any kind of bing that may render it useless.

2- SAFETY AND DESCRIPTION
It is advised not to use masks 420 and 421 for LASER OR OXY-ACETYLENE welding. Never place the automatic filter in contact with hot surfaces. Never remove the filter cover of the mask. Do not modify the automatic filter or the mask, unless indicated to do so in this manual. DO NOT use spacers or inserts not indicated in this manual. Any unauthorised modification may compromise the safety of the mask. Welding masks 420 and 421 is not designed to protect against strong particle impacts. Welding masks 420 and 421 does not protect against exposures or corrosive materials. If the automatic filter has not responded to start working stop welding immediately and contact your dealer. Do not submerge the welding filter underwater or in any other liquid. Do not rub the automatic filter with humid papers or solvents Clean the automatic filter regularly. Use a clean and dry cloth. Replace the front and back protective filter covers regularly. The operating temperature of welding masks 420 and 421 ranges from -5 °C to +55 °C. It is important to take this into account as the work temperatures may become excessive depending on the time the welding lasts. The operating current of the mask goes up to 300 A but the advised working range is 30-120 Amps. It is important to check Table 1 on the back to the manual in the areas of the type of welding used.

PROTECTIVE FILLS LA REAGENTS AND EXTERNAL POLYCARBONATE-FILTER COVERS TO ENSURE THE CORRECT CONCENTRATION AND OPERATION OF THIS FACIAL SECURITY EQUIPMENT.

3- IMPORTANT ABOUT WELDING:
The front and back filter covers have a protective film which should be removed before their use. Check that the front part of the filter is clean and that there is no dirt covering either of the two sensors. Monthly, check that the filter is correctly attached to the mask. Inspect all the operating parts before using the mask and ensure that there are no signs of deterioration. Any deteriorated part must be substituted immediately before its use. Verify the operation of the filter before every use. Adjust the harness and the angle of the mask until the helmet adjusts to your head in a comfortable and safe manner.

4 - EXPIRATION
The useful life of a welding shield is estimated to be 10 years whereas the conditions of storage and preservation are not.

5 - STORAGE AND TRANSPORT
Attention should be paid to ensure that the welding filter and filter case do not become damaged. A wrong choice of welding filter may involve loss of the protective effect. The scope of application for the mask should be checked on the top of the shields nor should they be stored close to cutting materials. The storage location should be dry and at a temperature between -10 °C and +40 °C.
6 - WARNINGS
The welding shields mod. 420 and 421 should only be used with a welding filter and filter case. A wrong choice of welding filter may involve loss of the protective effect. The scope of application for the mask should be checked on the top of the shields nor should they be stored close to cutting materials. The storage location should be dry and at a temperature between -10 °C and +40 °C.
6 - AVERTISSEMENT
Les masques de soudage mod. 420 et 421 doivent être uniquement employés avec un filtre de soudage et une coque-filtre. Un choix erroné d'un filtre de soudage peut entraîner une perte de l'effet protecteur. Le champ d'application du masque doit être vérifié sur la partie supérieure de la coque-filtre.
- Le welding shield offers no absolute protection for the face and eyes.
- The welding shield should be checked on a regular basis and damaged or worn parts must be replaced immediately.
- In the event of a malfunction or insufficient vision, the welding filters should be replaced immediately.
- In case of damage, the mask can create a working temperature of greater than +70°C, which exceeds the prescribed temperature range.
- In the event of a malfunction or insufficient vision, the welding filters should be replaced immediately.
- That material which may come into contact with the skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- That hot scuffed or damaged filters shall be discarded.
- That toughened mirror filter covers shall only be used in conjunction with a suitable backing coating.

7 - TECHNICAL CHARACTERISTICS

Model	420	421
Dimensions chassis	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Weight	558g	558g
Material	POLYAMIDE	POLYAMIDE
Optical class of the filter	1	1
Class according to the visible transmission factor	1	1
Class according to the visible transmission factor dependency with the angle	2	2
Shade	4/9-13	4/9-13
Filter dimensions	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Scope of vision	99x40 mm (3960 mm ²)	99x43 mm (4257 mm ²)
Reaction time	0,1 ms	0,1 ms
Time to return to clear shade	0,4 s	0,4 s
Light direction	0,1 ms	0,1 ms
Sensitivity adjustment	S	S
Power	Lithium battery and solar	Lithium replaceable battery and solar cells
Operating temperature	-5°C to +55°C	-5°C to +55°C
On/off	automatic	automatic

8 - POSSIBLE ANOMALIES
PROBLEM
Irregular darkening of the filter
The front protective filter cover is damaged or on a bad state
The welding current is too low
Slow filter response
Insufficient vision
POSSIBLE SOLUTIONS
The adjustment tape is positioned incorrectly or the angle of the helmet is not appropriate regarding our area of vision
The front protective filter cover is damaged or on a bad state
The welding current is too low
The work temperature is too low
The front or back protective filter covers are dirty
Inspect lighting in the work environment
The company may cancel the guarantee whenever aforementioned use conditions are not followed. The welding filters are certified in accordance with European standard EN 379, with the certifying body No. being 1883 ECS GmbH - European Certification Service, Hüttelstraße 50, 73430 Adlen, Germany. FOR ANY TECHNICAL QUERY, PLEASE CONTACT THE TECHNICAL DEPARTMENT OF PRODUCTS CLIMAX, S.A.

9 - SAFETY MARKS
The visual bears the following safety marks:
Manufacturer: Products Climax
Model: 420 / 421
Standard: DIN EN 379:2003+A1:2009
Date of manufacture:
Certification and Control Body: CE
The filter eye-piece bears the following safety marks:
Manufacturer: Products Climax
Model: 420 VarionicPlus / 421
Standard: DIN EN 379:2003+A1:2009
Date of manufacture:
Certification and Control Body: CE

FR MANUEL D'INSTRUCTIONS MASQUES DE SOUDAGE MOD. 420 ET 421

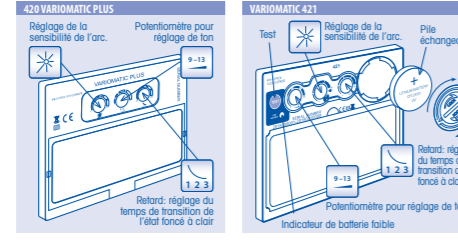
LES MASQUES DE SOUDAGE 420 ET 421 PEUVENT UNIQUEMENT ETRE UTILISES POUR LES APPLICATIONS: ELECTRODES, ARGONHELIUM, MIG/MAG, WIGTIG, PLASMA ET PROCEDURES D'OXYCOUPE. IL N'EST PAS ADAPTE AU LASER WELDING OU TOUT AUTRE TYPE DE SOUDAGE NON DERTOUT PARARRISQUES PRECEDENTS.

1 - DESCRIPTION GENERALE
Les masques de soudage mod. 420 et mod. 421 ont été conçus conformément à la Norme Européenne EN 175 et aux exigences en matière de sécurité et de santé du décret Royal 1407/1992.
Organisme intervenant dans la phase de conception: **CERTOTICA Istituto Italiano per la Certificazione del prodotto Offici Scari (0530)** Zona Industriale Villanova 1 - 32013 Longorone BL.
Les filtres oculaires mod. 420 VarionicPlus et mod. 421 ont été conçus conformément à la Norme Européenne EN 379:2003+A1:2009 et aux exigences en matière de sécurité et de santé du Décret Royal 1407/1992.
Organisme intervenant dans la phase de conception: **ECS GmbH - European Certification Service**, Hüttelstraße 50, 73430 Adlen, Allemagne.

Mask
Le masque 420 et le masque 421 ont été conçus pour protéger les yeux et le visage de l'opérateur des projections et des radiations dangereuses au cours de la procédure de soudage normal. Il est formé par un fabricant fabriqué en polyamide plus un filtre de soudage; cet ensemble offre une protection face aux émissions UV/IR, la chaleur, les étincelles et les faisceaux de poussières produites lors de la procédure de soudage.

Filtres oculaires 420 et 421
Ce filtre de filtres automatiques de soudage qui passent automatiquement du clair (4) au foncé (9-13) ou de l'autre à l'autre, et qui respissent ou clair à la fin du soudage. Il est conçu pour être utilisé pour tous les types de procédés de soudage à partir de 5 ampères (électrodes MIG/MAG, ARGONHELIUM, MIG/MAG, TiWIG/TIGwelding, plasma arc cutting and welding), excepté pour les lasers et le soudage à gaz. Il est particulièrement adapté au soudage TiG. L'ajustement du filtre à la situation de travail est effectué manuellement, en offrant toujours une protection optimale à l'utilisateur.
Ce réglage est effectué au moyen de trois roues:
1. La roue située à gauche correspond au réglage de la sensibilité que l'on recommande de régler au minimum, en tournant la roue totalement à droite.
2. La roue du centre permet de régler le niveau de la coque-filtre (420 et 421), ce qui est réglé normal cristallin, à un ton (TON 9-13). La roue peut être réglée manuellement avant ou après le soudage de la ton sur la roue suivante:
- Tourner vers la gauche assombrit le ton vers un ton plus foncé.
- Tourner vers la droite allège le ton vers un ton plus clair.
3. Lorsque la roue droite agit sur la vitesse de transition de l'état foncé au clair qui augmente lorsque l'on tourne vers la droite.

Pour remplacer la pile, tourner le couvercle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et l'extraire (voir dessin).
AVERTISSEMENT:
Le filtre de soudage ne doit pas entrer en contact des projections de soudage, ni au contact d'objets brûlants, de liquides corrosifs ou du tout type de choc qui peut le rendre inutilisable.



La pile morte ou la pile, tourner le couvercle dans le sens contraire des aiguilles d'une montre et l'extraire (voir dessin).
AVERTISSEMENT:
Le filtre de soudage ne doit pas entrer en contact des projections de soudage, ni au contact d'objets brûlants, de liquides corrosifs ou du tout type de choc qui peut le rendre inutilisable.

2- SECURITE ET DESCRIPTION
Les masques de soudage 420 et 421 ne sont pas conseillés pour les soudages LASER ni OXYACETYLENE. Ne jamais enlever le couvercle filtre de soudage. Ne modifier ni les filtres oculaires ni le masque, sauf si indiqué dans le manuel. Ne pas utiliser de pièces détachées non indiquées dans ce manuel. Toute modification non autorisée peut compromettre la sécurité de l'utilisateur.
Les masques de soudage 420 et 421 ne sont pas conçus pour la protection contre les forts impacts de particules.
Les masques de soudage 420 et 421 ne protègent pas contre les expositions ou les matériaux corrosifs. Si le filtre automatique ne répond pas ou ne fonctionne pas, arrêter immédiatement le soudage et contacter votre distributeur.
Ne jamais submerger le filtre de soudage dans de l'eau ou d'autres liquides. Ne pas frotter la face filtre automatique avec des linges humides ni avec des solvants.
Nettoyer le filtre automatique régulièrement. Utilisez un chiffon sec et propre. Remplacer régulièrement le couvercle filtre protecteur avant et arrière.
Les masques de soudage 420 et 421 fonctionnent à partir de - 5 °C à + 55 °C. Il est important d'en tenir compte car en fonction de la durée du soudage les températures de travail peuvent être élevées.
L'intensité du courant de travail du masque va jusqu'à 300 A mais la plage de travail conseillée est de 30-120 ampères. Il est important de consulter le recto du Tableau 1 pour régler l'intensité du courant en fonction du type de soudage à utiliser.
Pour une CORRECTE CONSERVATION ET UN CORRECT FONCTIONNEMENT DE CE EQUIPEMENT DE PROTECTION FACIALE LA REAGENTS AND EXTERNAL POLYCARBONATE-FILTER COVERS TO ENSURE THE CORRECT CONCENTRATION AND OPERATION OF THIS FACIAL SECURITY EQUIPMENT.

3- IMPORTANT AVANT DE SOUDER:
Les couvre-filtres avant et arrière ont une pellicule protectrice que l'on doit enlever avant utilisation. Vérifier que la partie avant du filtre soit propre et qu'il n'y ait aucune saleté ou résidus des capteurs. Vérifier que la partie arrière du filtre soit propre et qu'il n'y ait aucune saleté ou résidus des capteurs. Contrôler toutes les parties opérationnelles avant d'utiliser le masque et vérifier qu'il n'ait aucune signe de détérioration. Toute partie détériorée doit être immédiatement remplacée avant son utilisation. Vérifier le fonctionnement du filtre avant chaque utilisation. Régler le harness et l'angle du masque jusqu'à ce que le casque s'ajuste à votre tête de forme confortable et sûre.

4 - CADUCITE
La durée de vie utile d'un masque de soudage est de 10 années à condition de respecter les conditions de stockage et de conservation.

5- STOCKAGE ET TRANSPORT
Il est particulièrement important que le filtre de soudage et les couvre-filtres ne soient pas abîmés. Les masques ne doivent pas être chargés avec d'autres objets, ils ne doivent pas être stockés près de matériaux corrosifs. Le lieu de stockage doit être sec et à une température comprise entre -10°C et +40°C.
6 - AVERTISSEMENT
Les masques de soudage mod. 420 et 421 doivent être uniquement employés avec un filtre de soudage et une coque-filtre. Un choix erroné d'un filtre de soudage peut entraîner une perte de l'effet protecteur. Le champ d'application du masque doit être vérifié sur la partie supérieure de la coque-filtre.
- Les masques de soudage offrent aucune protection totale du visage et des yeux.
- Le welding shield offers no absolute protection for the face and eyes.
- The welding shield should be checked on a regular basis and damaged or worn parts must be replaced immediately.
- In the event of a malfunction or insufficient vision, the welding filters should be replaced immediately.
- In case of damage, the mask can create a working temperature of greater than +70°C, which exceeds the prescribed temperature range.
- In the event of a malfunction or insufficient vision, the welding filters should be replaced immediately.
- That material which may come into contact with the skin could cause allergic reactions to susceptible individuals.
- That hot scuffed or damaged filters shall be discarded.
- That toughened mirror filter covers shall only be used in conjunction with a suitable backing coating.

7 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Modèle	420	421
Dimensions chassis	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Poids	558g	558g
Matériau	POLYAMIDE	POLYAMIDE
Classe optique du filtre	1	1
Classe optique de diffusion de la lumière	1	1
Classe de variation du facteur de transmission du rayonnement visible	1	1
Classe de dépendance angulaire du facteur de transmission du rayonnement visible	2	2
Teinte	4/9-13	4/9-13
Dimensions filtres	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Champ de vision	99x40 mm (3960 mm ²)	99x43 mm (3960 mm ²)
Temps de réaction	0,1 ms	0,1 ms
Temps nécessaire pour revenir à un ton clair	0,4 s	0,4 s
Direction de la lumière	2	2
Régulation de sensibilité	OUI	OUI
Alimentation	Batterie au lithium et cellules solaires	Batterie au lithium rechargeable et cellules solaires
Température d'utilisation	-5°C à +55°C	-5°C à +55°C
On/Off	automatique	automatique

8 - ANOMALIES EVENTUELLES
PROBLEME
Obscurcissement irrégulier du filtre
Le filtre protecteur avant est endommagé ou en mauvais état
Le courant de soudage est trop faible
Réponse du filtre lente
Vision insuffisante
SOLUTIONS POSSIBLES
L'ajustement du filtre de soudage est effectué incorrectement ou l'angle de la coque-filtre n'est pas approprié par rapport à notre zone de vision
Le filtre protecteur avant est endommagé ou en mauvais état
Le courant de soudage est trop faible
Le champ d'application du filtre n'est pas approprié par rapport à notre zone de vision
Le filtre protecteur avant est endommagé ou en mauvais état
Le courant de soudage est trop faible
Le champ d'application du filtre n'est pas approprié par rapport à notre zone de vision

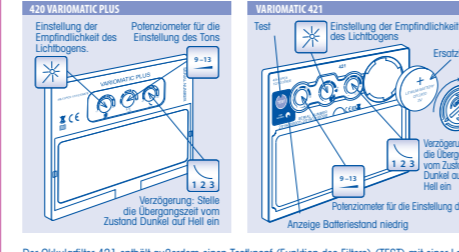
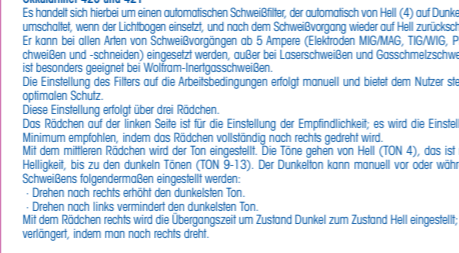
9 - MARQUAGE DE SECURITE
L'oculaire filtrant comporte les marquages de sécurité suivants:
Fabricant: Products Climax
Modèle: 420 / 421
Norme: DIN EN 379:2003+A1:2009
Date de fabrication:
Certification et Organisme Contrôle: CE
L'oculaire filtrant comporte les marquages de sécurité suivants:
Fabricant: Products Climax
Modèle: 420 VarionicPlus / 421
Norme: DIN EN 379:2003+A1:2009
Date de fabrication:
Certification et Organisme Contrôle: CE

DE GEBRAUCHSANLEITUNG SCHWEISSFILTERMASKE MOD. 420 UND 421

DIE SCHWEISSFILTERMASKE MOD. 420 UND 421 KANN NUR BEI DEN FOLGENDEN LASTOSTANDSBEREICHEN: ELEKTRODEN, ARGONHELIUM, MIG/MAG, WIGTIG-LASSEN, PLASMA-LASSEN UND ZURSTÖHNSCHNITTE. NICHT GEEIGNET FÜR LASER-SCHWEISSEN ODER EINE ANDERE SCHWEISSART, DIE NICHT IM VORAN ERWÄHNT BESCHRIEBEN WURDE.

1 - ALLGEMEINE BESCHREIBUNG
Die Schweißfiltermaske Mod. 420 und Mod. 421 wurden unter Berücksichtigung der europäischen Norm EN 175 sowie der Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen des Königlichen Dekrets 1407/1992 entworfen.
Organismen intervenieren in der phase von conception: **CERTOTICA Istituto Italiano per la Certificazione del prodotto Offici Scari (0530)** Zona Industriale Villanova 1 - 32013 Longorone BL.
Die Schweißfiltermaske Mod. 420 wurden unter Berücksichtigung der europäischen Norm DIN EN 379:2003+A1:2009 sowie der Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen des Königlichen Dekrets 1407/1992.
Organismen intervenieren in der phase von conception: **ECS GmbH - European Certification Service**, Hüttelstraße 50, 73430 Adlen, Deutschland.

Masken
Die Masken 420 und 421 wurden zum Schutz von Augen und Gesicht des Arbeiters vor gefährlichen Spritzern und Strahlungen während eines normalen Schweißvorgangs entwickelt.
Die Maske ist aus einem Beschäftigten aus Polyamid plus einem Filterelement, diese Kombination bietet Schutz vor UV/IR-Strahlung, Hitze, Funken und Spatter, die während der Schweißarbeiten entstehen.
Okularfilter 420 und 421
Es handelt sich hierbei um einen automatischen Schweißfilter, der automatisch von Hell (4) auf Dunkel (9-13) umschaltet, wenn der Lichtbogen erlischt und nach dem Schweißvorgang wieder auf Hell zurückschaltet. Er kann bei allen Arten von Schweißvorgängen ab 5 Ampere (Elektronen MIG/MAG, TiWIG, Plasmaschweißen und -schneiden) eingesetzt werden, außer bei Lasererschweißen und Gasmassenschweißern. Er ist besonders geeignet bei Wolfram-Inertgas-Schweißern.
Die Einstellung des Filters auf die Arbeitsbedingungen erfolgt manuell und bietet dem Nutzer stets einen optimalen Schutz.
Diese Einstellung erfolgt über drei Rädchen.
Das Rädchen links wird für die Einstellung der Empfindlichkeit, es wird die Einstellung auf Minimum empfohlen, indem das Rädchen vollständig nach rechts gedreht wird.
Das mittlere Rädchen wird für den Ton eingestellt. Die Töne gehen von Hell (TON 4), das ist der normale Ton, bis zu dunkel (TON 9-13). Der Dunkelton kann manuell vor oder während des Schweißens folgendemart eingestellt werden.
Drehen nach rechts erhöht den Dunkelton Ton.
Drehen nach links vermindert den Dunkelton Ton.
Drehen nach rechts verändert die Übergangszeit vom Zustand Dunkel zum Zustand Hell einstellt, sie wird verlangsamt, indem man nach rechts dreht.



Das Okularfilter 421 enthält außerdem einen Testknopf (Funktion des Filters) (TEST) mit einer Leuchtanzeige bei schwacher Batterie (LOW BATTERY) und einer Ersatzbatterie (BATTERY).
Um die Ersatzbatterie der Batterie den Decken gegen einen Urzustand drehen und herausnehmen (siehe Zeichnung).
WARNUNG:
Das Okularfilter darf nicht in Kontakt mit Schweißspritzern, heißen Objekten und zündenden Flüssigkeiten in Berührung kommen oder Schlägen ausgesetzt werden, er könnte dadurch unbrauchbar werden.

2- SICHERHEIT UND BESCHREIBUNG
Die Nutzung Schweißfiltermaske 420 und 421 wird für den Gebrauch bei LASERSCHWEISSEN und GAS-SCHNEIDMASCHINEN nicht empfohlen. Niemals heiß Flächen mit dem automatischen Filter in Berührung bringen, außer wenn ausdrücklich in diesem Handbuch angegeben ist.
Die Masken werden nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Masken werden nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Masken werden nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Masken werden nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.

3- VOR DEM SCHWEISSEN, WICHTIG:
Die vordere und hintere Filterabdeckungen müssen einen Schutzfilm, der vor der Benutzung abgezogen werden muss. Überprüfen, ob der vordere Teil des Filters sauber ist und ob die beiden Sensoren von Schutz bedeckt sind. Gleichzeitig sicherstellen, dass der Filter korrekt in der Maske sitzt. Vor der Nutzung alle operativen Teile prüfen und nachsehen, ob Anzeichen für eine Beschädigung vorliegen. Die beschädigten Teile müssen sofort und vor der Benutzung ausgetauscht werden. Vor jedem Einsatz sollte die Funktionsfähigkeit überprüft. Die Schale und den Winkel der Maske so einstellen, dass sie sich komfortabel auf Ihren Kopf anpassen lassen.
4 - UNTERSCHIEDLICH
Die Schweißmasken können bei ordnungsgemäßer Aufbewahrung und Pflege bis zu 10 Jahren verwendet werden.
5 - LAGERUNG UND TRANSPORT
Sorgfältig handhaben. Um Schweißfilter und Filterabdeckung nicht zu beschädigen. Die Schweißmasken sollten nicht in der Nähe von anderen Gegenständen zusammen transportiert werden und nicht in der Nähe scharfkantiger Objekte gelagert werden. Sie müssen an einem trockenen Ort bei einer Temperatur zwischen -10 °C und +40 °C gelagert werden.

6 - WARNHINWEISE
Die Schweißmaske Mod 420 darf nur mit Schweißfilter und Filterabdeckung verwendet werden. Die Schweißmaske Mod 420 darf nicht mit Schweißfilter kann die Schutzwirkung beeinträchtigen oder sogar aufheben. Die in den Datenblättern definierten Anwendungsbereiche müssen stets eingehalten werden.
Die Schweißmaske ist nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Schweißmaske ist nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Schweißmaske ist nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Schweißmaske ist nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.
Die Schweißmaske ist nicht für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen. Sie sind nicht für die Arbeit mit starken Laserstrahlung vorgesehen, sondern nur für die Arbeit mit Laserstrahlung vorgesehen.

7 - TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN

Modell	420	421
Abmessungen der hell Rahmen	325 x 235 mm	325 x 235 mm
Gewicht	558 g	558 g
Materiale	Polyamide	Polyamide
Optische Klasse von der lensuril	1	1
Optische Klasse volgens de lichtverspreiding	1	1
Klasse variation des lichttransmissiefactor in het zichtbare deel	1	1
Klasse volgens de afhankelijkheid van de lichttransmissiefactor van de hoek van de oog	2	2
Klasse abhängigigkeit des lichttransmissiefactor von dem Winkel	2	2
Teinte	4/9-13	4/9-13
Abmessungen filter	110x90x9 mm	110x90x9 mm
Sichtfeld	99x40 mm (3960 mm ²)	99x43 mm (4257 mm ²)
Reaktionszeit	0,1 ms	0,1 ms
Zeit für die rückkehr zu hell Teil	0,4 s	0,4 s
Licht direction	2	2
EmpfindlichkeitsEinstellung	JA	JA
Versorgung	Lithium-Akku und Solarzellen	Ersatzbatterie und Solarzellen
Betriebstemperatur	-5°C bis +55°C	-5°C bis +55°C
On/Off	automatisch	automatisch

8 - MÖGLICHE STÖRUNGEN
PROBLEM
Unregelmäßiges Verdunkeln des Filters
Der Filter verdunkelt sich nicht oder unvollständig
Langsame Reaktion des Filters
Ungenügende Sicht
MÖGLICHE LÖSUNGEN
Das Einstellungsband wurde nicht korrekt angebracht, oder der Winkel der Maske ist nicht geeignet. Überprüfen Sie die Einstellungsrichtung.
Die Fronte Filterabdeckung ist beschädigt oder in schlechtem Zustand.
Die Sensoren sind verschmutzt.
Der Schweißstrom ist zu niedrig.
Die Arbeitsstromtemperatur ist zu niedrig.
Die vordere und hintere Schutzverkleidung des Filters sind verschmutzt.
Schutzfilm nicht korrekt.
Unzureichendes Licht im Arbeitsbereich.
Sollten die zuvor genannten Störungsbedingungen nicht eingehalten werden, ist das Unternehmen vor der Garantiepflicht gefreit. Die Schweißfilter sind gemäß der europäischen Norm EN 379 zertifiziert, die Nr. der Zertifizierungsinstitut ist 196 DIN-CERTCO (Augsenschutz und Persönliche Schutzausrüstung - Gartenstraße 133, 73430 Adlen-Deutschland).
GELIEBTE KLIENTEN, NICHE NEMEN SE TEHNIŠKE PRODUKCIJEFUNG CLIMAX, S.A. BU TEHNIŠKE VRAGNE

9 - SICHERHEITSMARKEN
Der Schirm trägt die folgenden Sicherheitsmarkierungen:
Hersteller: Products Climax
Modell: 420 / 421
Norm: DIN EN 379:2003+A1:2009
Herstellungsdatum:
Zertifizierung und Kontrollorganisation: CE
Der Schirm trägt die folgenden Sicherheitsmarkierungen:
Hersteller: Products Climax
Modell: 420 VarionicPlus / 421
Norm: DIN EN 379:2003+A1:2009
Herstellungsdatum:
Zertifizierung und Kontrollorganisation: CE

NL HANDLEIDING LASSCHERM MOD. 420 en MOD. 421

HET LASSCHERM MOD 420 EN MOD 421 MAG ALLEEN WORDEN GEBRUIKT TIJDENS DE VOLGENDE LASTOSTANDSBEREICHEN: ELEKTRODEN, ARGONHELIUM, MIG/MAG, WIGTIG-LASSEN, PLASMA-LASSEN EN ZURSTÖHNSNITTEN. HET NIET GESCHIKT VOOR HET GEBRUIK TIJDENS LASERLASSEN OF LASSEN VOLGENS EEN TECHNIJK DOEL EN BESCHRIJVEN IN DE GEVENDE NASTAVENING.

1 - ALGEMENE BESCHRIJVING
De laserscherm van het mod. 420 en het mod. 421 zijn ontworpen volgens de Europese norm EN 175 en de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften van het koninklijk besluit 1407/1992. Instructie die betrekken is bij de ontwerp: **CERTOTICA Istituto Italiano per la Certificazione del prodotto Offici Scari (0530)** Zona Industriale Villanova 1 - 32013 Longorone BL.
De laserscherm van het mod. 420 VarionicPlus en het mod. 421 zijn ontworpen volgens de Europese norm DIN EN 379:2003+A1:2009 en de gezondheids- en veiligheidsvoorschriften van het koninklijk besluit 1407/1992.
Instructie die betrekken is bij de ontwerp: **ECS GmbH - European Certification Service**, Hüttelstraße 50, 73430 Adlen, Duitsland.

Scherm
Het scherm 420 en 421 scherm is ontworpen om de ogen en het gezicht van de gebruiker te beschermen tegen gevaarlijke projecties en straling tijdens het lassen. Het scherm bestaat uit een gelatinscherm van polyamide en een lensuril, dit geheel beschermt de gebruiker tegen UV/IR-straling, warmte, vonken en spetter.
Lensuril 420 en 421
Deze lensuril wordt automatisch donker (9-13) wanneer de lasboog wordt ontstoken en wordt opnieuw licht (4) nadat het beëindigen van de lasboog.
De lensuril is geschikt voor het gebruik tijdens lassen met een stroomsterkte vanaf 5 ampere (elektronen, MIG-MAG, lasen, TiWIG-lasen, snijden en plasmasollassen) met uitzondering van lasersollassen en gasolassen. De lensuril is niet zwaar geschikt voor het gebruik tijdens TiG-lasen.
Het is vooral geschikt voor gebruik met wolfram-inertgas lasen en het is vooral geschikt voor gebruik met wolfram-inertgas lasen.
De instelling van de filter op de arbeidsomstandigheden wordt handmatig ingesteld om de optimale bescherming van de gebruiker te garanderen.
De lensuril kan worden aangepast met behulp van drie wielen.
Het wiel aan de linkerkant wordt gebruikt om de gevoeligheidsinstelling. Het is aanbevolen om dit wiel op het minimum in de stellen door het volledig naar rechts te draaien.
Het middelste wiel wordt gebruikt om de ton te instellen. De tonen gaan van helder (LEUET 4), de normale ton, tot donker (KLEUR 9-13). De donkere kleur kan handmatig worden ingesteld voor en tijdens het lassen.
- Draai naar rechts voor een donkerder kleur.
- Draai naar links voor een lichtere kleur.
Het wiel in het midden wordt gebruikt om de overgangstijd van donker naar licht in te stellen. Draai het wiel naar rechts om de tijd te verlengen.
De 421 is eveneens voorzien van een testknop (werking van de filter) (TEST) met een waarschuwingstestlamp (LOW BATTERY), en een vervangbare batterij (BATTERY).

